

Montážní návod na induktivní laditelné zapalování SPARKER TCIP4 pro motocykly DNĚPR a URAL

POZOR!

- ☆ Zapalování je určeno pouze pro motocykly s elektrickou instalací 12V!
- ☆ Na motocyklu musí být koncovky na svíčkách s vnitřním odporem (běžně 5 nebo 10 kOhm)□!
- ☆ Elektroinstalace na motocyklu musí být zcela v pořádku (dobíjení, baterie)!
- ☆ Při opravách motocyklu (např. svařování) je nutné zapalování odpojit!
- ☆ Konektory je potřeba pečlivě zapojit a znovu zkontrolovat správnost zapojení!

Zapojení je na obr. 2. Jednotlivé vodiče jsou spojeny ve dvou konektorech.
Vodiče jsou barevně rozlišeny takto:

Konektor 1:	rudý	napájení (+)	Konektor 2:	žlutý	snímač
	modrý	zem		modrý	zem snímače
	oranžový	indukční cívka			

1) Připojení napájení

Kladný pól napájení je nutno přivést na kolík **napájení (+)** (rudý). Toto napájení musí být vypínatelné spínací skříňkou (klíčkem) a spínačem zapalování (ENGINE STOP).

Záporný pól napájení (zem, kostra motocyklu) musí být přiveden na kolík **zem** (modrý).

2) Připojení indukční cívky

Jeden vývod indukční cívky je už v originální zapojení připojen na kladný pól napájení motocyklu. Zbýlý konec indukční cívky (původně vedoucí ke kladívku, resp. k původnímu zapalování) zapojit na kolík **indukční cívka** (oranžový).

POZOR!!! Výstup do indukční cívky není proudově nijak chráněn!!! Zejména je nutno zabránit připojení kladného pólu napájení motocyklu na tento výstup (oranžový). Na tento výstup **může být připojena pouze zapalovací cívka s odporem primárního vinutí větším než 2 Ohmy a indukčností větší než 6 mH.**

3) Připojení snímače

Snímač se připojí vývodem ke kolíku **snímač** (žlutý). Druhý pól snímače (základna snímače) se spojí s kolíkem **zem snímače** (modrý). Mezeru 0,5 až 0,8 mm mezi snímačem a palcem kotoučku nastavte posunutím snímače po základním kotoučku a poté dotáhněte upevňovací šrouby snímače.

4) Regulace předstihu:

Regulace předstihu je následující:

- a) startovací a volnoběžný předstih (do 1500 ot./min) - viz obr. 1 „nízké otáčky“.
- b) oblast regulace předstihu (1500 až 4000 ot/min). V této oblasti předstih stoupá lineárně s otáčkami o 30°.
- c) maximální předstih (nad 4000 ot/min) - viz obr. 1 „vysoké otáčky“.

5) Mechanické nastavení předstihu

a) Pro motocykly Dněpr:

- setrvačnickem otáčejte za pomoci startovací páky, dokud se značka „P“ neobjeví ve středu otvoru karteru (značka se nachází před značkou „BMT“ – horní úvrať)
- otáčejte diskem s magnetickým spínačem, dokud se palec (na unášeči na vačkové hřídeli) a magnetický spínač nedostanou do polohy dle obr. 1 „vysoké otáčky“ (značka „P“ na setrvačnicku označuje předstih ve vysokých otáčkách při roztažených závažičkách originálního regulátoru předstihu PM302-A)

Přesné nastavení předstihu zapalování pomocí stroboskopu:

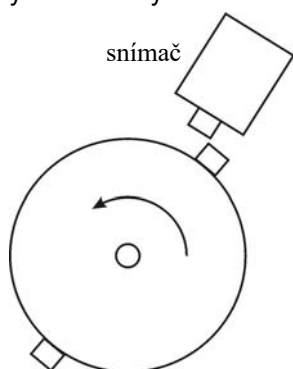
- ověřte si, že značka „BMT“ (horní úvrat) na setrvačnicku je správně.
- 7 mm před touto značkou si udělejte novou značku. Tato bude označovat předstih zapalování při volnoběhu.
- zapojte na motocykl stroboskop, nastartujte motocykl a za volnoběžných otáček otáčejte diskem se snímačem tak dlouho, až se při bliknutí stroboskopu tato nová značka objeví uprostřed otvoru v bloku motoru (naproti značce na bloku).

a) Pro motocykly Ural:

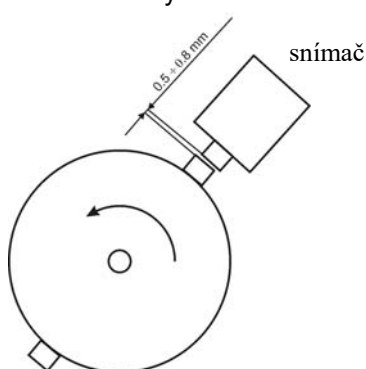
- setrvačnickem otáčejte za pomoci startovací páky, dokud se naproti rysce na bloku motoru v otvoru k setrvačnicku neobjeví první ze dvou šipek (označuje předstih při volnoběhu, druhá označuje horní úvrat). Šipky jsou od sebe na obvodu setrvačnicku vzdáleny 7 mm.
 - otáčejte diskem s magnetickým spínačem, dokud se palec (na unášeci na vačkové hřídeli) a magnetický spínač nedostanou do polohy dle obr. 1 „nízké otáčky“ (palec kotoučku začíná opouštět palec magnetického snímače)
- Nastavení při volnoběžných otáčkách lze ověřit stroboskopem (stroboskop blikne na první šipce na setrvačnicku uprostřed otvoru v bloku motoru (naproti značce na bloku).

Obr. 1:

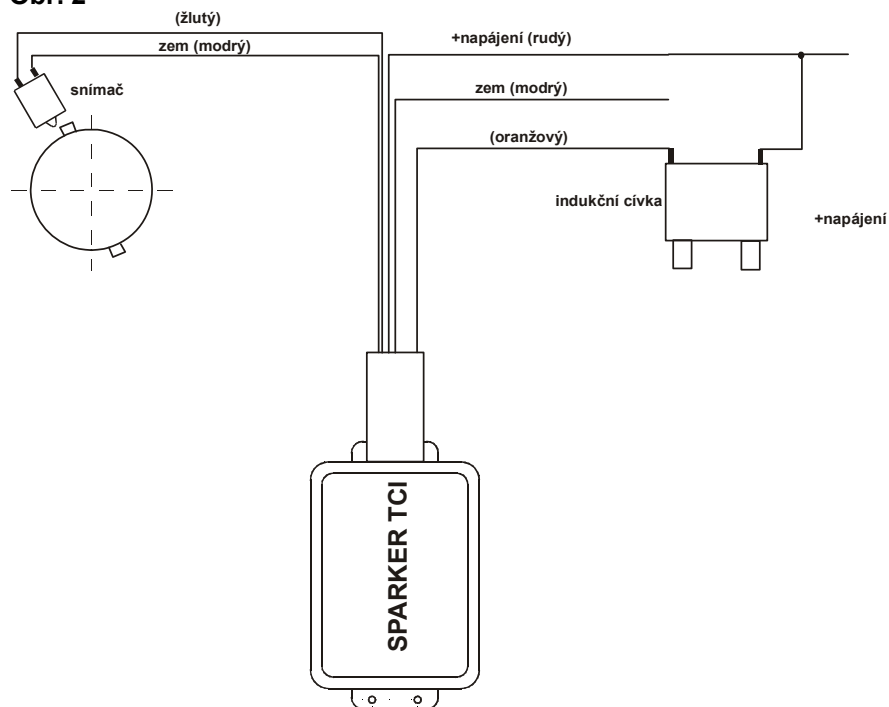
vysoké otáčky



nízké otáčky



Obr. 2



Výrobce: IgniTech, s.r.o.

Českobratrská 84, 535 01 PŘELOUČ
ignitech@ignitech.cz, www.ignitech.cz

Prodejce: SovMotCentr - Pavel Kučera

Rozhraní 75, 569 03 Rozhraní
tel.: +420 461 723 746
info@ural.cz, www.ural.cz