

Kundendienst-Mitteilung

Betr.: Bosch-Elektronik-Zündanlage für die Kreidler-Modelle Florett RS und RSH

Ab Motor-Nr. 5129284 / Fahrgestell-Nr. 5125871 ist der 5-Gang-Motor der Florett RS und RSH mit der Bosch-Elektronik-Zündanlage (MHKZ-Magnet-Hochspannungs-Kondensator-Zündung) ausgerüstet. Der Zündzeitpunkt wird **kontaktlos** (elektronisch) gesteuert.

Die bei der bisherigen – durch Unterbrecher gesteuerten – Anlage üblichen Pflegearbeiten entfallen.

Der kontaktlose Bosch-Lichtmagnetzündler besteht aus:

siehe Bild: **Elektronikbox** (8)
mit Zündspule (7)

Ankerplatte (3)
Geberspule (22)

Polrad (17)

Nach einer Demontage und Wiedermontage ist auf folgende Punkte besonders zu achten:

Ankerplattenmarkierung (19) auf innere Gehäusemarkierung (18) bringen.

Kabel in zwei Strängen zwischen Ankerplatte und Gehäuse um das Kurbelwellenlager führen.

Ankerplatte (3) festschrauben (Kabel dabei nicht klemmen).

Polrad (17) montieren – im Zündzeitpunkt muß sich Polrad-Pfeil (16) mit der äußeren Gehäusemarkierung (Kerbe 9) decken.

Elektronikbox (8) am Rahmen festschrauben und Kabelbaum einstecken. (Stecker vorher von Korrosion reinigen und auf ausreichende Vorspannung prüfen.)

Zündkabel durch Sicke führen.

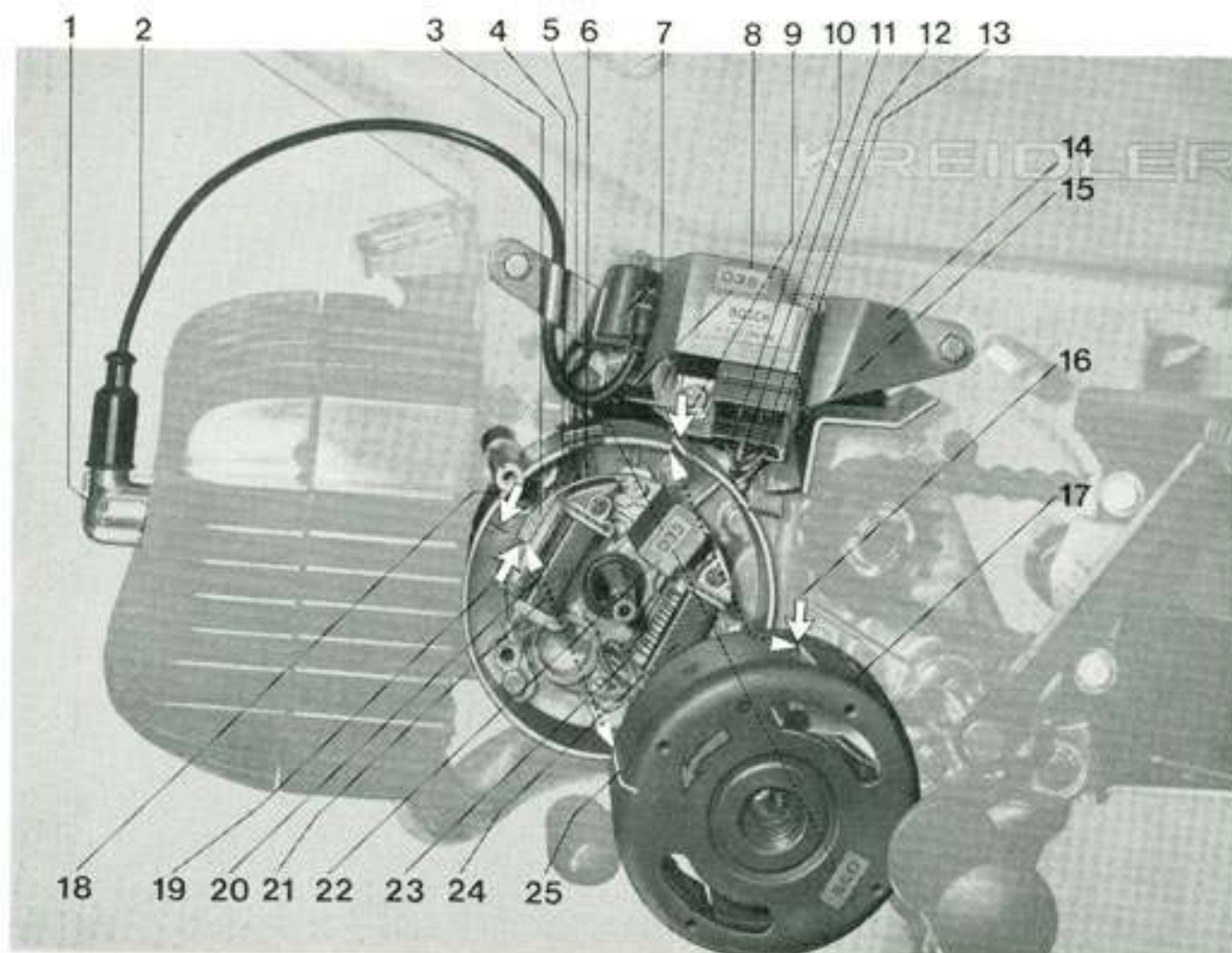
Ankerplatte, Polrad und Elektronikbox müssen am Aufklebeschild dieselbe Nummer haben.

Hinweis:

Wird eine Austauschanlage montiert, so muß der Motor vorher auf 0,9 mm v.O.T. eingestellt werden. Der Polradpfeil wird gegenüber der äußeren Gehäusemarkierung eingeschlagen (großes V - Vorzündung).

Die Stromspulen für Scheinwerfer, Schlußleuchte, Bremsleuchte sind wie bisher einzeln zugänglich auf der Ankerplatte montiert und auch austauschbar.

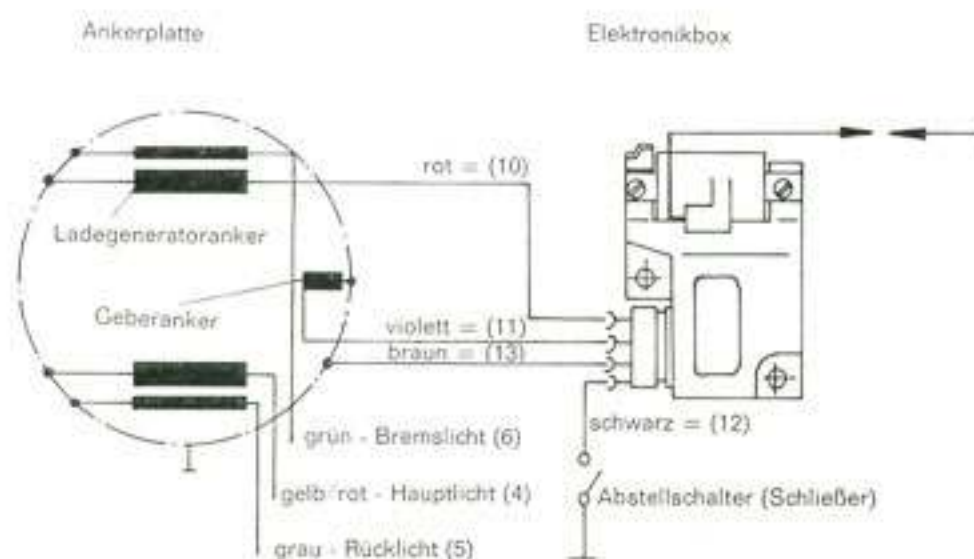
Bosch-Instandsetzungsanleitung für MHKZ (Magnet-Hochleistungs-Kondensator-Zündung): Nr. VDT-WIE 214-2



Positionsbezeichnungen Bosch-Elektronik-Zündanlage (MHKZ)

- | | |
|--|---|
| 1 = Kerzenstecker | 14 = Halter für Elektronikbox |
| 2 = Zündkabel | 15 = Schecker zur Elektronikbox |
| 3 = Ankerplatte | 16 = ZündEinstellmarkierung-Polrad „V“ |
| 4 = Hauptlichtleitung – Kabelfarbe gelb/rot | Vorzündung 0,9 mm v.O.T. |
| 5 = Schlußlichtleitung – Kabelfarbe grau | 17 = Polrad |
| 6 = Bremslichtleitung – Kabelfarbe grün | 18 = Einbaumarkierung am Motorgehäuse |
| 7 = Zündspule | 19 = Einbaumarkierung auf der Ankerplatte |
| 8 = Elektronikbox | 20 = Ladegeneratoranker |
| 9 = ZündEinstellmarkierung am Motorgehäuse | 21 = Bremslichtanker |
| 10 = Ladeleitung – Kabelfarbe rot | 22 = Geberanker |
| 11 = Geberleitung – Kabelfarbe violett | 23 = Hauptlichtanker |
| 12 = Abstellschalterkabel – Kabelfarbe schwarz | 24 = Schlußlichtanker |
| 13 = Masseleitung – Kabelfarbe braun | 25 = Einbaumarkierung – Polrad |

Schaltplan der Bosch-MHKZ



Kundendienst-Mitteilung

Abzieher für Freilaufzahnkranz, Ersatzteil-Nr. 265.02.95 bzw. 265.02.76 bei Kreidler Mofa/Moped

Zur Erleichterung der Demontage der Freilaufzahnkränze bei den oben genannten Maschinen wollen wir einen Abzieher (Bild 1) liefern.

Damit aber eine möglichst geschlossene Anfertigung erfolgen kann, möchten wir zunächst einmal den Bedarf hierfür feststellen.



Bild 1



Bild 2

Diesen Abzieher werden wir Ihnen zum Selbstkostenpreis von **DM 6,45** netto per Stück, zuzüglich Versandspesen und 11 % MWSt, abgeben.

Teilen Sie uns bitte bis zum 1. 3. 1973 mit, ob Sie diesen Abzieher haben wollen. Geben Sie uns keinen Auftrag, da die Auslieferung über unsere Kreidler-Ersatzteildepots vorgesehen ist.

Kundendienst-Mitteilung

Bremsnaben mit Selbstzentrierung bei Kreidler-Florett-Maschinen

Ab Fahrgestell-Nummer	1 156 405	3 210 151	4 058 303	5 128 097 (TM)
	1 214 221	3 445 801	4 200 201	
	3 087 003	3 675 576	5 122 371 (RS)	

sind neue Bremsnaben (Durchmesser 120 bzw. 160 mm) mit Selbstzentrierung eingebaut. Durch die Selbstzentrierung haben diese Bremsnaben eine höhere Bremsleistung. Der Bremsdeckel ist hierzu mit einem Langloch versehen, in dem sich der Bremsnocken zur symmetrischen Anlage der Bremsbacken an die Bremstrommel bewegen kann.



Bild 1



Bild 2

Bei einer späteren Bremsbackenerneuerung bringt die Selbstzentrierung sehr bald wieder die optimale Bremsleistung. Hierzu ist die Beweglichkeit des Bremsnockens im Langloch (Bild 1) ca. 5 mm zu prüfen. Falls der Bremsnocken in der LangloCHFührung nicht mehr beweglich ist, schlägt man mit einem Plastikhammer leicht seitlich gegen den Bremsnocken oder die Bremsbacken. Reichen die Stellschrauben in den Bowdenzügen zur Nachstellung der Vorder- oder Hinterradbremse nicht aus, so wird der Bremshebel von dem Bremsnocken gelöst, seitenverkehrt montiert und gleichzeitig um einen Zahn verstellt. Dann läßt sich die Bowdenzug-Einstellschraube wieder ganz hineindrehen und die Bremse einstellen.



Kundendienst-Mitteilung

Reparaturanleitung für Bosch-Elektronik-Zündanlage (MHKZ)

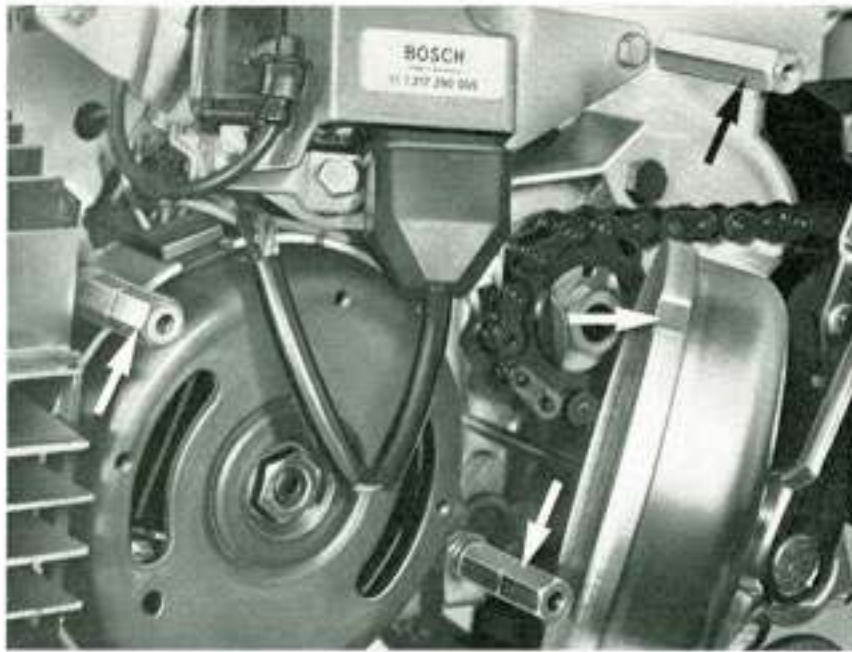
Inhalt

- | | |
|-----------------------------------|-----------------------------|
| 1 Aus- und Einbau der MHKZ-Anlage | 2.4 Ladegeneratoranker |
| 1.1 Schwungrad | 2.5 Schaltgerät |
| 1.2 Ankerplatte | 2.6 Kurzschlußleitung |
| 1.3 Schaltgerät | 3 Erneuern von Zünderteilen |
| 1.4 Zündungs-Normaleinstellung | 3.1 Ladegeneratoranker |
| 2 Störungssuche | 3.2 Ankerplatte |
| 2.1 Zündkerze | 4 Zündungs-Grundeinstellung |
| 2.2 Zündkerzenstecker | 5 Werkzeuge und Prüfgerät |
| 2.3 Geber | 6 Bauteile der MHKZ-Anlage |



Bestell-Nr. siehe Seite 6



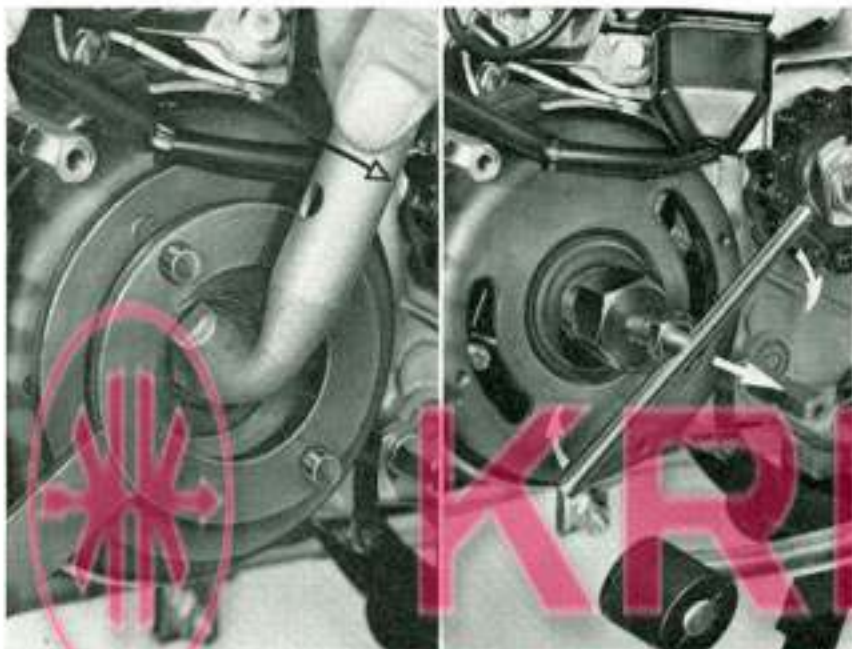


1 Aus- und Einbau der MHKZ-Anlage

Beschrieben wird nur die Demontage; erfolgt die Montage nicht in umgekehrter Reihenfolge, wird gesondert darauf hingewiesen. Die für diese Arbeiten benötigten Spezialwerkzeuge und Prüfgeräte sind auf Seite 6 aufgeführt.

1.1 Schwungrad

Motorverkleidung li. Befestigung s. Pfeile und Zünderdeckel abnehmen. Beim Wiederaufbau des Zünderdeckels auf korrekten Sitz des Verdreheschutzes in der Gehäuseaussparung achten (Pfeil).



Schwungrad abbauen, dazu Mutter auf der Kurbelwelle unter Gegenhalten mit Anhalteschlüssel lösen (Linksgewinde), den Abzieher ins Schwungrad einschrauben und Schwungrad abziehen.

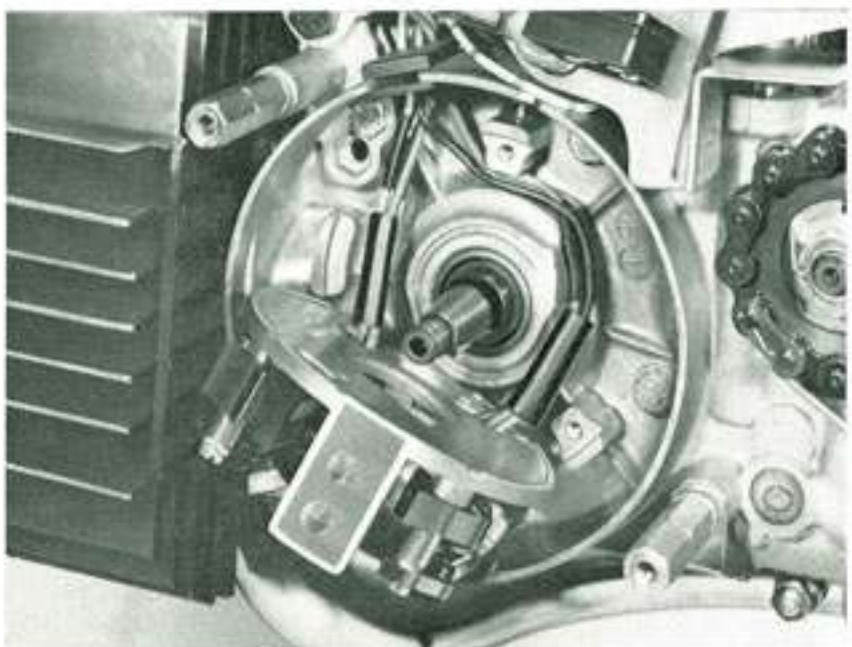
Schwungrad auf gebrochene oder nicht festsitzende Magnete hin überprüfen, ggf. neues Schwungrad verwenden.



1.2 Ankerplatte

Ankerplatte ausbauen, beide Befestigungsschrauben (Pfeile) der Ankerplatte lösen. Bei Wiedereinbau muß die Ankerplattenmarkierung zur Motorgehäusemarkierung ausgerichtet werden.

Kabeldurchführung 1 (Formgummi) mit Ankerplatte aus dem Motorgehäuse herausziehen. Sammelstecker 2 aus dem Schaltgerät ziehen, Kabelverbindung 3 (Lüsterklemme, 4 Kabel) lösen.



Einbauhinweis, der Sammelstecker ist so gestaltet, daß ein falscher Einbau nicht möglich ist.

Sollte jedoch ein Kabel ausgewechselt werden müssen, ist unbedingt auf korrekte Verdrahtung, siehe Bild 3, Seite 4, zu achten; bei falschem Anschluß wird das Schaltgerät zerstört.

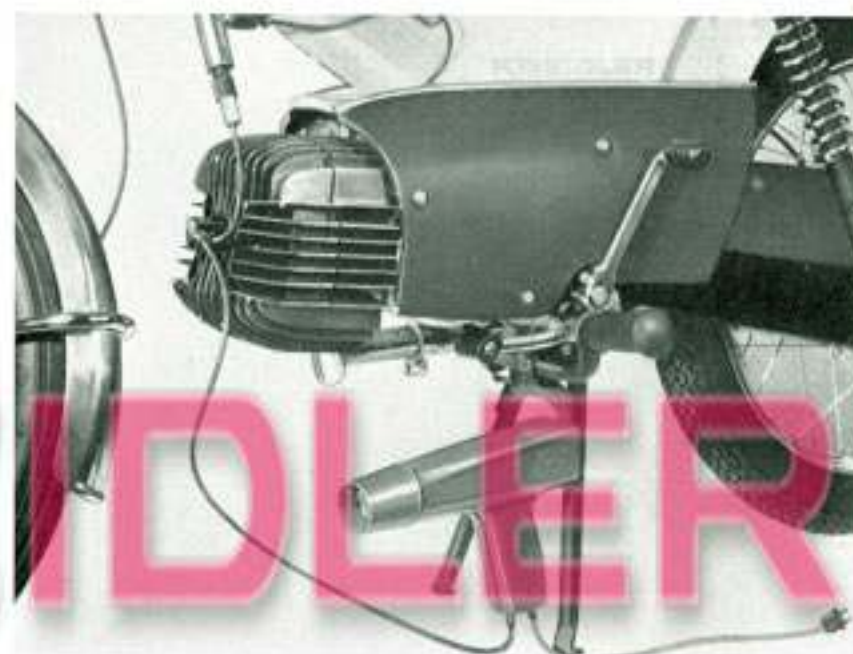
Kabel beim Einbau der Ankerplatte so um das Kurbelwellenlager herum verlegen, daß sie nicht von der Ankerplatte ans Gehäuse gedrückt werden. Ein Tip – beim probeweisen Verdrehen der Ankerplatte muß ein metallisches Gleitgeräusch hörbar werden.

1.3 Schaltgerät

Schaltgerät abbauen, dazu beide Befestigungsschrauben des Schaltgerätehalters lösen, Kerzenstecker abziehen und Schaltgerät mit Halter abnehmen. Schaltgerät vom Halter abbauen.



Einbauhinweis, nach jeder Instandsetzung an der Zündanlage ist der Zündzeitpunkt zu kontrollieren. Dazu Prüfkabel der Zündlichtpistole zwischen Zündkerzenstecker und Zündkerze klemmen und Netz- bzw. Batterieverbinding herstellen.



1.4 Zündungs-Normaleinstellung

Motor starten, auf Drehzahl von 7000 U/min bringen und Schwungrad sowie Gehäusemarkierung mit Zündlichtpistole anblitzen, beide Markierungen müssen sich gegenüber stehen.

Stimmen die Markierungen nicht überein, Ankerplatte bei stehendem Motor verdrehen und festziehen. Erscheint die Schwungradmarkierung des linksdrehenden Motors links von der Gehäusemarkierung (Spätzündung), ist die Grundplatte nach rechts, erscheint sie rechts von der Gehäusemarkierung (Frühzündung), ist sie nach links zu verdrehen.



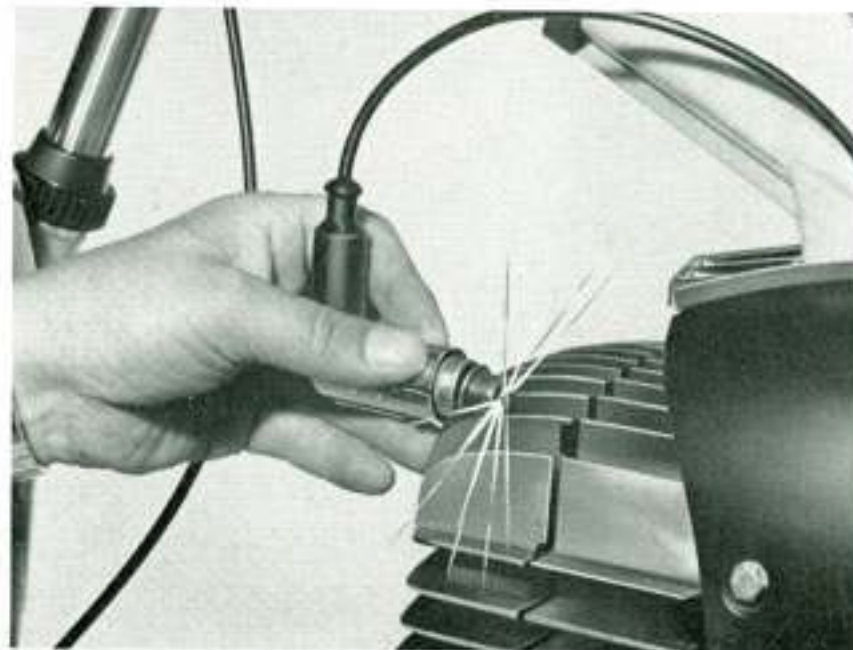
2 Störungssuche in der elektronischen Zündanlage

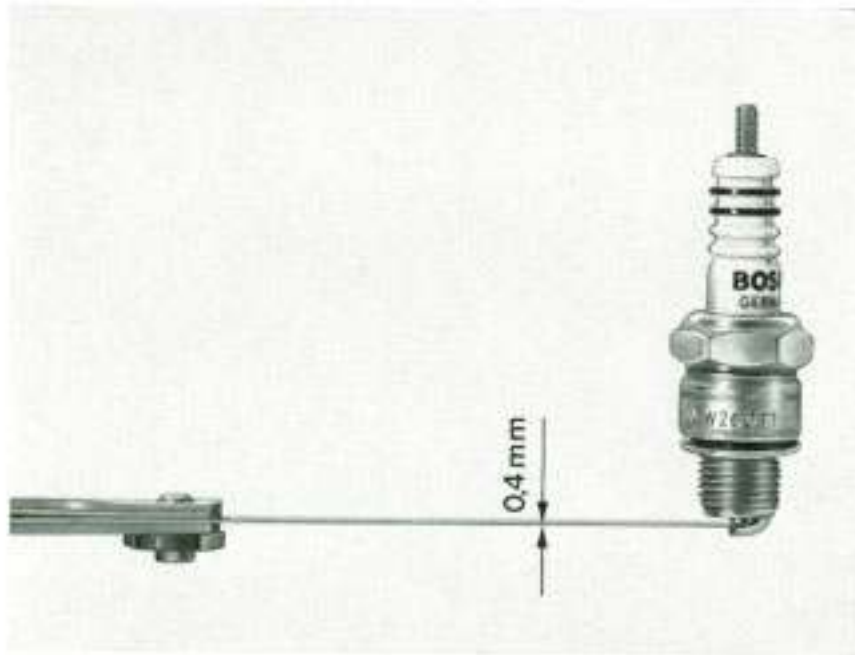
Hat der Motor keine Leistung, setzt aus oder springt nicht an, kann unter der Voraussetzung, daß die Kraftstoffaufbereitung in Ordnung ist, auf einen Defekt an der Zündanlage geschlossen werden.

Bei der Störungssuche ist wie folgt vorzugehen:

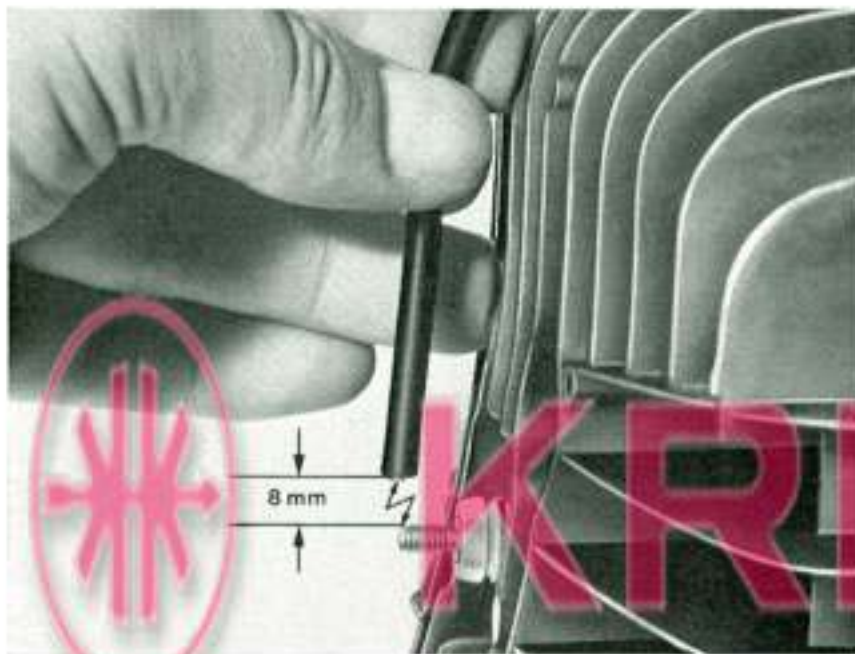
2.1 Zündkerze

Zündkerze herausschrauben, Stecker aufsetzen, auf Zylinder (Masse) legen, Motor von Hand ruckartig durchdrehen und prüfen, ob ein Zündfunke vorhanden ist.





Springt kein Funke über, neue Zündkerze mit Wärme-
wert W 260 einbauen, Elektroden-Abstand 0,4 mm
prüfen, ggf. einstellen.



2.2 Zündkerzenstecker

Zündkerzenstecker auf Durchgang prüfen, dazu Zünd-
kabel aus Stecker herausdrehen, Kabel an Masse
halten und bei von Hand ruckartig durchgedrehtem
Motor prüfen, ob Funken überspringen; Funkenlänge
ca. 8 mm bei ca. 400 U/min.

Wurde die Störung nicht gefunden, sind jetzt folgende
Teile der Elektronikanlage **in eingebautem Zustand**
zu prüfen.



2.3 Geber

Sammelstecker vom Schaltgerät abziehen, Meß-
spitze + des Ohmmeters in Sammelstecker, Kabel-
farbe violett, einstecken, Meßspitze — an Masse,
Kabelfarbe braun, des Sammelsteckers stecken.

Der Meßwert muß $50 \div 80 \Omega$ betragen, andernfalls
Ankerplatte mit Geber auswechseln (siehe Seite 2).



2.4 Ladegeneratoranker

Sammelstecker vom Schaltgerät abziehen, Meß-
spitze + des Ohmmeters in Sammelstecker, Kabel-
farbe rot, einstecken, Meßspitze — an Masse, Kabel-
farbe braun, legen.

Der Meßwert muß zwischen $1000 \div 1300 \Omega$ betragen.
Liegt der Meßwert außerhalb der angegebenen Tole-
ranz, muß der Ladegeneratoranker ausgewechselt
werden.

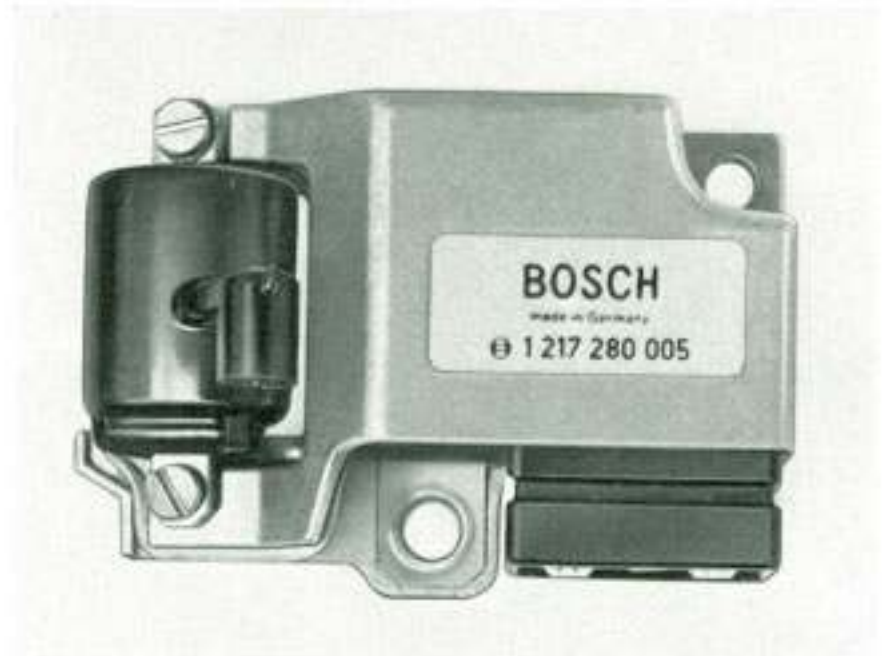
2.5 Schaltgerät

Schaltgerät wechseln und prüfen, ob jetzt Zündfunken vorhanden ist.

Die Zündspule darf nur zusammen mit dem Schaltgerät gewechselt werden, weil beide Bauteile zueinander abgestimmt sind.

2.6 Kurzschlußleitung

Kurzschlußleitung (schwarz) zwischen Lenkerschalter und Schaltgerät auf einwandfreie Isolation prüfen.



3 Erneuern von Zünderteilen

3.1 Ladegeneratoranker

Dazu Ankerplatte ausbauen (siehe Seite 2), Schlitzschrauben lösen, Bremslichtanker und Ladegeneratoranker abnehmen, Massekabel des Ladegeneratorankers lösen, Kabelschuttschlauch zurückziehen, Verbindungskabel zum Sammelstecker (rot) an der Kabelverbindung trennen, Kabelende des neuen Ladegeneratorankers und des verbleibenden Kabels abisolieren. Neuen Schrumpfschlauch, s. Teileliste, einfädeln, Kabelverbindung des neuen Ladegeneratorankers durch Klemmhülse, s. Teileliste, mit Kabelklemmzange wieder herstellen, Schrumpfschlauch über Kabelverbindungsstelle schieben, mit Heißluftpistole gleichmäßig erwärmen (Lufttemperatur $250^{\circ} \div 300^{\circ} \text{C}$, Ankerplatte darf dabei nicht warm werden), Bremslichtanker und Ladegeneratoranker wieder einbauen, Massekabel anklemmen.



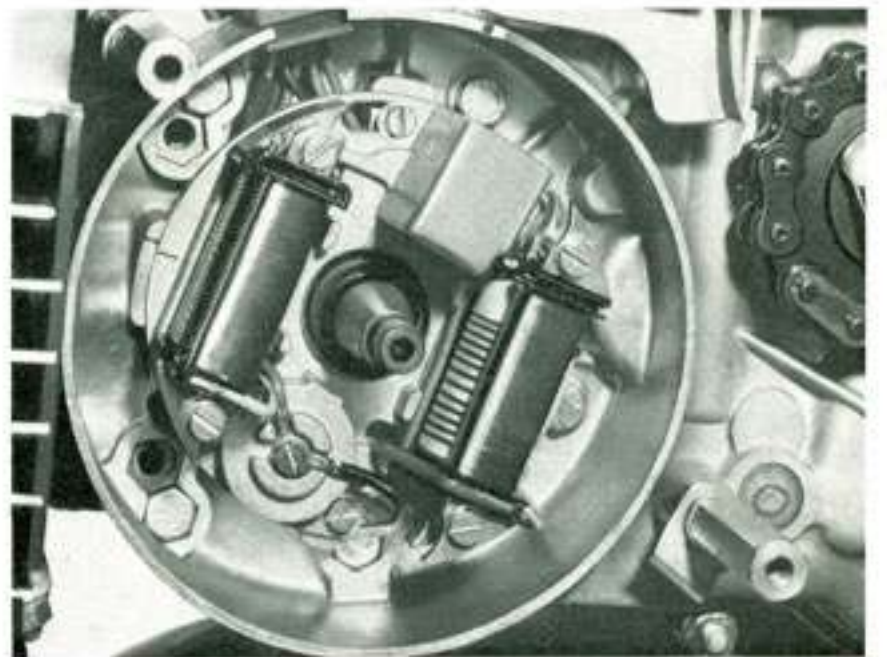
www.kreidleroriginal.com

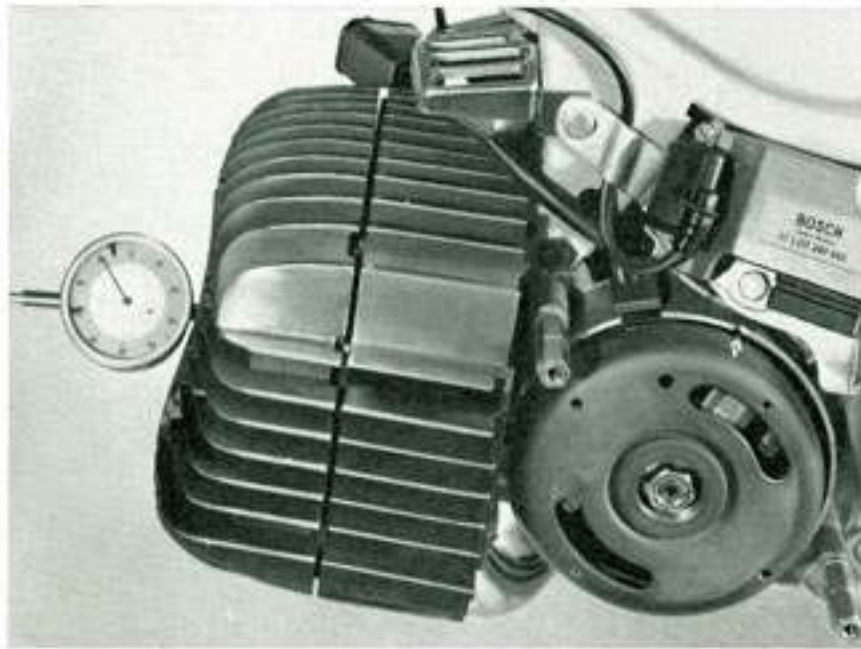
Der Luftspalt jedes einzelnen Polschuhs ist zu messen und ggf. zu korrigieren. Dazu nach Einbau des Schwungrades mit Fühlerlehre 0,4 mm Luftspalt ($0,35 \div 0,57 \text{ mm}$) zwischen Polschuh und Schwungrad prüfen, gelockerte Polschuhe entsprechend verstellen.



3.2 Ankerplatte

Wird die **komplette Ankerplatte** gewechselt, deckt sich u. U. die innere Gehäusemarkierung nicht mehr mit der Montagemarkierung auf der Ankerplatte. In diesem Fall Zündung wie beschrieben einstellen und nach Fixierung der Ankerplatte gegebenenfalls Markierung auf der Ankerplatte löschen und neu einschlagen.





4 Zündungs-Grundeinstellung

Die Zündungs-Grundeinstellung muß neu vorgenommen werden, wenn

- a) ein neues Schwungrad eingebaut wird, und
- b) bei Verwendung eines neuen Motorgehäuses.

Hierzu ist mit Hilfe einer in der Zündkerzenbohrung geführten Meßuhr die oberste Stellung des Kolbens (OT) festzustellen und dann durch nach Rechtsdrehen des Schwungrades der Kolben um 0,9 mm nach unten zu bewegen. In dieser Stellung gegenüber der im Gehäuse grundsätzlich bereits vorhandenen Zündzeitpunktmarkierung neue Markierung auf dem Schwungrad anbringen, ggf. alte Markierung löschen.

5 Werkzeuge und Prüfgerät

Abzieher	Kreidler-Bestell-Nr. 08.12.97
Anhalteschlüssel	Kreidler-Bestell-Nr. 09.30.53
Ohmmeter mit 1,5 V	
Klemmenspannung	handelsüblich
Einstellehre 0,4 mm	handelsüblich
Zündlichtpistole	handelsüblich
Stichdrehzahlmesser	handelsüblich
Kabelklemmzange	handelsüblich, z. B. AMP-Solistrand-Zange Certi Crimp Nr. 49 935 min. Anziehungskraft 70 N (7 kp).

6 Bauteile der MHKZ-Anlage

Bild-Nr.	Ersatzteil-Nr.	Benennung	Anzahl
1	15.02.88	Magnetzünder-Generator MHKZ 35-5/18 W	1
2	08.19.02	Schwungrad	1
3	08.19.03	Ankerplatte vollst.	1
—	08.19.04	Teilesatz	1
4	08.19.05	Ladegeneratoranker	1
5	08.19.06	Lichtanker	1
6	08.19.07	Schlußlichtanker	1
7	08.19.08	Bremslichtanker	1
8	15.02.86	Schaltgerät	1
9	15.02.10	Kabeldurchführung	1
10	15.02.87	Kurzschlußleitung vollst. 220 mm	1
11	15.02.24	Steckhülse	3
12	00.95.06	Isolierschlauch B 7 x 0, 7 x 60 lg. DIN 40621	2
13	15.02.16	Steckhülsegehäuse	1
14	15.02.17	Schutzkappe	1
15	15.02.85	Zündleitung vollst.	1
—	15.02.19	Zündleitung 420 mm	1
16	215.02.02	teilabgeschirmter Entstörstecker	1
17	15.12.04	Regenschutzkappe	1
18	08.16.55	Schutzkappe	1
19	15.02.23	Schutzstopfen	1
20	15.02.95	Schaltgerätehalter	1
21	97.21.03	Buchse	2
22	97.21.04	Hülse	2
23	00.10.39	Sechskantschraube M 6 x 26 DIN 931	2
24	00.20.19	Sechskantmutter M 6 DIN 934	2
25	00.33.50	Scheibe A 6,4 DIN 9021	2
26	00.43.63	Federscheibe B 6 DIN 137	4
27	00.11.46	Sechskantschraube M 6 x 12 DIN 933	1
28	08.16.41a	Lichtleitung (gelb/rot)	1
29	08.19.09	Masseleitung (braun)	1
30	08.19.10	Bremslichtleitung (grün)	1
31	08.19.11	Geberleitung (violett)	1
32	08.19.12	Ladeleitung (rot)	1
33	08.16.40a	Schlußlichtleitung (grau)	1
34	09.30.54	Schrumpfschlauch	4
35	09.30.55	Klemmhülse	4



KREIDLER[®]
SERVICE

Kundendienst-Mitteilung

4/73

Dezember 73

KUNDENDIENSTSCHULUNGEN IM WERK KORNWESTHEIM, JANUAR BIS MÄRZ 1974

Sehr geehrte Herren,

um einem häufig vorgebrachten Wunsch Rechnung zu tragen, haben wir einen Teil der für den Zeitraum von Januar bis März geplanten Schulungen auf den Wochenanfang gelegt. Auf diese Weise soll auch den Betrieben die Teilnahme an einer Schulung ermöglicht werden, die keinen Mitarbeiter am Wochenende entbehren können.

Die neuen Schulungstermine wurden wie folgt festgelegt:

10./11.	Januar	Do./Fr.	18./19.	Februar	Mo./Di.
17./18.	Januar	Do./Fr.	7./ 8.	März	Do./Fr.
21./22.	Januar	Mo./Di.	14./15.	März	Do./Fr.
28./29.	Januar	Mo./Di.	18./19.	März	Mo./Di.
7./ 8.	Februar	Do./Fr.	25./26.	März	Mo./Di.
14./15.	Februar	Do./Fr.			

Die in der Septemбераusgabe des "RAD MARKT" sowie unserem Rundschreiben Nr. 24/73 veröffentlichten Termine sind hiermit ungültig.

Die Anmeldekarten für die Schulungen wurden Ihnen von Ihrem Bezirksleiter bereits ausgehändigt. Selbstverständlich können Sie bei Ihrem Bezirksleiter bzw. auch über uns weitere Exemplare anfordern.

Anmeldungen zu den Kundendienstschulungen werden bis spätestens 3 Wochen vor Beginn des gewählten Termins unter Angabe

der Händleranschrift
der Teilnehmer
des Termins
des Reisemittels (Auto, Bahn)

erbeten. Sofern eine Zimmerreservierung erfolgen soll, ist der An- und Abreisetag mit anzugeben. Alle Teilnehmer erhalten dann eine schriftliche Einladung.

Es ist vorgesehen, daß jeder Schulungsteilnehmer während des Schulungszeitraums ein kostenloses Mittagessen in unserer Werkskantine erhält. Außerdem wird pro Teilnehmer eine Verpflegungspauschale von DM 15,-- je Schulungstag vergütet. Die Kosten für Fahrt, Unterkunft usw. übernehmen wir nicht.

Es würde uns sehr freuen, auch Sie zu einer unserer Schulungen hier in Kornwestheim begrüßen zu können.

Mit freundlichen Grüßen

KREIDLER WERKE GMBH

ppa.

i. A.

Schmeinck

Giesler