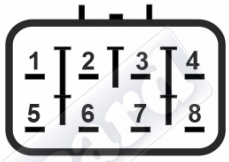
Pietcard® **2512C2** **CDI DIGITAL** Alimentado a batería

Industria Argentina — Rev. 1

2 curvas y 8 cortes seleccionables

Exclusivo para **GUERRERO** GRF250 (Cód. Orig.: NC250XS) - GRF250X (Cód. Orig.: NC250TJXS)
RVM 250 R (Cód. Orig.: NC250TJXS)

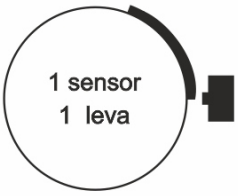
CONEXIÓN



1- Marrón o Rojo con Blanco: Positivo Contacto 12 Volt.
2- Sin Conexión
3- Sin Conexión
4- Azul c/ Blanco: Sensor CKP
5- Negro c/ Amarillo: Bob. de Alta
6- Verde: Masa
7- Sin Conexión
8- Sin Conexión

IMPORTANTE

Para asegurar un correcto funcionamiento de este módulo aconsejamos hacer los siguientes controles:



1- Verificar que el volante magnético sea el original y/o coincida con el diagrama:

2- Los capuchones de bujía tienen que ser con resistencia de 5K porque de lo contrario generan interferencia sobre el microprocesador, ocasionando un mal funcionamiento del mismo. (Aconsejamos medirlos para estar seguros de que tengan la resistencia o utilizar cód. 4032)

3- Al poner en marcha la moto se debe controlar la carga de la batería y que la misma se mantenga entre 13,5 y 14,5 volt. Si el voltaje está fuera de estos valores se debe revisar el sistema de carga.

UTILIZACIÓN

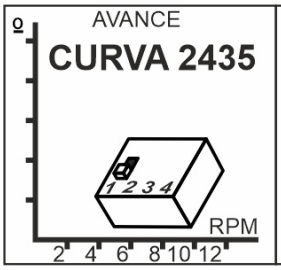
Para seleccionar el corte de RPM y curva deseado deberá colocar las llaves selectoras en la posición correspondiente según se indica en las tablas descriptas al final de esta página.

La selección de corte se puede realizar con el motor en funcionamiento, sin necesidad de detenerlo.

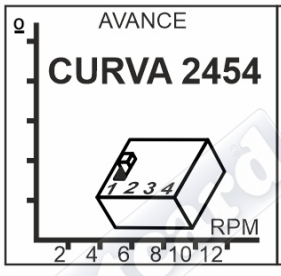
La selección de curva se debe realizar con el motor detenido.

Pietcard Electrónica S.R.L. no se responsabiliza de los daños producidos por la incorrecta configuración del CDI.

MODOS DE CONFIGURACIÓN



GUERRERO GRF250
(Cód. Orig.: NC250XS)



GUERRERO GRF250X
(Cód. Orig.: NC250TJXS)

RVM 250 R
(Cód. Orig.: NC250TJXS)



CORTE 8.000 RPM



CORTE 9.000 RPM



CORTE 9.500 RPM



CORTE 10.000 RPM



CORTE 10.500 RPM



CORTE 11.000 RPM



CORTE 11.500 RPM



CORTE 12.000 RPM