

PRUEBA PRÁCTICA TALLER N°1

VERIFICACIÓN DEL SISTEMA DE ADMISIÓN DE UN MOTOR OTTO:

La maqueta representa el sistema de admisión de un vehículo dotado de un motor atmosférico de ciclo Otto.

El vehículo entra al taller con la luz MIL encendida.

Tras comprobar los DTC con la máquina de diagnóstico, nos muestra el siguiente error:

P1100	Sensor de presión absoluta del colector, anomalía en el circuito
--------------	--

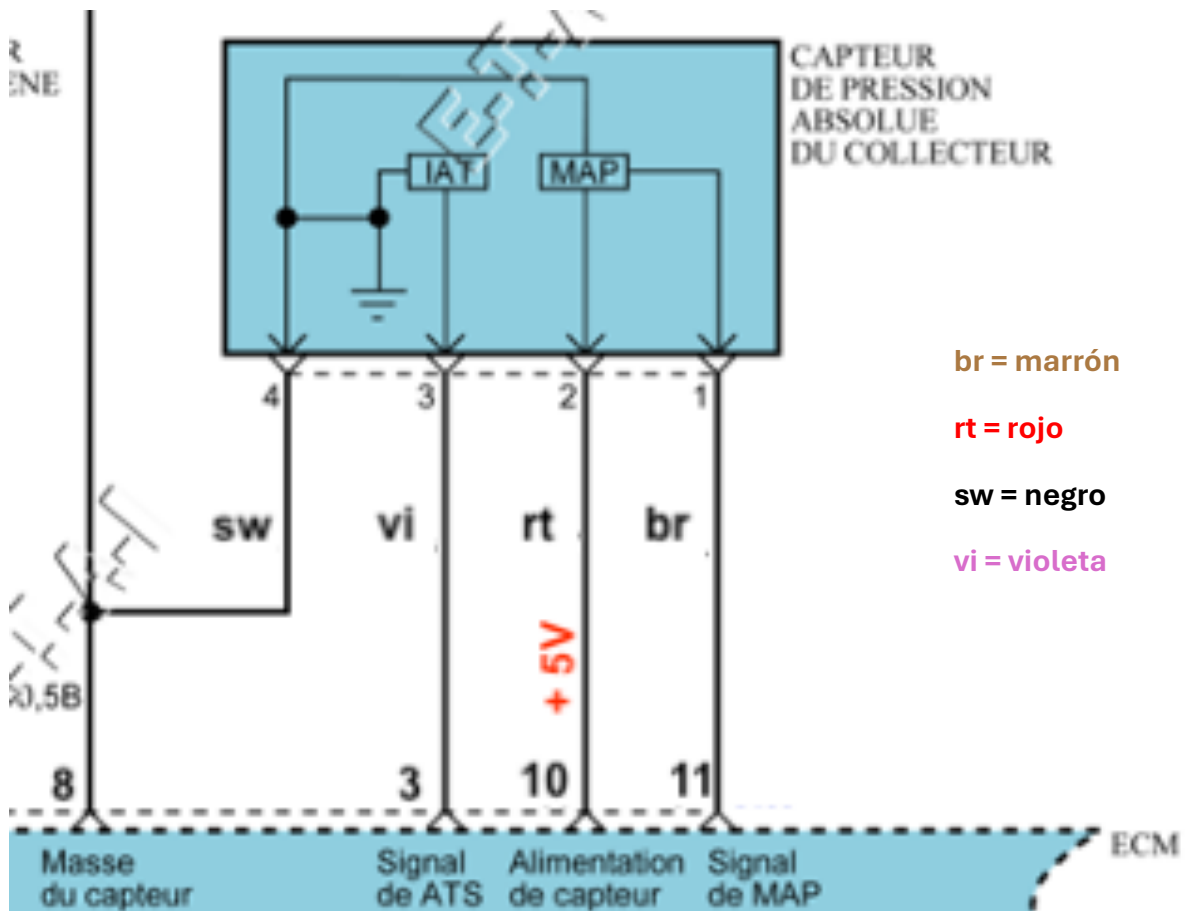
Con la ayuda de la herramienta disponible, se pide:

- Diagnosticar la avería y verificar los valores de tensión medidos por el sensor a ralentí y plena carga con el utillaje disponible.

Datos: Rango de funcionamiento del motor atmosférico: 0 y -0,7 bar de presión.

Carga del motor	Presión seleccionada (bar)	Voltaje medido en la salida del sensor (V)
Ralentí		
Plena carga		

Esquema eléctrico:



Tiempo disponible: 12'.

Apellidos, Nombre:

DNI:

PRUEBA PRÁCTICA TALLER N°2

VERIFICACIÓN DEL JUEGO DE MONTAJE CON PLASTIC GAUGE:

Se pide verificar el juego de montaje entre la cabeza de biela y la muñequilla de cigüeñal.

En función del tornillo utilizado, es necesario aplicar un par de apriete correspondiente según indica el fabricante.

1.- Identifica el tornillo de biela de entre las siguientes opciones: Diámetro y paso

Diámetro nominal	Par de apriete	Selecciona el tornillo correcto
M7 × 1	18 Nm	
M8 × 1	22 Nm	
M8 x 1.25	25 Nm	
W5/16" – 25G	30 Nm	

Las bielas utilizadas en este motor son con centraje por rotura (craking).

2.- Con interposición del Plastic Gauge, coloque la biela en la muñequilla del cilindro número 2 siguiendo las siguientes indicaciones:

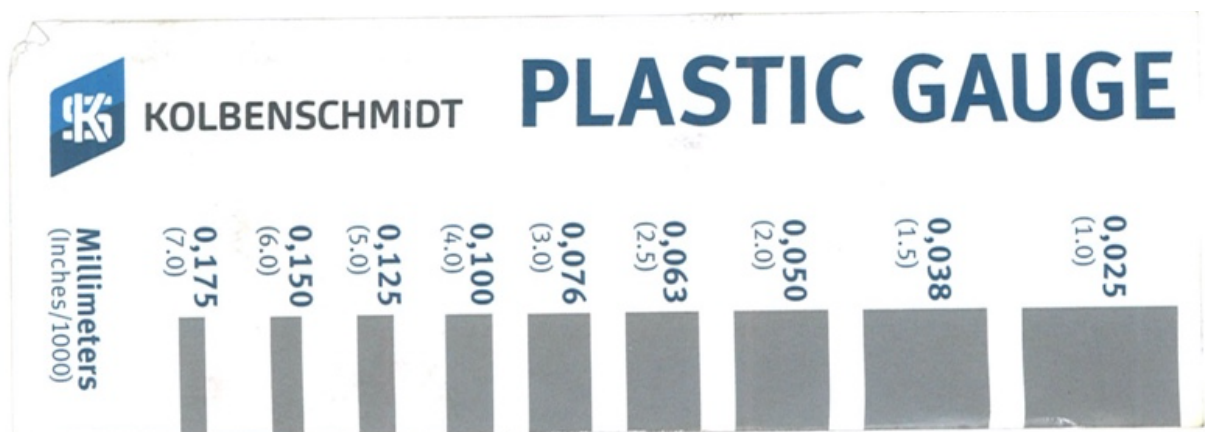
El cilindro número 1 es el contiguo al lado de la distribución.

Coloque el pistón con la flecha indicando a la distribución.

3.- Antes de dar el apriete correspondiente, compruebe el funcionamiento de la llave dinamométrica en el tornillo de banco.

4*.- Si el tribunal da el visto bueno, proceda a apretar los tornillos de biela para verificar el juego.

5.- Indica en la imagen el juego medido:



4* Es condición imprescindible realizar un montaje correcto para no dañar la pieza.

Tiempo disponible: 12'.

Apellidos, Nombre:

DNI:

PRUEBA PRÁCTICA TALLER N°3

REPARACIÓN DE UN GOLPE CON ACCESO:

Dada la siguiente pieza dañada:

1.- Proceda a su desabollado y planificado, para dejarlo listo para la aplicación de masilla niveladora.

En caso necesario, puede utilizar el equipo multifunción para aportar puntos de calor en la zona deformada.

2.- Anota el nombre de las herramientas utilizadas en el proceso.

- | | | |
|---|---|---|
| - | - | - |
| - | - | - |
| - | - | - |
| - | - | - |



Detalle de la pieza dañada.



Herramienta disponible.



Detalle de la máquina multifunción.

Tiempo disponible: 12'.

Apellidos, Nombre:

DNI:

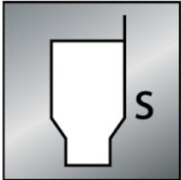


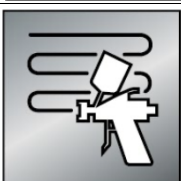
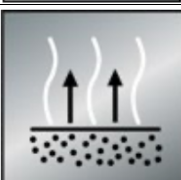

PRUEBA PRÁCTICA TALLER N°4

PINTADO DE UNA ALETA:

Dada la siguiente ficha técnica, se pide:

1*.- Seleccionar y montar la pistola adecuada para su aplicación de entre las presentes.

2*.- Aplicar el producto siguiendo las instrucciones del fabricante:

FICHA TÉCNICA	
Es un producto de acabado poliuretano 2K de excelente calidad de brillo de una sola capa. Es de secado rápido y excelente durabilidad. Se puede aplicar a pistola convencional.	
	18 – 21”
	Desengrasar
	1.3 – 1.4mm. 2 – 2,5 bar
	1/2 + 1
	2 - 3 min a 20°C
	3 – 3,5 horas a 20°C 5 – 10 min a 60°C

La pieza se encuentra lijada previamente.

1* Es condición imprescindible elegir y montar la pistola correcta para proceder a su aplicación.

2* El producto se encuentra listo al uso en la cabina de pintura.

Tiempo disponible: 12’.

Apellidos, Nombre:

DNI: