

**CAP DES EQUIPEMENTS ELECTRIQUES ELECTRONIQUES DE
L'AUTOMOBILE**

SESSION 2003

EP-2

COMMUNICATION TECHNIQUE

DOSSIER RESSOURCES

PARTIE TECHNOLOGIE ET GENIE ELECTRIQUE

Ces documents sont à rendre en fin d'épreuve

Ce dossier comprend :

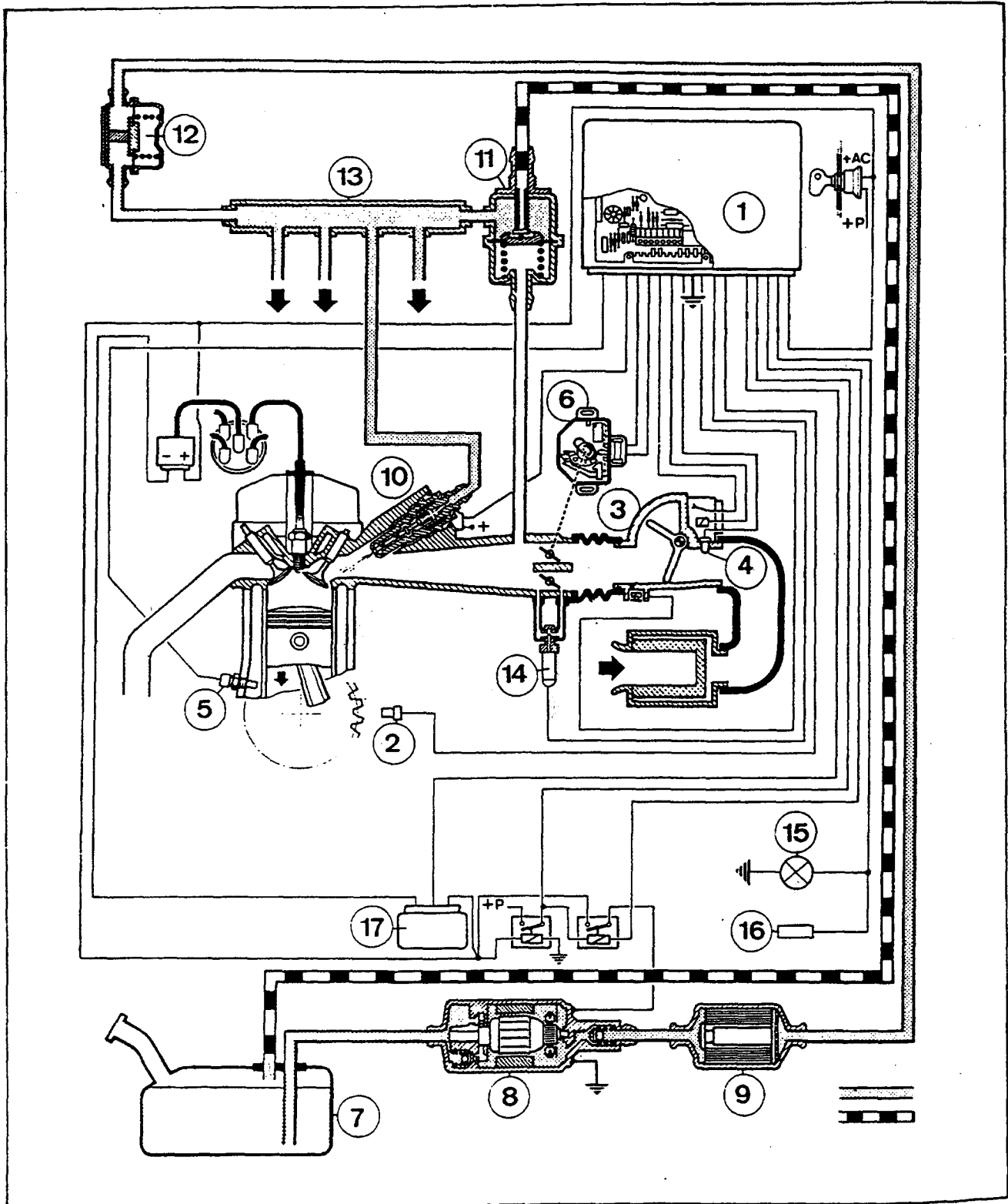
Pages 2-3 des renseignements sur l'injection

Page 4 des renseignements sur la distribution

Page 5 des renseignements sur le moteur et la nomenclature de
l'alternateur

Groupement inter académique II	Session: 2003	Code : 500 – 25515 S	I
Examen : C.A.P. Equipements Electriques Electroniques de l'automobile		Option :	
Épreuve : EP2			
RESSOURCES	Durée : 4 heures	Coefficient : 4	Page 1 sur 5

Ressource :



Circuit schématique du système d'injection MOTRONIC « M 1.3 et ML 4.1 »

**CAP DES EQUIPEMENTS ELECTRIQUES ELECTRONIQUES DE
L'AUTOMOBILE**

SESSION 2003

EP-2

COMMUNICATION TECHNIQUE

DOSSIER RESSOURCES

PARTIE : ANALYSE FONCTIONNELLE

Ces documents sont à rendre en fin d'épreuve

Ce dossier comprend :

Page 2-3 des renseignements sur la vue de face en coupe AA du démarreur

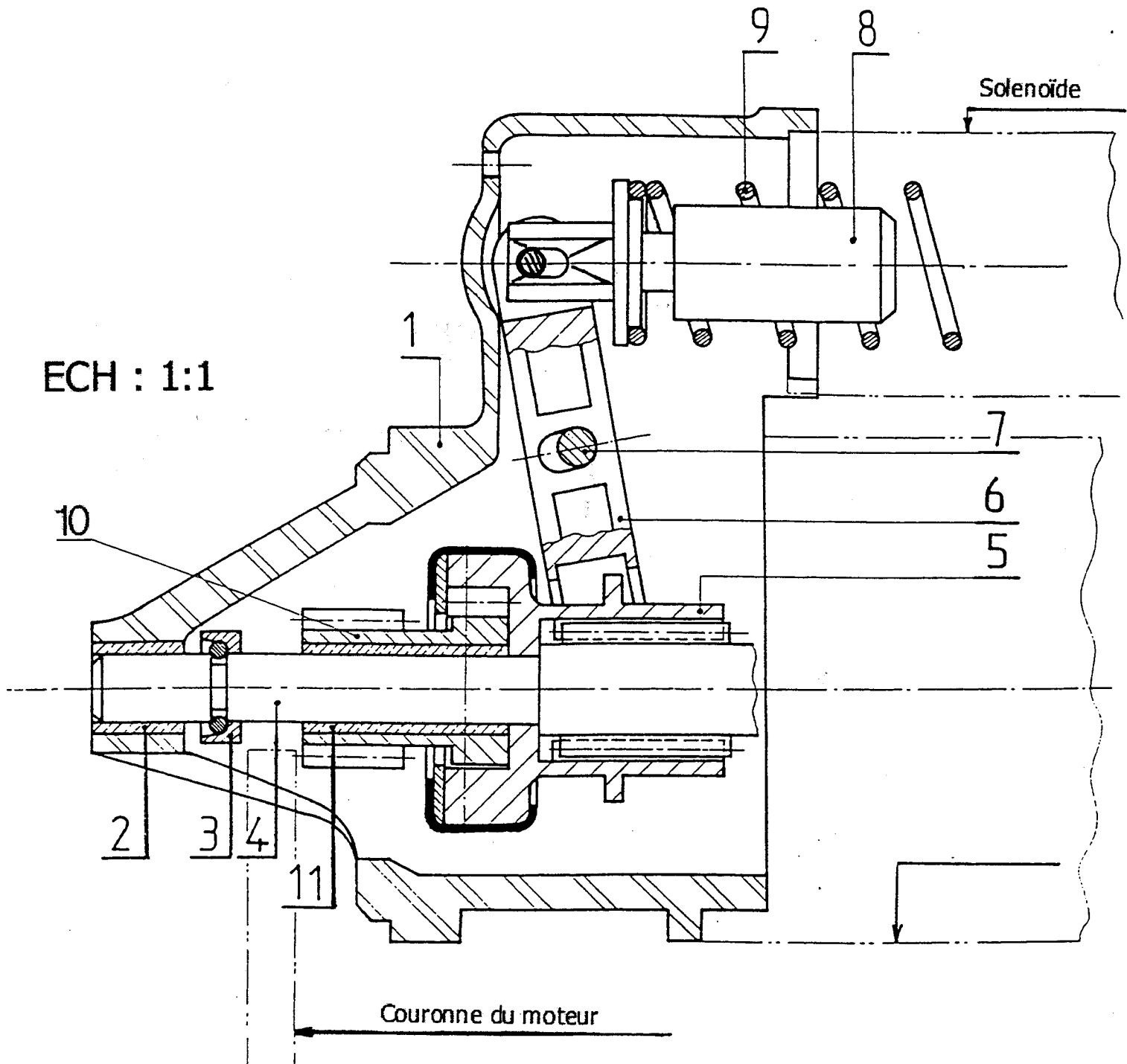
Page 3-3 Tableau des ajustements

Groupement inter académique II	Session: 2003	Code : 500 – 25515 S		
Examen : C.A.P. Equipements Electriques Electroniques de l'automobile		Option :		
Épreuve : EP2		partie		
SUJET	Date :	Durée :	Coefficient :	Page 1 sur 3

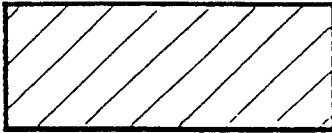

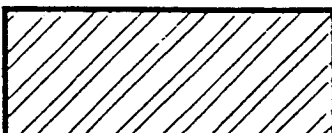
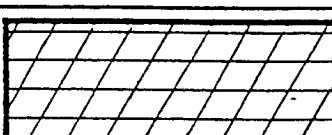
DEMARREUR

DISPOSITIF DE COMMANDE DU PIGNON

On vous donne un éclaté du mécanisme ainsi que le dessin d'ensemble en vue de face en coupe



PRINCIPAUX AJUSTEMENTS NF R 91-011			Arbres*	H 6	H 7	H 8	H 9	H 11
Pièces dont le fonctionnement nécessite un grand jeu (dilatation, mauvais alignement, portées très longues, etc.).			c				9	11
			d				9	11
Cas ordinaire des pièces tournant ou glissant dans une bague ou palier (bon graissage assuré).			e		7	8	9	
			f	6	6-7	7		
Pièces avec guidage précis pour mouvements de faible amplitude			g	5	6			
Démontage et remontage possible sans détérioration des pièces	L'assemblage ne peut pas transmettre d'effort	Mise en place possible à la main	h	5	6	7	8	
			js	5	6			
		Mise en place au maillet	k	5				
Démontage impossible sans détérioration des pièces.	L'assemblage peut transmettre des efforts	Mise en place à la presse	m		6			
			p		6			
		Mise en place à la presse ou par dilatation (vérifier que les contraintes imposées au métal ne dépassent pas la limite élastique)	s			7		
			u			7		
x			7					

HACHURES : Conventions.	
Tous métaux et alliages	
Cuivre et ses alliages	
Métaux et alliages légers	
Matières plastiques ou isolantes	
Antifriction et matière coulée sur une pièce	