

الإجابة النموذجية لموضوع امتحان البكالوريا دورة: 2016
اختبار مادة: التكنولوجيا الشعبة: تقني رياضي (هندسة ميكانيكية) المدة: 4 ساعات و 30 د

العلامة		عناصر الإجابة
المجموع	مجزأة	الموضوع الأول : نظام آلي لتخريم و قص الصفائح
13		1.5- دراسة الإنشاء
8		أ- التحليل الوظيفي والتكنولوجي
	0,8	1. مخطط الوظيفة الإجمالية A-0
	5× 0,1	2. مخطط تجميعي
	3× 0,1	جدول الوظائف
	4×0,3	3. جدول الوصلات الحركية
	7×0,1	4. الرسم التخطيطي الحركي
	0,2	1.5. سلسلة الابعاد
	0,2	2.5. وظيفة الشرط
	2× 0,1	3.5. حساب التوافق
	0,1	نوع التوافق
	0,1	ملائمة التركيب
	0,1	التبرير
	0,1	6. اسم المادة
	4×0,1	شرح التعيين
	0,1	سلبيات
	0,1	الحل
		7. دراسة المتسننات
	0,1	حساب المديول m
	0,2	Z_{23}
	0,2	d_3
	0,2	$r_{3/23}$
	0,2	النسبة الإجمالية
	0,2	سرعة الخروج
		8. دراسة مقاومة المواد
	3×0,2	حساب الجهود القاطعة
	3×0,2	حساب عزوم الانحناء

الإجابة النموذجية لموضوع امتحان البكالوريا دورة: 2016

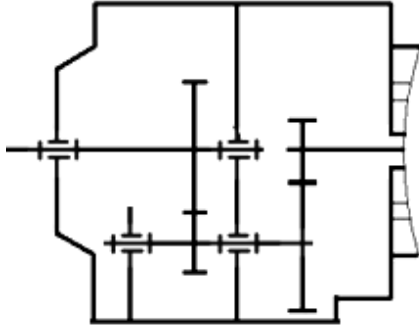
اختبار مادة: التكنولوجيا الشعبة: تقني رياضي (هندسة ميكانيكية) المدة: 4 ساعات و 30 د

العلامة		عناصر الإجابة
المجموع	مجزأة	الموضوع الأول : نظام آلي لتخريم و قص الصفائح
	0,3	مخطط الجهود القاطعة
	0,3	مخطط عزوم الانحناء
3		1- الدراسة التصميمية الجزئية
	0,3	تمثيلا للمدحرجات
	$5 \times 0,3$	الوصلة المتمحورة (5 حواجز $\times 0,3$)
	$2 \times 0,4$	الوصلة الاندماجية (2 حواجز $\times 0,4$)
	0,4	الكتامة
2		2- الدراسة التعريفية الجزئية
	0,4	المسقط الامامي
	$2 \times 0,4$	المقاطع
	0,3	الأقطار الوظيفية ($0,1 \times 3$)
	0,3	السماحات الهندسية ($0,05 \times 6$)
	0,2	الخشونة ($0,05 \times 4$)
7		2.5- دراسة التحضير
4		أ- تكنولوجيا لوسائل و طرق الصنع
	0,4	1. الشكل الأولي للخام (4 سطوح $\times 0,1$)
	0,2	2. طريقة الحصول على هذا الخام
	$7 \times 0,1$	3. السير المنطقي للصنع
		4. عقد المرحلة
	0,2	معلومات الصنع
	0,8	الوضعية السكونية
	0,4	ادوات القطع
	0,6	أبعاد الصنع ($0,15 \times 2$) + السماحات الهندسية ($0,1 \times 2$) + الخشونة ($0,1$)
	0,7	جدول : تعيين العمليات ($0,05 \times 6$) + عناصر القطع وأدوات القطع والمراقبة ($0,05 \times 8$)
3		ب- الآليات
	2	1. المخطط الوظيفي للتحكم في المراحل و الإنتقالات ($0,1 \times 20$)
	1	2. المعقب الهوائي ($0,05 \times 20$)

II- ملف الأجوبة للموضوع الأول : نظام آلي لتخريم وقص الصفائح

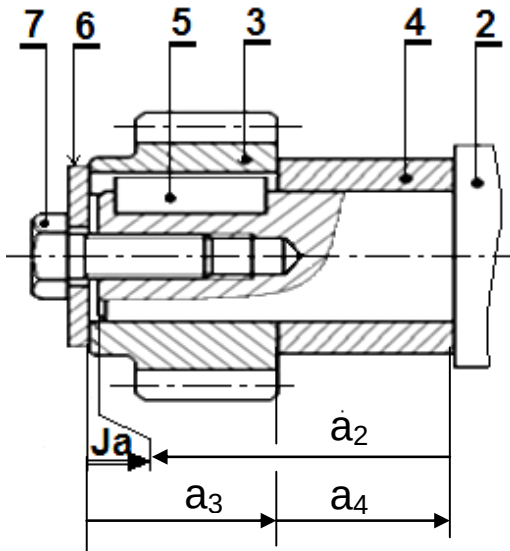
1.5- دراسة الإنشاء:

4- أتمم الرسم التخطيطي الحركي :



5- التحديد الوظيفي للأبعاد:

1.5- أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشرط "Ja" :



2.5 - ما هي وظيفة هذا الشرط ؟

ضمان التثبيت المحوري للترس (3) (إكمال الوصلة الاندماجية)

3.5 - حساب التوافقات : علما ان التوافق الموجود بين

القطع (12) و (10) هو Ø 30 H7f6

* أحسب هذا التوافق، مستعينا بملف الموارد :

$$J_{\max} = D_{\max} - d_{\min} = 30.021 - 29.967 = +0.054 \text{ mm}$$

$$J_{\min} = D_{\min} - d_{\max} = 30 - 29.980 = +0.020 \text{ mm}$$

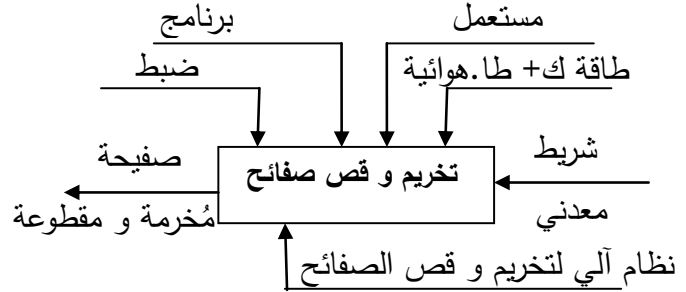
* ما نوع هذا التوافق : بخلوص

* هل يلائم هذا التركيب؟ يلائم

* برر إجابتك: يحقق تركيب الوسادة على العمود بالخلوص

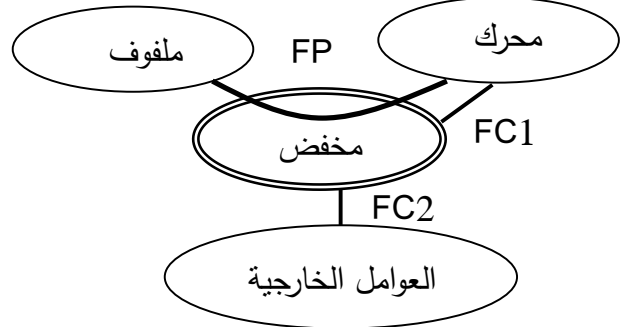
أ- تحليل وظيفي و تكنولوجي :

1- أكمل مخطط الوظيفة الإجمالية A-0 للنظام الآلي :



2- أكمل المخطط التجميعي للمخفض بوضع مختلف

وظائف الخدمة ثم صياغتها داخل الجدول :



الوظيفة	صياغة الوظيفة
FP	نقل وتكييف الحركة (تخفيض ...)
FC1	ضمان تركيب المحرك
FC2	مقاومة العوامل الخارجية

3- أتمم جدول الوصلات الحركية :

القطع	الوصلة	الرمز	الوسيلة
(3)/(2)	إندماجية		خابور + لجاف + برغي بحلقة
(20)/(8)	متمحورة		مدرجتين + حواجز
(23)/(20)	إندماجية		حلقة مرنة + لجاف + خابور
(10)/(9-8)	متمحورة		وسادتين + حواجز

- حساب الجهود القاطعة :

$$0 \leq x \leq 40 \text{ mm} : T = R_A = +200 \text{ N}$$

$$40 \leq x \leq 70 \text{ mm} : T = R_A - F_1 = -600 \text{ N}$$

$$70 \leq x \leq 120 \text{ mm} : T = R_A - F_1 + R_C = +200 \text{ N}$$

- حساب عزوم الانحناء :

$$0 \leq x \leq 40 \text{ mm} : M_f = -R_A x$$

$$x = 0 : M_f = 0, \quad x = 40 : M_f = -8000 \text{ N.mm}$$

$$40 \text{ mm} \leq x \leq 70 \text{ mm} : M_f = -R_A x + F_1(x - 40)$$

$$x = 40 : M_f = -8000 \text{ N.mm}$$

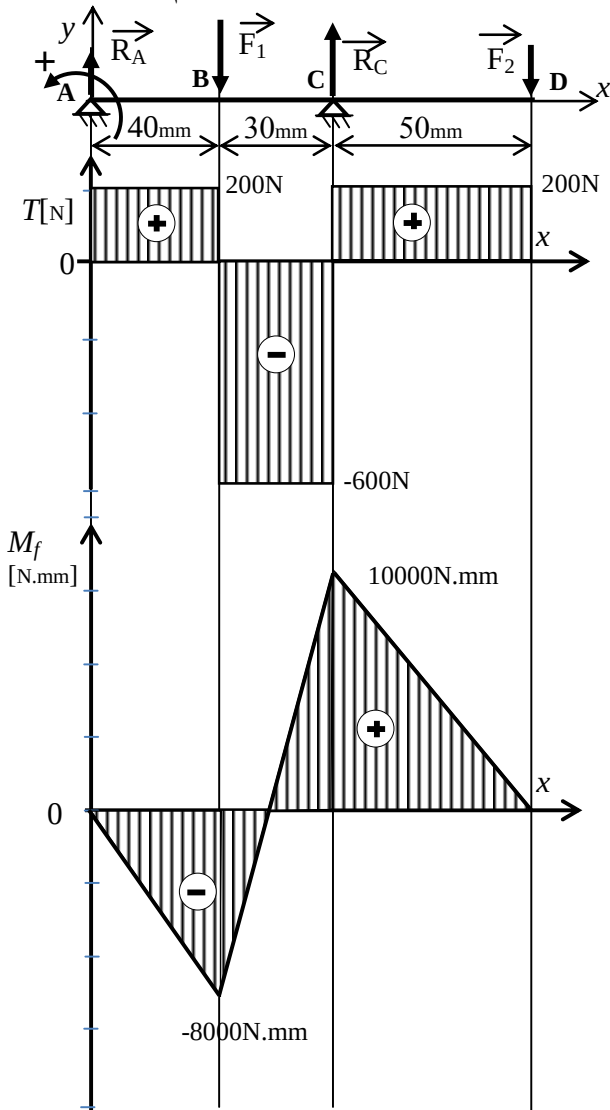
$$x = 70 : M_f = +10000 \text{ N.mm}$$

$$70 \text{ mm} \leq x \leq 120 \text{ mm} :$$

$$M_f = -R_A x + F_1(x - 40) - R_C(x - 70),$$

$$x = 70 : M_f = +10000 \text{ N.mm}, \quad x = 120 : M_f = 0$$

المخططات البيانية للجهود القاطعة و عزوم الانحناء:



6- تم التوجيه الدوراني بين العمود (10) والمجموعة

{الغطاء (9) ، الجسم (8)} بواسطة وسادتين (12 و 13)

* مستعينا بملف الموارد، حدد مادة صنع الوسادة (13)

CuSn9P

* إشرح تعيينها : سبيكة النحاس (برونز)

Cu:العنصر القاعدي نحاس، P: أثار من فوسفور

Sn9: 9% قصدير

* أذكر سلبيات التوجيه بوسادات : احتكاك انزلاقي

يؤدي الى تآكل سريع وضياح في الإستطاعة.

* ما هو الحل الذي تقترحه لتحسين التوجيه :

إستعمال مدرجات

7- دراسة المتسنيات (3) و (23) :

المعطيات: $h_a = 2 \text{ mm}$ ، $d_{23} = 80 \text{ mm}$ ، $Z_3 = 20$

أحسب :

* المديول m : $m = h_a = 2 \text{ mm}$

* Z_{23} : $Z_{23} = d_{23}/m = 80/2 = 40 \text{ dents}$

* d_3 : $d_3 = m Z_3 = 2 \times 20 = 40 \text{ mm}$

* r_{3-23} : $r_{3-23} = d_3/d_{23} = 40/80 = 1/2$

* النسبة الإجمالية للمخفض علما ان: $r_{20-14} = 1/2$

$$r = r_{3-23} \times r_{20-14} = (1/2) \times (1/2), \quad r = 1/4$$

* استنتج سرعة الخروج N_{10} : $r = \frac{N_{10}}{N_3} = \frac{N_{10}}{N_m}$

$$N_{10} = r \times N_m = (1/4) \times (1500)$$

$$N_{10} = 375 \text{ tr/mn}$$

8- دراسة مقاومة المواد :

نفرض أن العمود (20) عبارة عن عارضة أفقية تحت تأثير

الإنحناء المستوي البسيط و خاضع للجهود التالية:

$$R_A = 200 \text{ N} \quad F_1 = 800 \text{ N}$$

$$R_C = 800 \text{ N} \quad F_2 = 200 \text{ N}$$

$$1 \text{ mm} \longrightarrow 20 \text{ N}$$

سلم القوى:

$$1 \text{ mm} \longrightarrow 300 \text{ N.mm}$$

سلم العزوم:

أحسب الجهود القاطعة و عزوم الانحناء ثم ارسم

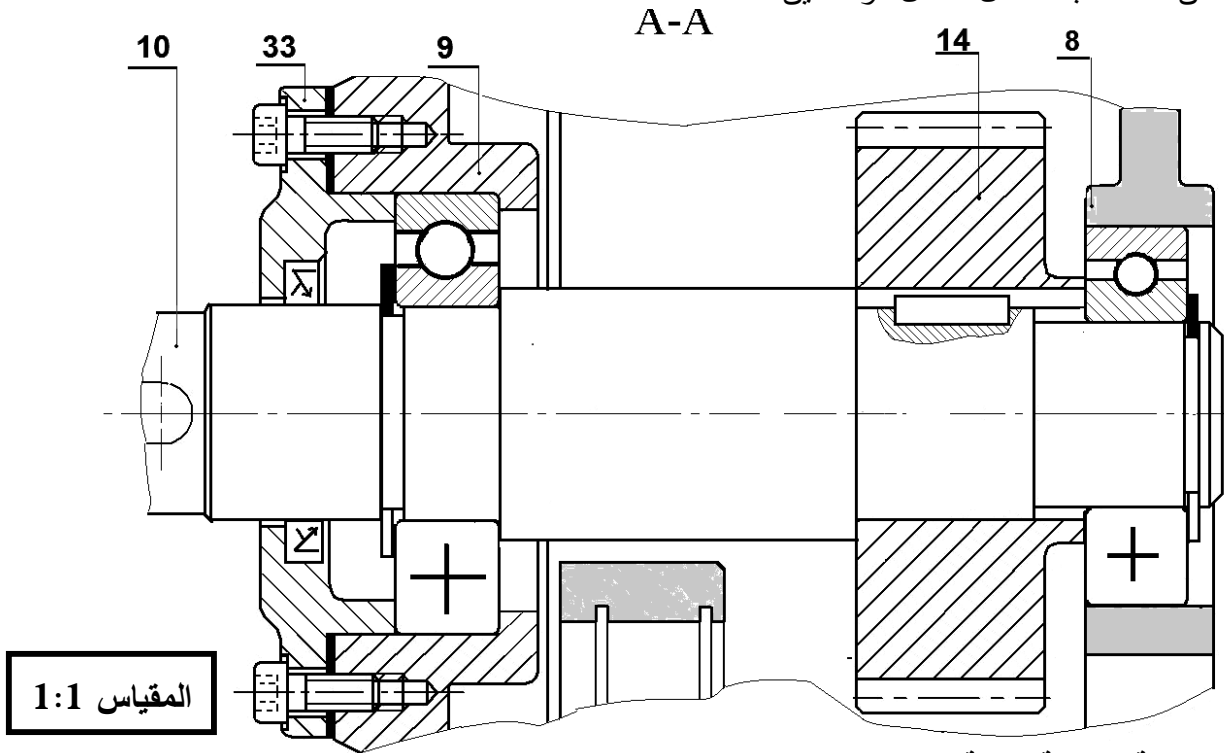
المخططات البيانية لها:

ب- تحليل بنيوي :

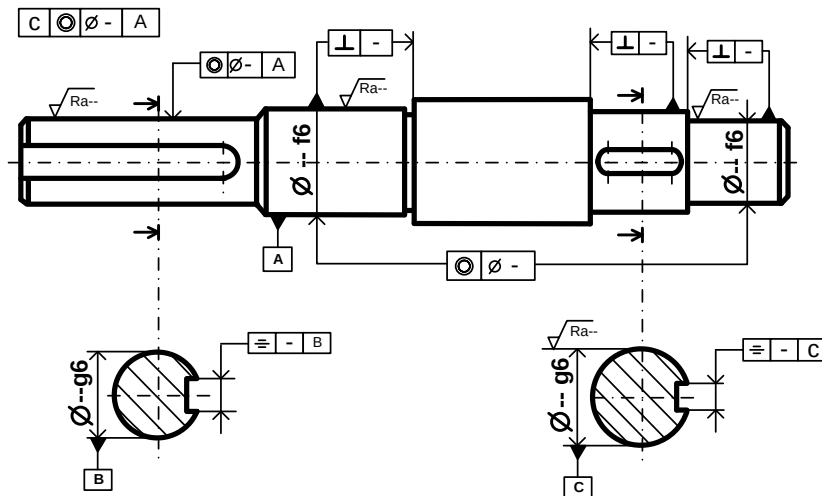
1- دراسة تصميمية جزئية: لتحسين مردود المخفض و جعله أحسن وظيفيا، نقوم بإدخال تعديلات عليه.

مستعينا بملف الموارد أنجز ما يلي:

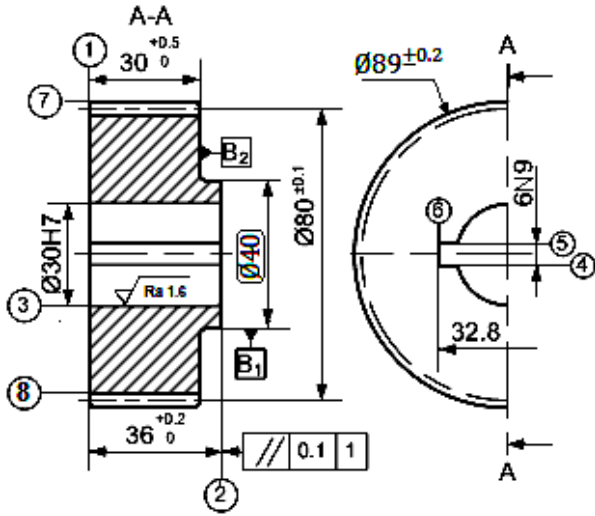
- تحقيق الوصلة المتمحورة بين العمود (10) و المجموعة ((الجسم(8)، الغطاء(9)) بتغيير الوسادتين (12) و (13) بمدرجتين ذات صف واحد من الكريات بتماس نصف قطري.
- تحقيق الوصلة الإندماجية بين العجلة (14) و العمود(10).
- ضمان الكتامة باستعمال فاصل ذو شفتين.



2- دراسة تعريفية جزئية :



2.5- دراسة التحضير:



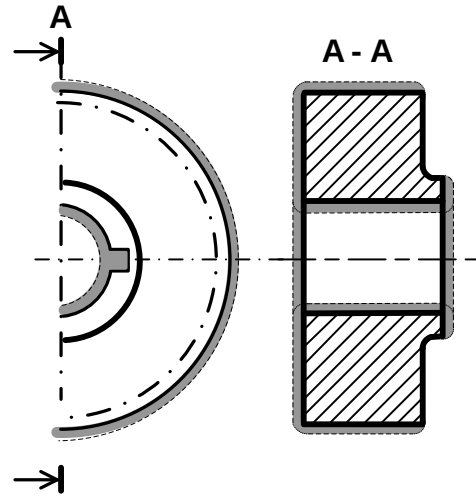
الخشونة العامة: Ra=3.2

المديول: m=2

4-5	≡	0.1	3
7	⊙	0.2	3
3	⊥	0.1	1
8	⊙	0.2	3
3	⊙	0.2	B1

أ- تكنولوجيا لوسائل و طرق الصنع:

- نريد دراسة وسائل و طرق صنع العجلة المسننة (14) المصنوعة من المادة C40 (أنظر الرسم التعريفي المقابل).
- وتيرة التصنيع: 1000 قطعة شهريا لمدة 3 سنوات.
- السمك الإضافي للتشغيل 2mm.
- 1- لشكل الأولي للخام؟



2- ما هي طريقة الحصول على هذا الخام؟

طريقة الحصول على الخام: الحدادة بالقالب

3- يتم تصنيع هذه القطعة وفق مراحل حسب التجميعات التالية:

{(8)} ، {(7) - (2)} ، {(6) - (5) - (4)} ، {(3) - (1)}

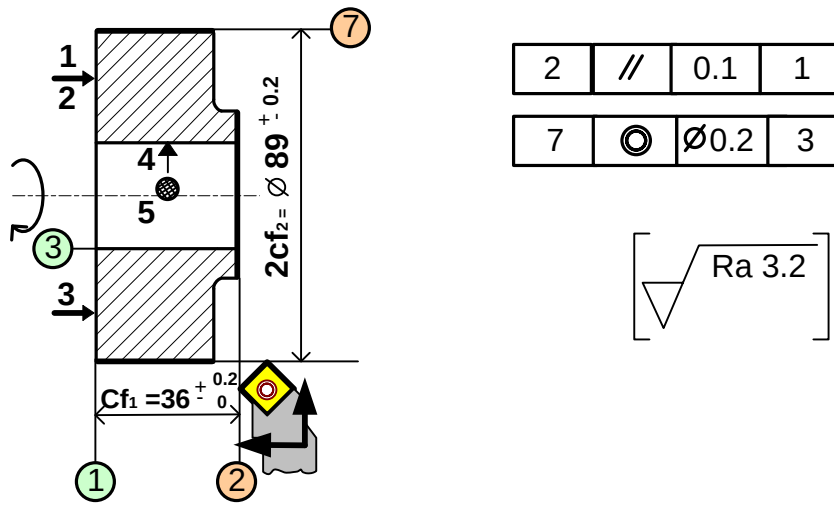
أتمم جدول السير المنطقي للصنع:

المرحلة	العمليات	منصب العمل
100	مراقبة الخام	منصب المراقبة
200	{(3) - (1)}	خراطة
300	{(7) - (2)}	خراطة
400	{(6) - (5) - (4)}	تخليق أو نقر
500	{(8)}	نحت المسننات
600	مراقبة نهائية	منصب المراقبة

4- عقد المرحلة :

مستعينا بملف الموارد، أنجز عقد المرحلة الخاص بتصنيع السطوح { (2)، (7) }، علما أن الورشة مجهزة بآلات للعمل بسلسلة صغيرة و متوسطة.

عقد المرحلة	المجموعة : محرك مخفض	العنصر: عجلة مسننة (14)
	المادة : C40	السلسلة : صغيرة
رقم المرحلة : 300	المنصب : خراطة	الآلة : TSA أو TP



رقم	تعيين عمليات التصنيع	عناصر القطع				أدوات	
		V_f mm/mn	f mm/tr	N tr/mn	V_c m/mn	القطع	المراقبة
301	تسوية (2) انهاء $Cf_1 = 36^0$ 2 // 0.1 1	من 31,85 إلى 42,46	0.1	من 318,47 إلى 424,63	40	أداة خراط منحنية أو أداة تسوية	قدم القياس أو CMD تركيب خاص لمراقبة التوازي
302	خراط طولي (7) انهاء $2cf_2 = \varnothing 89 \pm 0.2$ 7 ∅ 0.2 3	14,31	0.1	143,13	40	أداة خراط منحنية أو أداة خراط طولي	قدم القياس أو CMD تركيب خاص لمراقبة التمحور

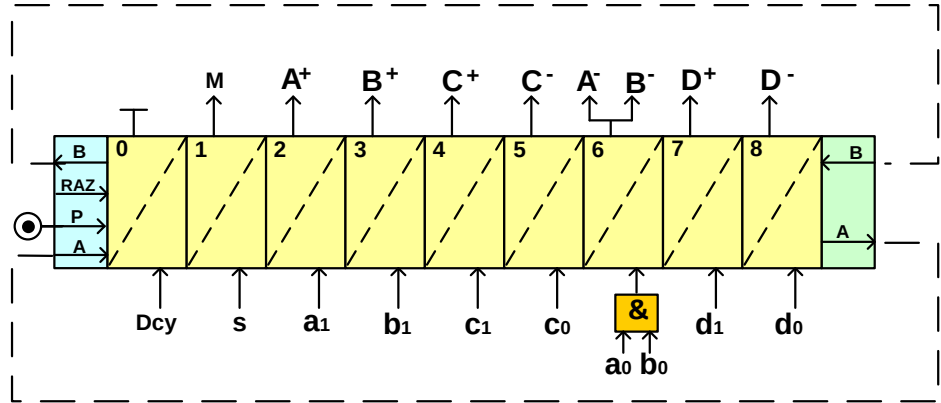
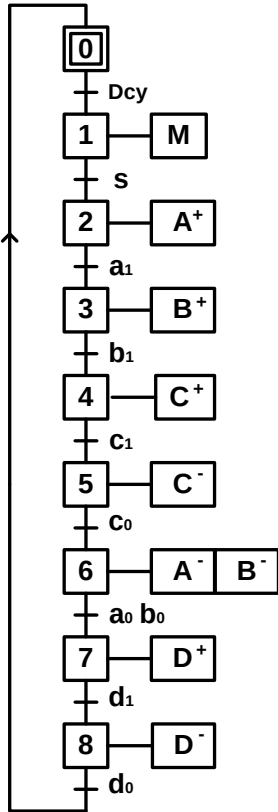
ب- آليات :

الحل الأول : أنجز حسب قواعد تمثيل الـ GRAFCET

1- المخطط الوظيفي للتحكم في المراحل و الانتقالات (GRAFCET)

المستوى 2 للنظام الآلي لتخريم و قص الصفائح؟

2- تمثيل المعقب الهوائي لسير هذا النظام الآلي :

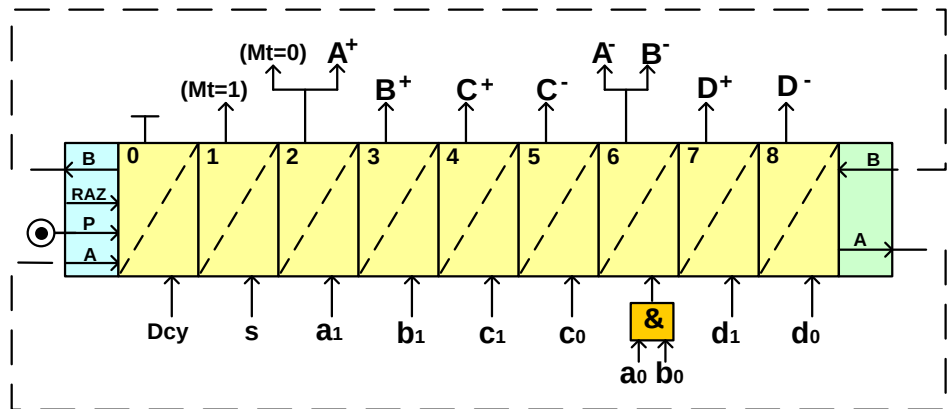
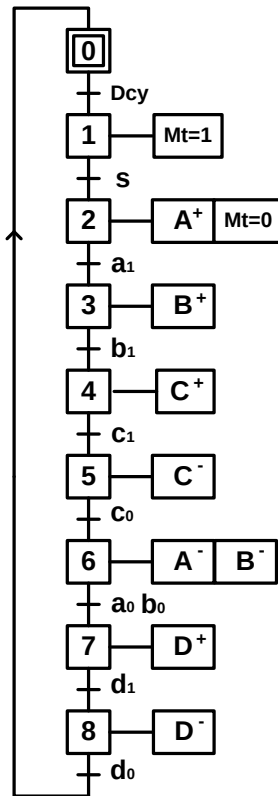


الحل الثاني : يقبل الحل التالي لأن المحرك M_t يعتبر متغير ثنائي

- المحرك في حالة اشتغال، حالته المنطقية = 1 ($M_t=1$)

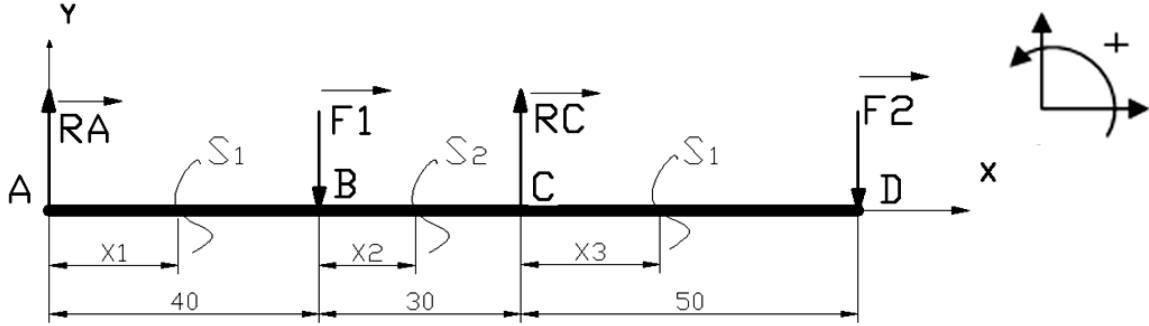
- المحرك في حالة توقف، حالته المنطقية = 0 ($M_t=0$)

وهي الطريقة المعمول بها حاليا في الميدان.



الموضوع الأول

الحل الثاني بالنسبة للسؤال 8 مقاومة المواد الخاص بحساب عزوم الإنحناء (Mf) الصفحة (24/7).



✓ $0 \leq x_1 \leq 40\text{mm}$ المرجع 0 في النقطة A

$$M_f = -R_A x_1$$

$$x_1 = 0 : M_f = 0$$

$$x_1 = 40 : M_f = -8000\text{N.mm}$$

✓ $0 \leq x_2 \leq 30\text{mm}$ ينقل المرجع 0 إلى النقطة B

$$M_f = -R_A (40 + x_2) + F_1 x_2$$

$$x_2 = 0 : M_f = -8000\text{N.mm}$$

$$x_2 = 30 : M_f = +10000\text{N.mm}$$

✓ $0 \leq x_3 \leq 50\text{mm}$ ينقل المرجع 0 إلى النقطة C

$$M_f = -R_A (70 + x_3) + F_1 (30 + x_3) - R_C x_3$$

$$x_3 = 0 : M_f = +10000\text{Nmm}$$

$$x_3 = 50 : M_f = 0$$

$$\frac{dM_f(x)}{dx} = -T_y(x)$$

ملاحظة هامة الخاصة بحساب الجهود القاطعة و عزوم الإنحناء :

يقبل الحل الذي يحقق الشرط التالي

عناصر الإجابة		العلامة
الموضوع الثاني: نظام آلي لتشحيم المدرجات		مجزأة
1.4- دراسة الإنشاء		المجموع
أ- التحليل الوظيفي		13,5
1. مخطط الوظيفة الإجمالية A-0	(0,1×8)	0,8
2- المخطط الوظيفي FAST	(0,1×7)	0,7
3- الرسم التخطيطي الحركي	(0,1×7)	0,7
4 - التحديد الوظيفي للأبعاد	1-4 : (0,2)	0,9
	2-4 : (0,3)	
	3-4 : (0,4)	
5- المتسنيات:		1,6
1-5 حساب سرعة الزاوية:	(0,15×2)	
2-5 حساب سرعة دوران الطبل	(0,15×2)	
3-5 حساب نسبة النقل الإجمالية	(0,15×2)	
4-5 حساب مميزات التسنن (جدول) :	(0,1×3) العلاقات الحسابات (0,1×4)	
6- 1 تمثيل القوى المؤثرة على السن	(0,2×2)	0,4
6- 2 حساب المزدوجة المحركة	(0,25×2)	0,5
6- 3 حساب القوة المماسية	(0,25×2)	0,5
6- 4 حساب القوة النصف قطرية	(0,25×2)	0,5
7- مقاومة المواد		1
1-7 حساب الجهود القاطعة (T)	(0,25×2)	
2-7 حساب عزوم الانحناء (Mf):	(0,25×2)	
3-7 تمثيل المنحنيات (Mf ، T)	0,5 Mf + 0,5 T	

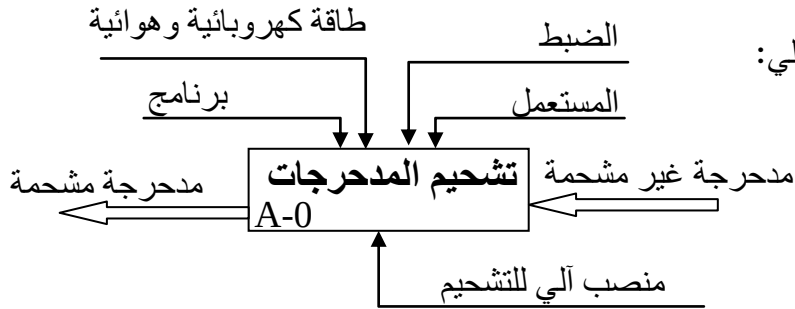
عناصر الإجابة		العلامة
الموضوع الثاني: نظام آلي لتشحيم المدرجات		مجزأة
المجموع		
2,5	ب - التحليل البنيوي	
	1- دراسة تصميمية جزئية	
	1,5	الوصلة المتمحورة (5 حواجز $\times 0,3$)
	0,5	الوصلة الاندماجية (2 حواجز $\times 0,25$)
	0,5	الكتامة
عناصر الإجابة		العلامة
الموضوع الثاني: نظام آلي لتشحيم المدرجات		مجزأة
المجموع		
2,4	2 - الدراسة التعريفية الجزئية	
	1	إتمام الرسم التعريفي: (1)
	0,4	الأقطار الوظيفية: (0,1 $\times$ 4)
	0,5	السماحات الهندسية: (0,1 $\times$ 5)
	0,5	الخشونة: (0,1 $\times$ 5)
6,5	4 - 2 دراسة التحضير	
1,9	أ - تكنولوجيا وسائل الصنع	
	0,6	1- مبدأ الحصول على الكرية
	0,9	2- إتمام جدول العمليات: (0,1 $\times$ 9)
	0,4	3- تعيين المواد (0,1 $\times$ 4)
2,6	ب-تكنولوجيا طرق الصنع	
	0,6	1-جدول التسلسل المنطقي (0,1 $\times$ 6)
	0,8	2- رسم الصنع : السكونية: 0,45 + أبعاد الصنع: 0,35
	0,4	3-حساب سرعة الدوران (N)
	0,4	4- حساب سرعة التغذية (Vf)
	0,4	5- إسم الأداة الملائمة لمراقبة
2	ج - الآليات:	
	1,5	1 - مخطط Grafcet مستوى 2 : (0,1 $\times$ 15)
	0,5	2 - تركيب الدافعة A بالموزع 5/2 : (0,5)

ملف الأجوبة للموضوع الثاني

1.4 دراسة الإنشاء:

أ- التحليل الوظيفي:

1- أتمم المخطط الوظيفي (A-0) للنظام الآلي:

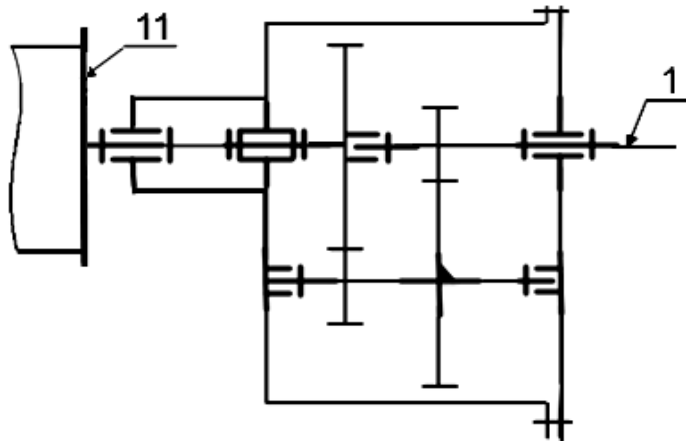


2- دراسة الوظيفة الأساسية Ft1 (نقل الحركة مع تخفيضها):

- أتمم المخطط الوظيفي FAST :



3- أتمم الرسم التخطيطي الحركي:

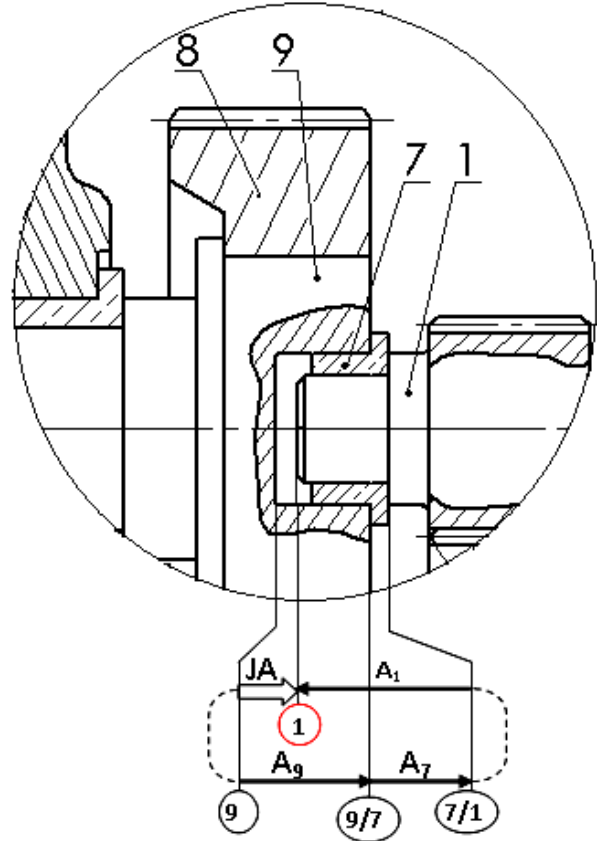


4- لضمان السير الحسن للجهاز، المصمم وضع الشرط الوظيفي JA :

1-4 ما هي وظيفة الشرط JA؟

تفادي الإحتكاك بين (1) و(9)

2-4 أنجز سلسلة أبعاد الشرط JA



3-4 أحسب البعد المجهول لتحقيق هذا الشرط.

$$JA = 3 \pm 0.2 \quad A_7 = 3 \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix} \quad A_9 = 15 \pm 0.1$$

$$JA = A_9 + A_7 - A_1$$

$$JA_m = A_{9m} + A_{7m} - A_{1m}$$

$$A_{1m} = A_{9m} + A_{7m} - JA_m$$

$$= (15 + 0.1) + (3 + 0.1) - (3 + 0.2) = 15 + 0$$

$$JA_m = A_{9m} + A_{7m} - A_{1m}$$

$$A_{1m} = A_{9m} + A_{7m} - JA_m$$

$$= (15 - 0.1) + (3) - (3 - 0.2) = 15 + 0.1$$

$$A_1 = 15 \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$$

5- دراسة المسننات:

تتم عملية تغذية منصّب التشحيم بالمدرجات بسرعة $V = 1.57 \text{ m/s}$ بواسطة البساط المتحرك.

علما أن قطر الطبل $d_{11} = 160 \text{ mm}$

1-5 أحسب السرعة الزاوية (ω_{11}) للطبل:

$$\omega_{11} = 2 \times V / d_{11} = 2 \times (1.57 \times 1000) / 160 \text{ rd/s}$$

$$\omega_{11} = 19.62 \text{ rd/s}$$

2-5 أحسب سرعة دوران الطبل (N_{11}) :

نأخذ $(\pi = 3.14)$

$$\omega_{11} = (2\pi \times N_{11}) / 60 = \pi \times N_{11} / 30$$

$$N_{11} = (30 \times \omega_{11}) / \pi = 30 \times 19.62 / \pi$$

$$N_{11} = 187.45 \text{ tr/mn}$$

3-5 أحسب نسبة النقل الإجمالية (r_g) :

$$r_g = N_{11} / N_1 = 187.45 / 1500 = 0.125$$

4-5 أحسب مميزات التسنن {20-1} وفقا للجدول

الآتي:

a	d	Z	m	
66	33	22	1.5	(1)
	99	66		(20)

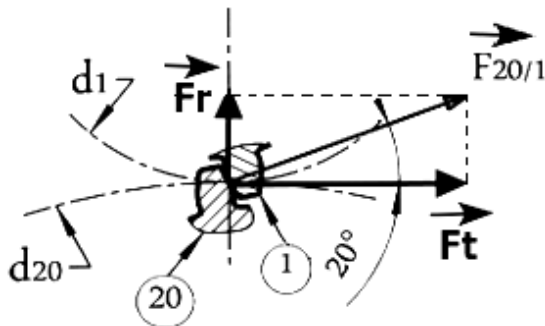
$$r_g = (Z_1 / Z_{20}) \times (Z_{18} / Z_8)$$

$$D = m \times z$$

$$a = (d_1 + d_{20}) / 2$$

6- دراسة الجهود المؤثرة على العمود المسنن (1):

1-6 مثل القوى المؤثرة على السن (1):



2-6 أحسب المزدوجة المحركة (C_m):

$$P = C_m \times \omega_m ; C_m = P / \omega_m \quad \omega_m = \pi \times N_m / 30$$

$$C_m = (30 \times P) / (\pi \times N_m) = (30 \times 1500) / \pi \times 1500$$

$$C_m = 9,55 \text{ Nm} = 9550 \text{ Nmm}$$

3-6 أحسب القوة المماسية (F_t) حيث $d_1 = 33$

$$C_m = F_t \times d_1 / 2 ; F_t = 2 \times C_m / d_1 = 2 \times 9550 / 33 \text{ N}$$

$$F_t = 578,78 \text{ N}$$

4-6 أحسب القوة النصف قطرية (F_r) علما أن زاوية

$$\alpha = 20^\circ \text{ الضغط}$$

$$\tan \alpha = F_r / F_t ; F_r = F_t \times \tan \alpha$$

$$F_r = 578,78 \times \tan 20^\circ = 210,66 \text{ N}$$

7- مقاومة المواد:

نفرض أن العمود المسنن (1) عبارة عن عارضة

أفقية ذات مقطع دائري مملوء، خاضعة للجهود التالية:

$$F_r = 210,75 \text{ N} \quad A = 126,45 \text{ N}$$

$$B = 84,3 \text{ N}$$

$$1 \text{ mm} \rightarrow 10 \text{ N} \quad \text{سلم القوى:}$$

$$1 \text{ mm} \rightarrow 100 \text{ Nmm} \quad \text{سلم العزوم:}$$

1-7 أحسب الجهود القاطعة (T):

$$0 \leq x \leq 24 \text{ mm} :$$

$$T = A = 126,45 \text{ N}$$

$$24 \text{ mm} \leq x \leq 60 \text{ mm} :$$

$$T = A - F_r = 126,45 \text{ N} - 210,75 \text{ N}$$

$$T = - 84,3 \text{ N}$$

2-7 أحسب عزوم الإنحناء (M_f):

$$0 \leq x \leq 24 \text{ mm} :$$

$$M_f = - A \cdot x$$

$$M_f = - 126,45 \cdot x ; \quad x = 0 : M_f = 0$$

$$x = 24 \text{ mm} : M_f = - 126,45 \times 24 \text{ mm}$$

$$M_f = - 3034,8 \text{ Nmm}$$

$$24 \text{ mm} \leq x \leq 60 \text{ mm} :$$

$$M_f = - A \cdot x + F_r \cdot (x - 24 \text{ mm})$$

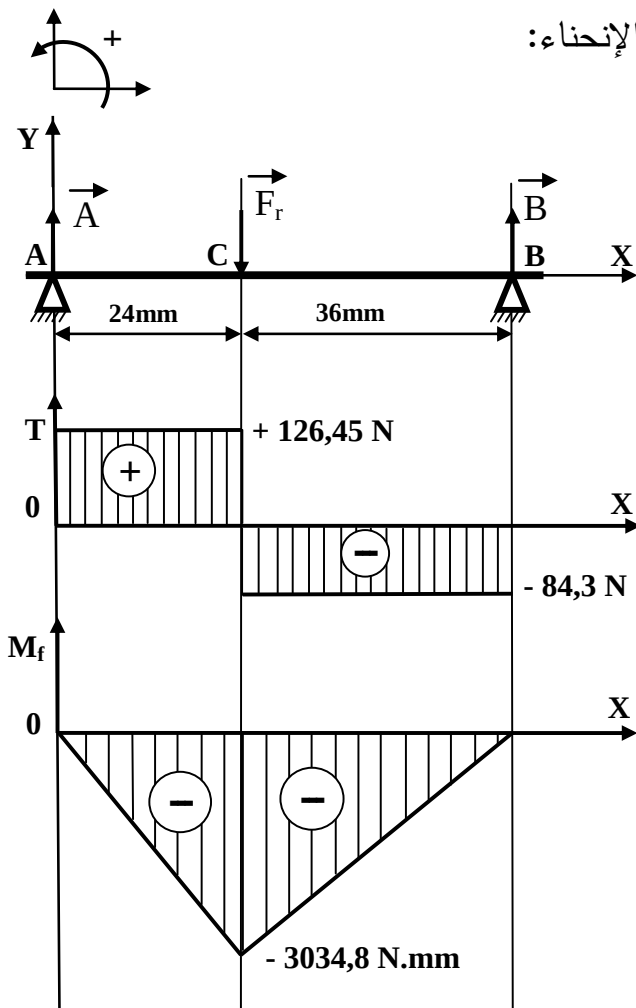
$$M_f = - 126,45 \cdot x + 210,75 \cdot (x - 24 \text{ mm})$$

$$x = 24 \text{ mm} : M_f = - 3034,8 \text{ Nmm}$$

$$x = 60 \text{ mm} : M_f = 0$$

3-7 مثل منحنيات الجهود القاطعة وعزوم

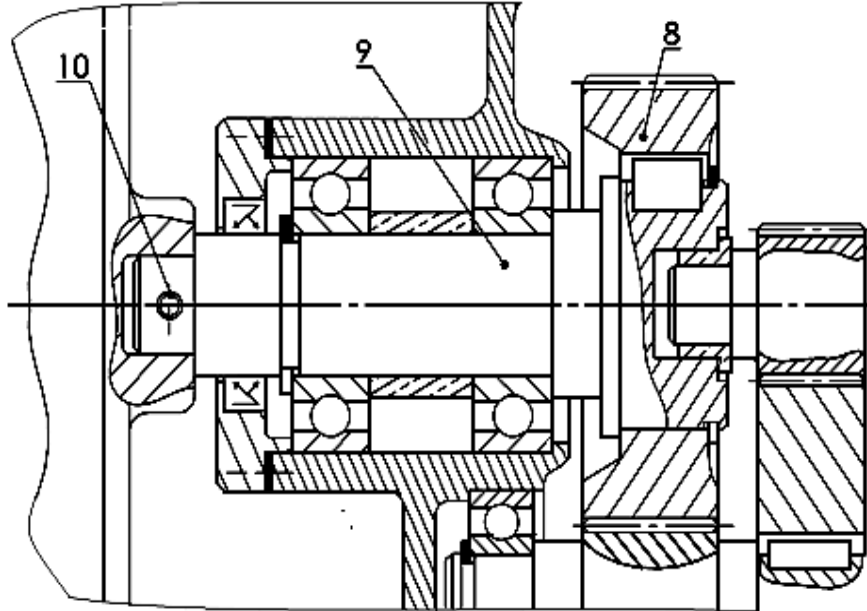
الإنحناء:



ب - تحليل بنيوي:

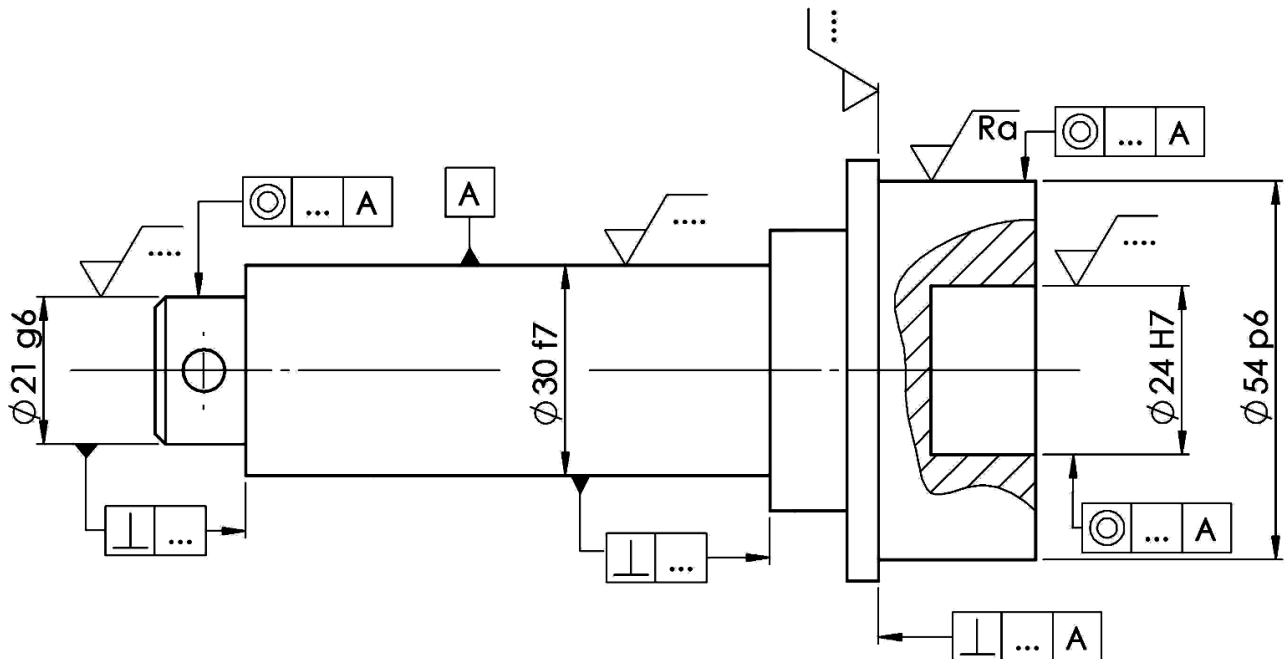
1 -دراسة تصميمية جزئية: لتحسين سير الجهاز والاشتغال في ظروف جيدة وأمنة، نقترح التعديلات التالية:

- توجيه العمود (9) في الدوران بواسطة مدحرجات ذات صف واحد من الكريات بتماس نصف قطري.
- تحقيق وصلة إندماجية قابلة لل فك بين العمود (9) والعجلة المسننة (8).
- ضمان كتامة الجهاز بفواصل كتامة طراز AS.



2 -دراسة تصميمية جزئية: أتمم الرسم التعريفي للعمود (9) بسلم 1:1 مع تسجيل :

- الأقطار الوظيفية والسماحات الهندسية (بدون قيم).
- الخشونة للأسطح الوظيفية (بدون قيم).



4-2 دراسة التحضير:

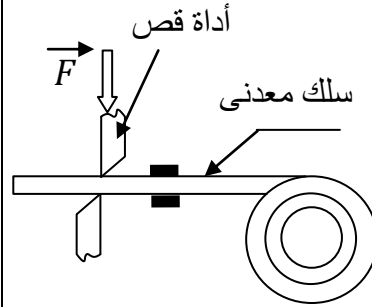
أ- تكنولوجيا وسائل الصنع:

نريد دراسة أسلوب الحصول على القطع المكونة للمدحرجات:

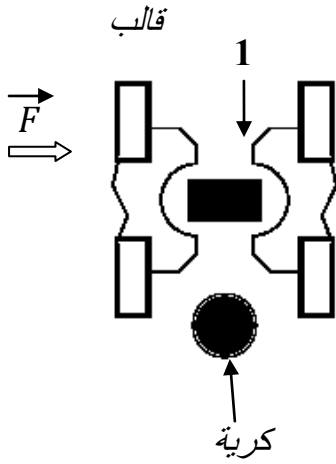
1- يتم انجاز الكرة انطلاقا من الخام (سلك معدني).

مستعينا بالشكلين المقابلين (1) و (2) اشرح باختصار مبدأ الحصول على الكرة:

- قص السلك المعدني إلى قطع صغيرة (1)
- توضع القطعة (1) بين قالبين التشكيل وتضغط حتى تملأ الفجوتين وتتشكل الكرة.
- فتح القالبين وإستخراج الكرة
- نزع الأشكال الزائدة

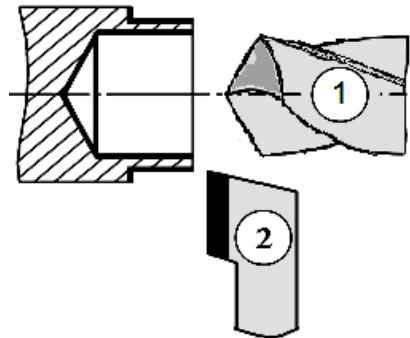
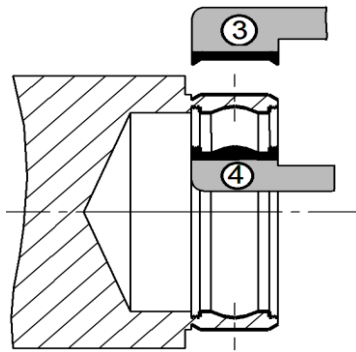
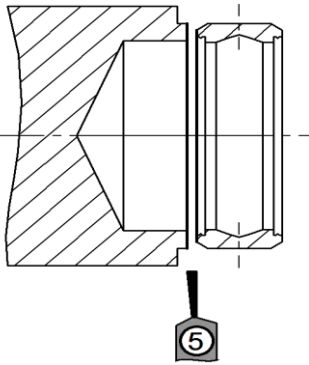


الشكل 1



الشكل 2

2- يتم انجاز الجلبة الخارجية عن طريق تشغيل قضيب اسطواني وفق المراحل المبينة أسفله:



اتمم الجدول الاتي

الرقم	إسم الأداة	العملية	الآلة
1	مثقب	تثقيب	آلة الخراطة
2	أدات الخرط الطولي	خرط طولي بإسناد (كتف)	آلة الخراطة
3	أداة تشكيل	تشكيل خارجي	آلة خراطة
4	أداة تشكيل	تشكيل داخلي	آلة خراطة
5	أداة القطع	تقطيع	آلة الخراطة

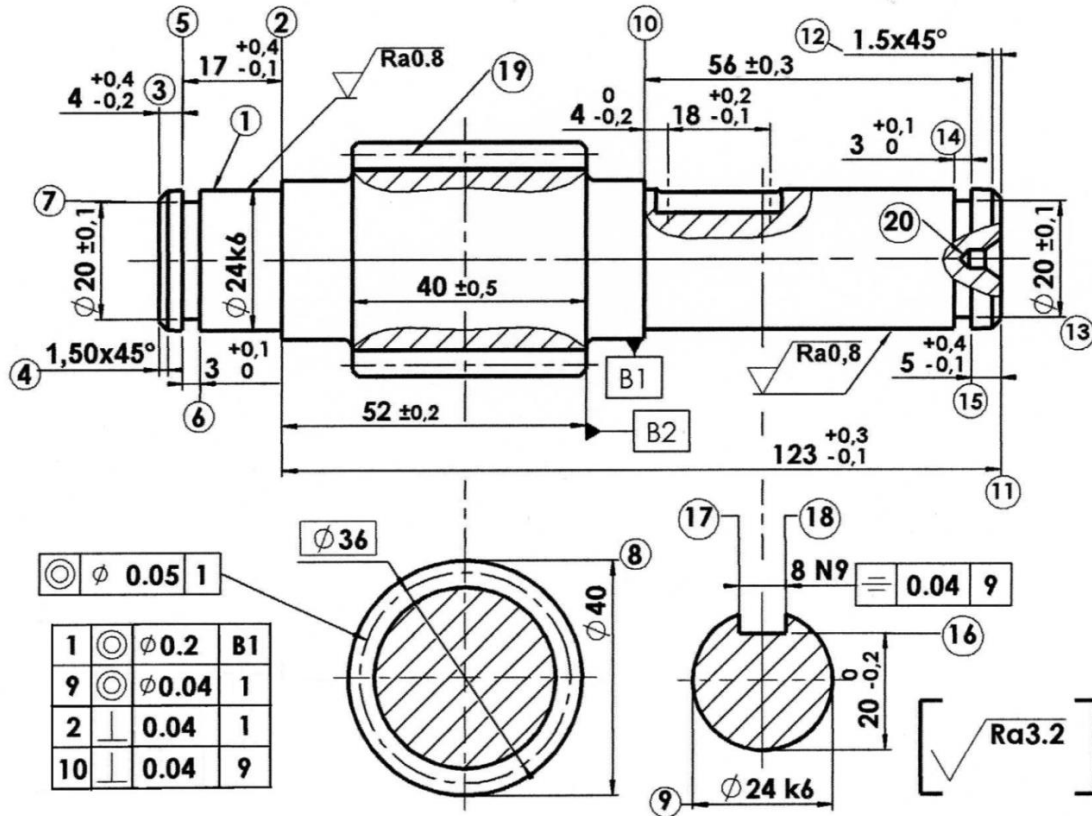
3- الجلبة مصنوعة من مادة 100cr6 اشرح هذا التعيين:

حديد صلب ضعيف المزج — يحتوي على 1% من الكربون

Cr:العنصر الإضافي الأول وهو الكروم بنسبة 1.5% = 6/4%

ب- تكنولوجيا طرق الصنع:

نقترح دراسة صنع العمود المسنن (18) المصنوع من المادة 35NiCrMo16 بسلسلة متوسطة.



رتبة الدقة: 6		ISO 1328	
عدد الأسنان: Z=18		زاوية الضغط: α=20°	
المديول: m=2		خشونة جانب السن: Ra=3.2	

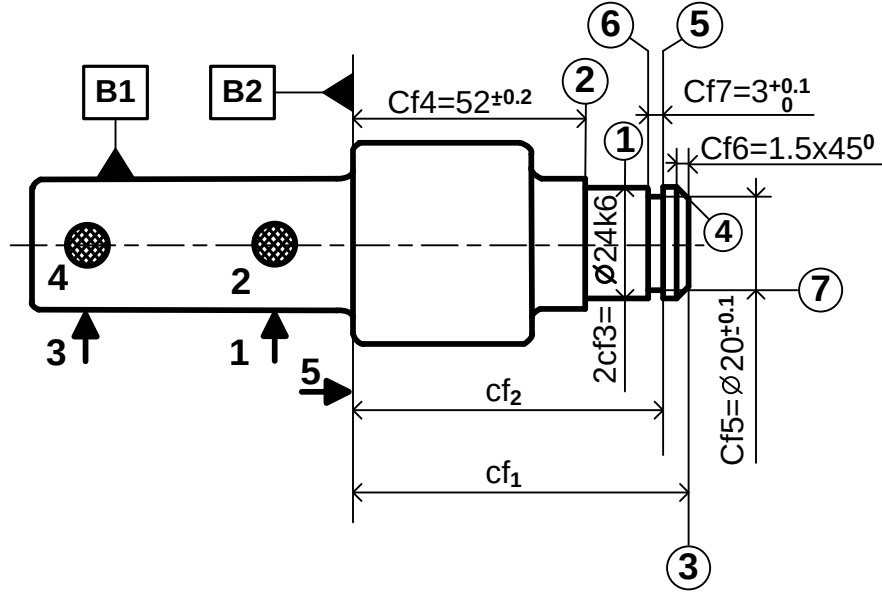
- خصائص التسنن:

المرحلة	العمليات	المنصب
100	مراقبة الخام	منصب المراقبة
200	{(1) (2) (3) (4) (5) (6) (7)}	خراطة
300	{(11) (المركزة)}	خراطة
400	{(8) (9) (10) (11) (12) (13) (14) (15)}	خراطة
500	{(التسنن 19)}	نحت المسننات
600	{(16) (17) (18)}	تفريز
700	مراقبة نهائية	منصب المراقبة

1- أكمل جدول

التسلسل المنطقي
لمراحل الصنع التالي:
(الصنع بسلسلة
متوسطة)

2- أتمم رسم الصنع الخاص بالمرحلة {200} موضحا الوضعية السكونية وأبعاد الصنع (بدون قيم بالنسبة للأبعاد المجهولة):



3- احسب السرعة الدورانية N لإنجاز التمريرة النهائية للسطح (1) علما أن:

$$f = 0,1 \text{ mm/tr} ; V_c = 100 \text{ m/mn}$$

$$N = (1000 \times V_c) / (\pi \times D) = (1000 \times 100) / (\pi \times 24)$$

$$N = 1326,3 \text{ tr / mn}$$

4- احسب سرعة التغذية V_f

$$V_f = f \cdot N = 1326,3 \times 0,1 \text{ mm/mn} = 132,63 \text{ mm/mn}$$

5- ما هي الأداة الملائمة لمراقبة قطر الأسطوانة (1)؟

CMD Ø24k6 (أو الميكروميتر)

ج- الآليات:

النظام الآلي الممثل في الصفحة (24/13) يشتغل وفق دفتر الشروط الوظيفي التالي:

- انطلاق الدورة بالضغط على الزر **Dcy** حيث يدور المحرك (**Mt=1**) لإيصال المدرجة أمام الدافعة **A**.
- الضغط على ملتقط الكشف **k** يؤدي إلى توقف المحرك (**Mt=0**) وخروج ساق الدافعة **A** لدفع المدرجة نحو منصة التشحيم.
- عند الضغط على الملتقط **a1** تعود ساق الدافعة **A**.
- الضغط على الملتقط **a0** يؤدي إلى صعود المدرجة إلى المشحم بخروج ساق الدافعة **B**.
- عند الضغط على **b1** تبدأ عملية التشحيم التي تدوم 4 ثواني ثم تعود ساق الدافعة **B**.
- الضغط على الملتقط **b0** يؤدي إلى خروج ساق الدافعة **C** لإخلاء المدرجة المشحمة نحو بساط الإخلاء.
- الضغط على الملتقط **c1** يؤدي إلى رجوع ساق الدافعة **C**. تنتهي الدورة عند الضغط على الملتقط **c0**.

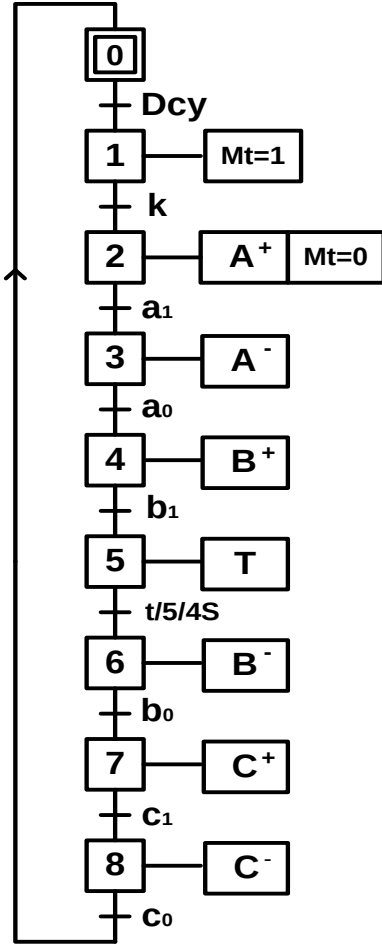
العمل المطلوب:

1- أتمم مخطط **Grafset** مستوى 2 التالي الخاص بالنظام المدروس.

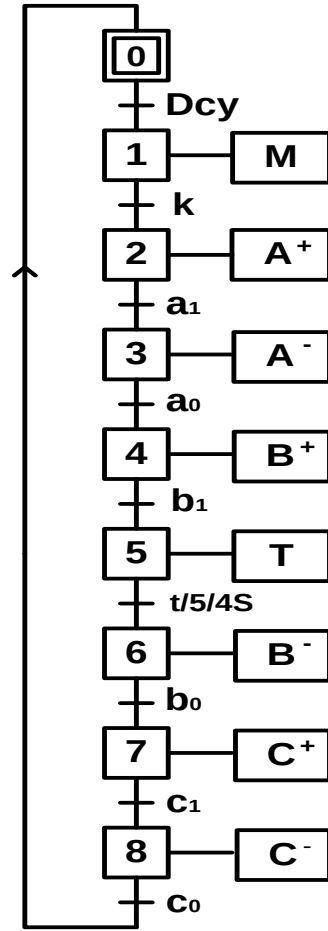
الحل الثاني: يقبل الحل التالي لأن المحرك M_t

يعتبر متغير ثنائي

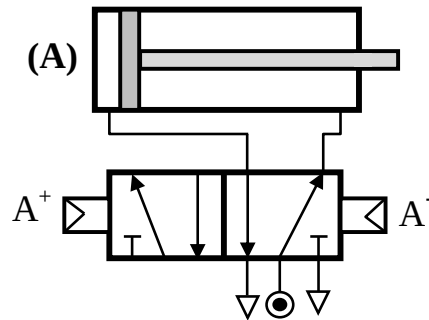
- المحرك في حالة اشتغال، حالته المنطقية $1 = (M_t=1)$
 - المحرك في حالة توقف، حالته المنطقية $0 = (M_t=0)$
- وهي الطريقة المعمول بها حاليا في الميدان.



الحل الأول: أنجز حسب قواعد تمثيل الـ GRAFCET

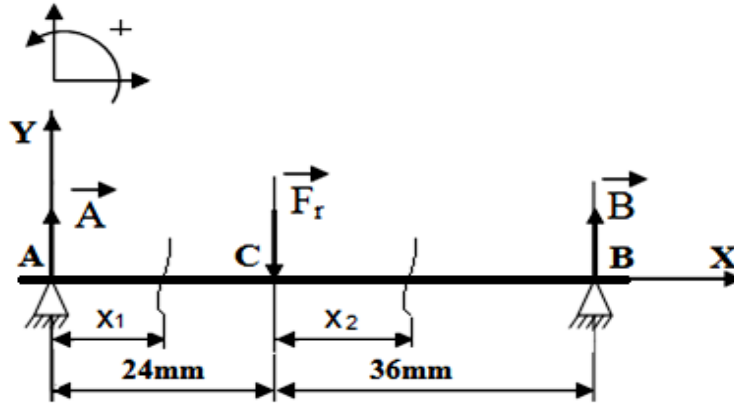


2- اتمم ربط الدافعة **A** بالموزع $5/2$ ثنائي الإستقرار وبتحكم هوائي.



الموضوع الثاني

الحل الثاني بالنسبة للسؤال 7-2 مقاومة المواد الخاص بحساب عزوم الإنحناء (M_f) الصفحة (24/20).



✓ $0 \leq x_1 \leq 24\text{mm}$ المرجع 0 في النقطة A

$$M_f = -R_A x_1$$

$$x_1 = 0 : M_f = 0$$

$$x_1 = 24 : M_f = -3034.8 \text{ N.mm}$$

✓ $0 \leq x_2 \leq 36\text{mm}$ ينقل المرجع 0 إلى النقطة C

$$M_f = -R_A (24 + x_2) + F_1 x_2$$

$$x_2 = 0 : M_f = -3034.8 \text{ N.mm}$$

$$x_2 = 36 : M_f = 0 \text{ N.mm}$$

ملاحظة هامة الخاصة بحساب الجهود القاطعة و عزوم الإنحناء :

$$\frac{dM_f(x)}{dx} = -T_y(x)$$

يقبل الحل الذي يحقق الشرط التالي

الحل الثاني بالنسبة للسؤال 3-5 و 4-5 الخاص بدراسة المسننات الصفحة (24 / 19).
من الشكل الرسم التجميعي (الصفحة 24 / 15) نستنتج أن التباعد المحوري للمسننين (20/1) و (8/18):

$$a_{1-20} = a_{18-8}$$

$$a_{1-20} = a_{18-8} = m(Z_{18} + Z_8) / 2 = 66 \text{ mm}$$

$$a_{1-20} = m(Z_1 + Z_{20}) / 2 = 66 \text{ mm} \quad Z_1 = 22 \text{ dents}$$

$$d_1 = m \times Z_1 = 1,5 \cdot 22 = 33 \text{ mm}$$

$$d_{20} = m \times Z_{20} = 1,5 \cdot 66 = 99 \text{ mm}$$

$$r_g = r_{1-20} \cdot r_{18-8} = (Z_1 / Z_{20}) \cdot (Z_{18} / Z_8) = (22/66) \cdot (18/48) = 0,125$$

$$r_g = N_{11} / N_1 \quad N_{11} = 0,125 \cdot 1500 = 187,45 \text{ tr/mn}$$