



„NORIS“ Zünd-Licht AG.

Nürnberg 20

Postfach 14 · Werk: Maiachstraße 100 · Fernruf 69051—53 · Drahtwort: Norismagnet
Fernschreiber 06—2194

Noris-Schwungmagnetzünder SZ1 für Einzylinder-Motoren bis zu 250 cm³ Hubraum

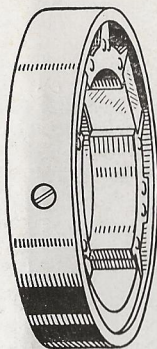


Bild 1

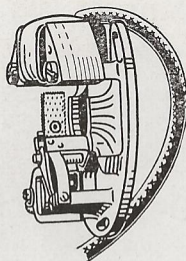


Bild 2

Der Noris-Schwungmagnetzünder SZ1 ist besonders geeignet für gewerbliche Motoren bis zu 250 cm³ Hubraum.

Zündspule, Unterbrecher und Kondensator sind auf eine gemeinsame Grundplatte montiert, die an das Motorgehäuse angebaut wird.

Der Polring enthält das Dauermagnetsystem (Alnistähle) und wird in bekannter Weise in das Lüfterrad des Motors eingebaut, in welches auch die Polradnabe eingietet ist.

Der Nocken für die Betätigung des Unterbrechers ist auf die Polradnabe aufgeschliffen.

Bestandteile:

1. Polring mit Magnetsystem
2. Nabe für das Polrad
3. Grundplatte mit Zündspule, Unterbrecher, Kondensator und Schmierfilz für Nockenschmierung
4. Verschiedene Schrauben, Unterscheiben und Federringe

Technische Angaben:

Größter Polraddurchmesser: 155 mm
Schwungmoment: $GD^2 = 205 \text{ kg cm}^2$
Gewicht des Schwungmagnetzünders: 1,8 kg

Drehrichtung: Von Antriebsseite gesehen (also durch das Kurbelgehäuse auf die Nabe gesehen)
Linkslauf = Drehung entgegen Uhrzeigersinn
Rechtslauf = Drehung im Uhrzeigersinn

Einstellung der Zündung

Die Einstellung des Zündzeitpunktes hat nach der für den betreffenden Motor vorgeschriebenen Frühzündung zu erfolgen. Diese Zündeneinstellung wird bereits beim Einbau in der Motorenfabrik vorgenommen und ist durch den auf der Motorwelle sitzenden Keil ein für allemal festgelegt.

Eine Korrektur des Zündzeitpunktes nach Früh- oder Spätzündung ist durch Verdrehung der Grundplatte des Schwungmagnetzünders möglich. Es müssen lediglich die 3 Befestigungsschrauben für die Grundplatte etwas gelöst und nach dem Verdrehen der Platte wieder angezogen werden.

Einstellung der Unterbrecher-Kontakte

Die Kontakte dürfen im geöffneten Zustand nicht mehr als 0,3–0,4 mm von einander entfernt sein. Ist der Kontaktabstand nicht richtig, so können die Kontakte wie folgt nachgestellt werden:

1. Polrad so lange in der Drehrichtung verdrehen, bis sich die Unterbrecherkontakte gerade getrennt haben.
2. Gegenmutter des festen Unterbrecherkontaktes lockern, dann die Kontaktschraube so verstellen, bis der richtige Kontaktabstand erreicht ist.
3. Gegenmutter wieder festziehen, dabei die Kontaktschraube festhalten.

Behandlung

Der Unterbrecher muß nach je 100 Betriebsstunden auf den Zustand der Kontakte geprüft werden. Die Unterbrecherkontakte müssen immer sauber sein und frei von Öl gehalten werden. Nach etwa 100 Betriebsstunden empfiehlt es sich den Schmierfilz für den Unterbrechernocken mit Heißlagerfett von 150–160° Tropfpunkt einzufetten.

Störungen

sind in der Regel die Folgen von Behandlungsfehlern oder nachlässiger Behandlung überhaupt. Durch unsachgemäße Reparaturversuche werden sie nur größer und ihre Beseitigung nur kostspieliger. Deshalb wird empfohlen, nur anerkannte Fachleute mit Reparaturen zu beauftragen, wenn nicht überhaupt vorgezogen wird, das reparaturbedürftige Stück an die Fabrik oder an eine „Noris“-Dienststelle einzusenden. Oftmals kann schon auf Anfrage bei der Fabrik durch schriftliche Anweisung geholfen werden, wozu natürlich genaue Angaben über die Art der aufgetretenen Störung notwendig sind. Im Notfall wie folgt vorgehen:

Wenn der Fehler in der Zündung vermutet wird

1. Kabel prüfen, ob keine Beschädigung (Massenschluß) vorliegt, ebenso ob keine Lösung von Zündkerze oder Stromabnehmer stattgefunden hat.
2. Zündkerze auf guten Funkenübergang kontrollieren. Wenn nötig, reinigen und Elektrodenabstand richtig stellen (0,4 mm).
3. Unterbrecher kontrollieren (siehe oben).
4. Unterbrecher auf Kontaktfeuer nachsehen. Stark feuernde Kontakte sind entweder verschmutzt oder es liegt ein Defekt im Kondensator vor.

Ein Abnehmen, bzw. Zerlegen des Apparates soll vermieden werden. Die wichtigsten Teile sind sämtlich durch die Schlitze im Schwungrad zugänglich.

Ersatzteil-Liste SZ1

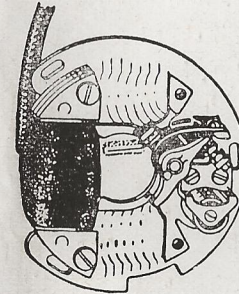


Bild 2

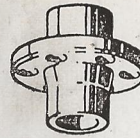


Bild 3



Bild 4

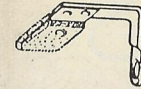


Bild 5

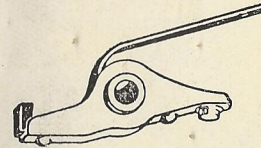


Bild 6



Bild 7

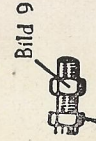


Bild 8

Bild 9

Bild-Nr.	Gegenstand	Bestell-Nr.	Katalog-Nr.
1	Magnetzünder, vollständig	SZ 1	1102
2	Polring, vollständig	SZ 102/1 z	1852
3	Nabe für Links- und Rechtslauf	SZ 111/1 x	1853
3	Nabe für Rechtslauf	SZ 111/2 x	1854
2	Grundplatte, vollständig	SZ 110/2 z	1622
6	Unterbrecherhebel, vollständig	ZLZ 141/3 z	1982
7	Kondensator	SLZ 6/7 115/4 z	1901
8	Wolfram-Kontakt-Schraube	BU 160/1 z	1979
9	Mutter dazu	S 99/155/1 x	1999
5	Winkel mit Schmierfilz	SLZ 6/7 112/1 z	2254
4	Lagerbolzen	SLZ 6/7 109/1 x	2452

Bei Bestellung von Ersatzteilen bitte angeben:

1. Richtige Bezeichnung des benötigten Teiles
2. Bestellnummer des gewünschten Teiles
3. Typenbezeichnung des Magnetzünders
4. Marke, Typ und Nummer des Motors

Abbildungen, Maß- und Gewichtsangaben unverbindlich!

7/1/520 25 : *Handwritten signature*

