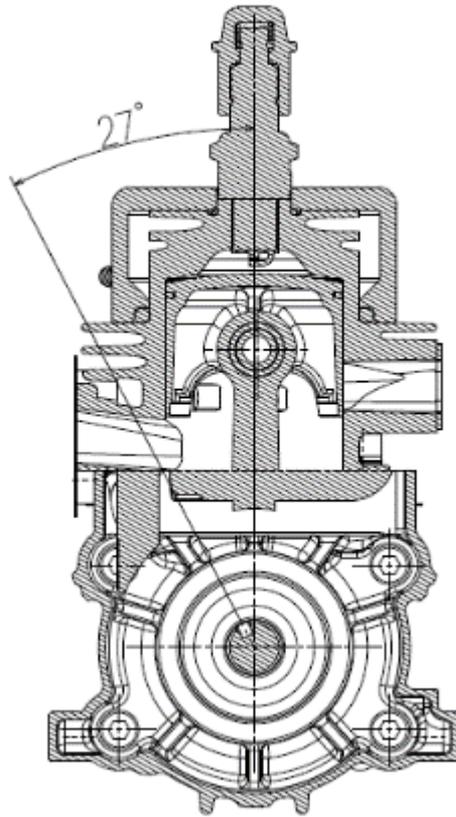


ZENOAH 320PUM
Serie 1 vs. Serie 2,
zündungsrelevante Unterschiede
differences relevant for ignition

Passfedernut für Polrad wurde um 27° im Gegenuhrzeigersinn versetzt
Groove for flywheel's woodruff key has moved 27 degrees counter clockwise



Änderungen an PowerSpark-Polrädern

Changes at PowerSpark flywheels

Da wir nicht wissen, welche Motorvariante auf die PowerSpark umgebaut werden soll, muss zuerst dies geprüft werden. Dazu das serienmässige Polrad abziehen und die KW drehen, bis der Kolben auf OT steht. Wenn sich die Passfedernut jetzt ungefähr auf 12Uhr befindet, dann ist das ein Serie 1 Motor. Ist die Nut ungefähr auf 11 Uhr, dann liegt ein Serie 2 Motor vor.

Wenn Serie 1: dann sind die PowerSpark Polräder ohne Änderung der Magnetposition einsetzbar.

Wenn Serie 2: dann muss die Magnetposition geändert werden

Because we do not know which engine you want to adapt pls. check by yourself: First disassemble the flywheel, then turn the crank shaft so, that piston is at its top end located. Where is the groove for the flywheel now?

Approx at 12 o'clock (then you have a series 1 engine) or approx at 11 o'clock (then you have a series 2 engine).

If series 1: you may use a factory made flywheel of PowerSpark

If series 2: the position of the magnet has to be changed

Änderungen an PowerSpark-Polrädern

Changes at PowerSpark flywheels

Soll ein vorhandenes PowerSpark Polrad angepasst werden, dann muss zuerst der eingeklebte Magnet entfernt werden. Dies klappt, indem das Polrad auf 200°C für etwa 30 Minuten im Ofen erhitzt wird. Oder man fräst den Magneten raus.

Einfacher ist ein Polrad ohne eingeklebten Magneten anzupassen.

If you want to adapt an existing PowerSpark flywheel, then you have to eliminate the glued in magnet first. For this purpose you should heaten the flywheel up to 200 degrees Celsius (30 mins). Or you machine it.

It is much more simple to take a new flywheel w/o glued in magnet.

Änderungen an PowerSpark-Polrädern

Changes at PowerSpark flywheels

Magnetbohrung:

FW-1 & FW-2

auf R25

Ø3,1

5 tief

Magnetbohrung:

FW-3 & FW-4

auf R23

Ø3,1

5 tief

bore for magnet:

FW-1 & FW-2

on radius 25mm

Ø3.1mm

5mm deep

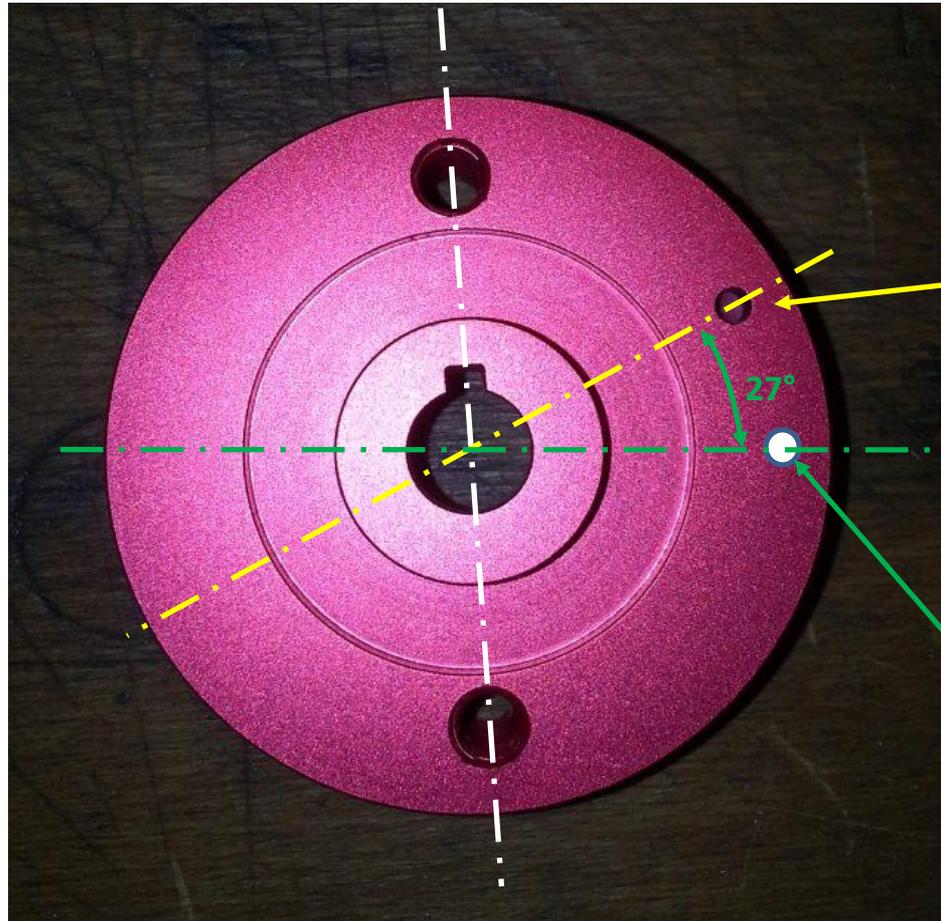
bore for magnet:

FW-3 & FW-4

on radius 23mm

Ø3.1mm

5mm deep



serienmäßige
Magnetposition
factory made
magnet position

für Serie 2 benötigte
Position
needed position for
series 2 engine