تكتب الإجابة النموذجية على هذه الورقة ولا تقبل سواها

الإجابة وسلم التنقيط لموضوع مقترح لدورة 2011

اختبار مادة : التكنولوجيا الشعبة : تقني رياضي هندسة ميكانيكية المدة : 4ساعات و نصف

الإجابة النموذجية وسلم التنقيط

عدد الصفحات : 18

محاور الموضوع	عناصر الاجابة الموضوع الاول : نظام آلي للتثقيب	العلامة مجزأة	العلامة المجموع
1-5-1-	**دراسة الإنشاء :** **أ- التحليل الوظيفي :**		12,5نقطة
1	المخطط الوظيفي :7×0.1	00.70	
2	مخطط الوسط المحيط : 3×0.1	00.30	
3	جدول الوصلات الحركي:12×0.05	00.60	
4	الرسم التخطيطي : 4×0.1	00.40	
1-5	سلسلة الأبعاد :	00.30	
2-5	التوافقات :6×0.05	00.30	
1-6	حساب المتسننات : 5×0.2	01.00	
2-6	شرط التسنن :	00.25	
3-6	حساب سرعة الخروج : المعادلة 0.20 ، النتيجة 0.20	00.40	
1-7	شرح تعيين المواد :2 ×0.2 ، 2×0.2 ، 2×0.2	01.20	
1-2-7	كيفية الحصول على الخام :	00.20	
2-2-7	شرح المبداء : 0.20	00.20	
1-8			
1-1-8	حساب العزم 0,20 ، رسم المنحنى 0.20	00.40	
2-1-8	العزم الأقصى 0,10	00.10	
3-1-8	حساب الإجهاد : المعادلة 0,25 ، العزم التربيعي 0,20، النتيجة 0,05	00.50	
2-8-	التحقق من شرط المقاومة(الالتواء) : المعادلة:0.25، العزم التربيعي:0.2، النتيجة:0.2،	00.65	

160

محاور الموضوع	عناصر الاجابة الموضوع الاول : نظام آلي للتثقيب	العلامة مجزأة	العلامة المجموع
	ب. التحليل البنيوي :		
	الدراسة التصميمية الجزئية :		
	تمثيل المدحرجات:	00.50	
	التركيب:	01.50	
	الوصلة الاندماجية:	00.50	
	الكتامة:	00.50	
	الدراسة البيانية التعريفية:		
	إتمام الرسم:	01.00	
	السماحات الهندسية:	00.50	
	السماحات البعدية:	00.50	
1-5-2	**دراسة التحضير :**		7,5 نقاط
	تكنولوجية وسائل الصنع:		
1	الوحدات: 2×0.1	00.20	
1	الآلات: 2×0.1	00.20	
2	ترتيب السطوح حسب الوحدات: 4×0.1	00.40	
3	اسم الأداة ورقم السطح: 6×0.1	00.60	
4	حساب السرعة: المعادلة:0.6 ،النتيجة:0.4	01.00	
	تكنولوجية طرق الصنع:		
1	السير المنطقي: 7×0.1	00.70	
2	**رسم المرحلة:** الوضعية السكونية:0.8 ، أبعاد الصنع: 0.3 ، الأدوات:0.3 ، معلومات	01.40	
	دراسة الآليات:		
1	شكل الدورة: **0,25 x 3**	00.75	
2	برنامج الدورة: **0,10 x 3**	00.30	
3	معادلات الدورة: **0,05x 4**	00,20	
4	تمثيل الموزع	01.75	

161

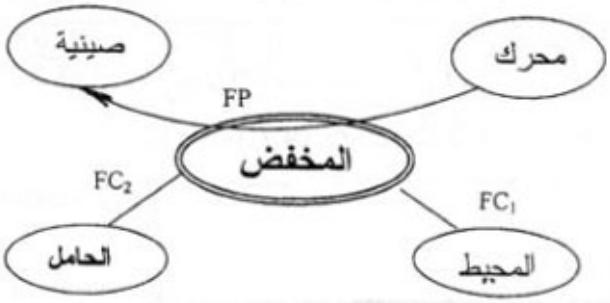
تصحيح

1-5-1- دراسة الإنشاء :

أ- التحليل الوظيفي

1- أتمم المخطط الوظيفي (A-0) للنظام

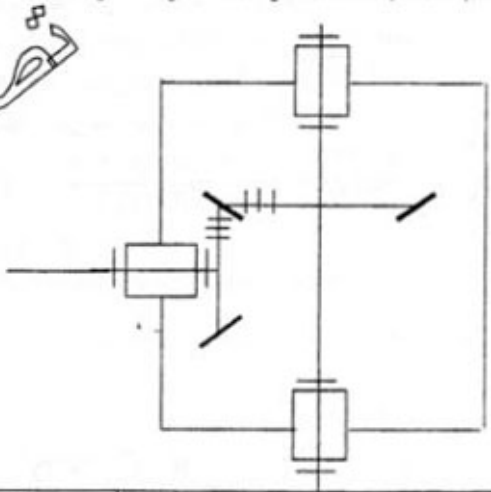
2- أتمم مخطط الوسط المحيطي للمخفـض التالي :



3- أتمم جدول الوصلات الحركية التالي :

القطع	إسم الوصلة	الرمز	الوسيلة
4 \ 1	متمحورة		مدحرجات BC
5 \ 4	إندماجية		خابور+برغي
3 \ 2	متمحورة		مدحرجات BC
3 \ 6	إندماجية		تركيب بالشد

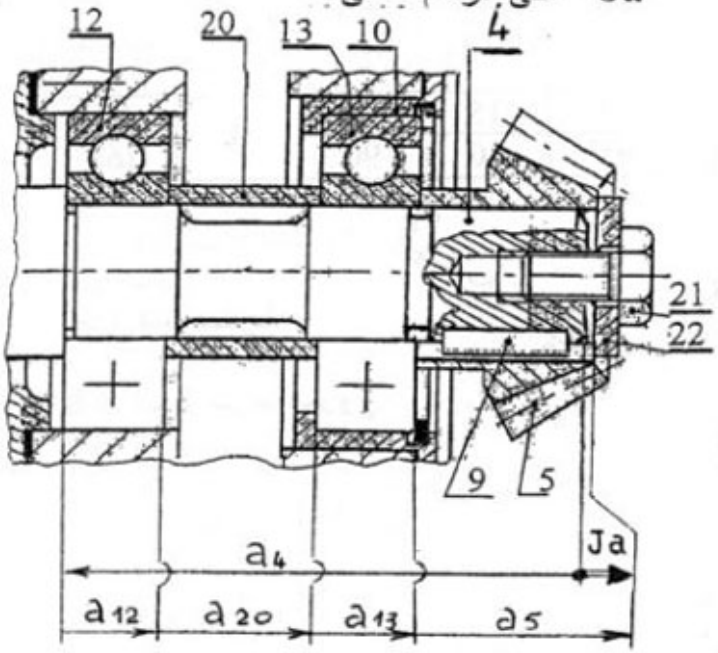
4 - أتمم الرسم التخطيطي الوظيفي التالي:



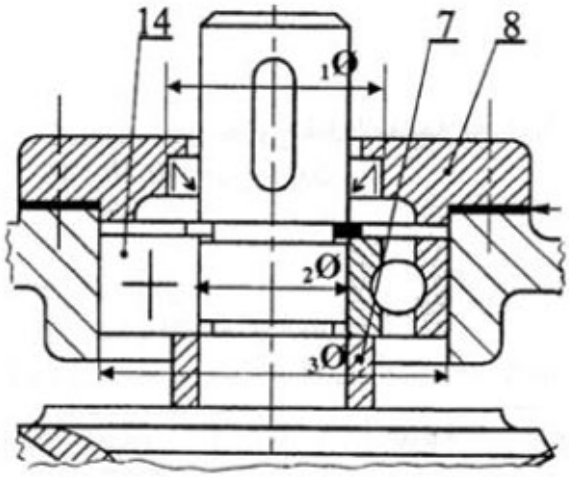
تصحيح

5-التحديد الوظيفي للأبعاد :

5-1- أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشرط " **Ja** " على الرسم التالي:



5-2- سجل على الجدول التالي التوافقات المناسبة $\varnothing_1$ ، $\varnothing_2$ و $\varnothing_3$ الموجودة على الرسم التالي :



الأقطار	التوافق	النوع
$\varnothing_1$	Ø 30 H11h11	بخلوص
$\varnothing_2$	Ø20 k6	بالشد
$\varnothing_3$	Ø 50 H7	بخلوص

6- دراسة المتسننات المخروطية ذات أسنان قائمة :

6-1- أتمم جدول المميزات التالي :

δ	Z	d	m	
$\delta_6 + \delta_5 = 90°$	$tg\delta_5 = Z_5/Z_6$	d=mZ		العلاقات
27^0	15	45	3	(5)
63°	30	90		(6)

6-2- أذكر شرط التسنن ؟

نفس المديول

تطابق قمم المخاريط

تصحيح

6-3- أحسب سرعة الخروج.

$r = d_5/d_6 = N_6/N_5 \longrightarrow N_6 = d_5.N_5 / d_6$

$N_6 = 250$ tr / mn

7- دراسة المواد

7-1 - إشرح التعيين المواصف للقطع التالية :

EN - GJL 200 : (23)

EN-GJL 200 : زهر غرافيتي رقائقي

200 : مقاومة دنيا لحد الانكسار عند المد N / mm^2

C 40 : (5)

C : صلب غير ممزوج قابل للمعالجة الحرارية

40 : 0,40% من الكربون

S 285 : (10)

S : صلب للاستعمال العام

285 = Re : مقاومة دنيا لحد المرونة عند المد N / mm^2

الحدادة		القولبة	×

7-2- أعط كيفية الحصول على خام الهيكل (2)

* إشرح مبدأ هذه الطريقة

- ✓ تحضير القالب
- ✓ صهر المعدن
- ✓ صب المعدن في القالب
- ✓ استخراج القطعة و تنظيفها

8- دراسة ميكانيكية للمقاومة :

8-1: نعتبر العمود (4) عبارة عن رافدة خاضعة إلى إجهادات الانحناء و تحت تأثير القوة التالية. (شكل 1)

8-1-1: أحسب عزوم الإنحناء M_f و أرسم المنحنى.

$M_f = F \cdot x$; $x = 0 \rightarrow M_f = 0$; $x = 0,12 \rightarrow M_f = 120\ N.m$

8-1-2: ما هي قيمة عزم الانحناء الأقصى ؟

$M_{f\,max} = 120\ N.m$

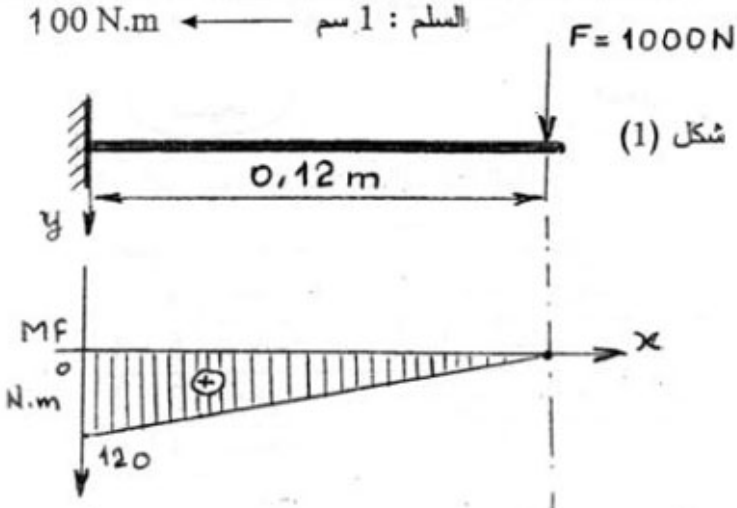
8-1-3: أحسب الإجهاد الناظمي الأقصى R_{max} .

علما أن قطر العارضة = 20 mm

$$R_{max} = \frac{M_{fmax}}{I/\mathcal{V}} = \frac{120.000}{\frac{\pi . D^4}{64} / D/2} = \frac{120.000}{\frac{\pi D^3}{32}}$$

$R_{max} = 152,86\ N/mm^2$

السلم : 1 سم ⟵ 100 N.m



شكل (1)

8-3- يتعرض العمود (3) للإلتواء علما أن مقاومة المرونة للانزلاق $Rpg = 50N/mm^2$ ، قطر العمود 22mm ، مزدوجة المحرك $\|\overrightarrow{M_t}\| = 15m.N$.

- تحقق من شرط المقاومة للعمود

$$\tau = R_g = \frac{M_t}{I_o/\mathcal{V}} = \frac{15000}{\frac{\pi D^4}{32}/D/2} = \frac{15000 \times 16}{\pi D^3} = 7,17 N/mm^2$$

$\mathcal{V} = v = D/2$

- أعط استنتاج حول النتيجة الموجودة .

شرط المقاومة للعمود محقق عند الالتواء

$R_g < R_{pg}$.

$I_o = I_x + I_y = \frac{\pi D^4}{64} + \frac{\pi D^4}{64} = \frac{\pi D^4}{32}$

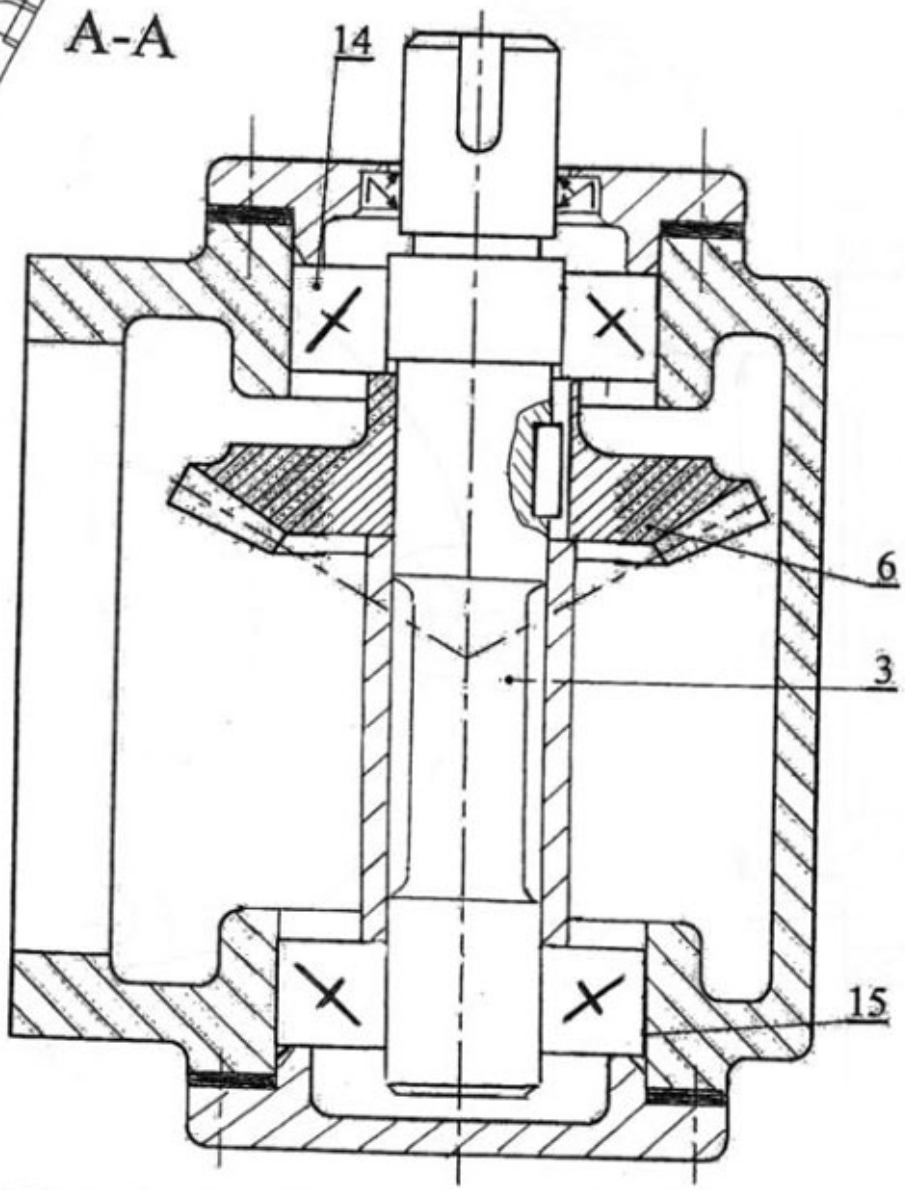
ب – التحليل البنيوي :

- دراسة تصميمية جزئية :

نظرا لوجود إجهادات محورية ناتجة عن المسننات المخروطية نقوم بالتغييرات التالية لتحسين مردود الجهاز:

* الوصلة المتمحورة بين العمود (3) و الهيكل (2) بمدحرجتين ذات دحاريج مخروطية KB
* الوصلة الإندماجية بين العمود (3) و العجلة المسننة (6) بإستعمال خابور متوازي
* حماية المدحرجات بفاصل كتامة

التصحيح

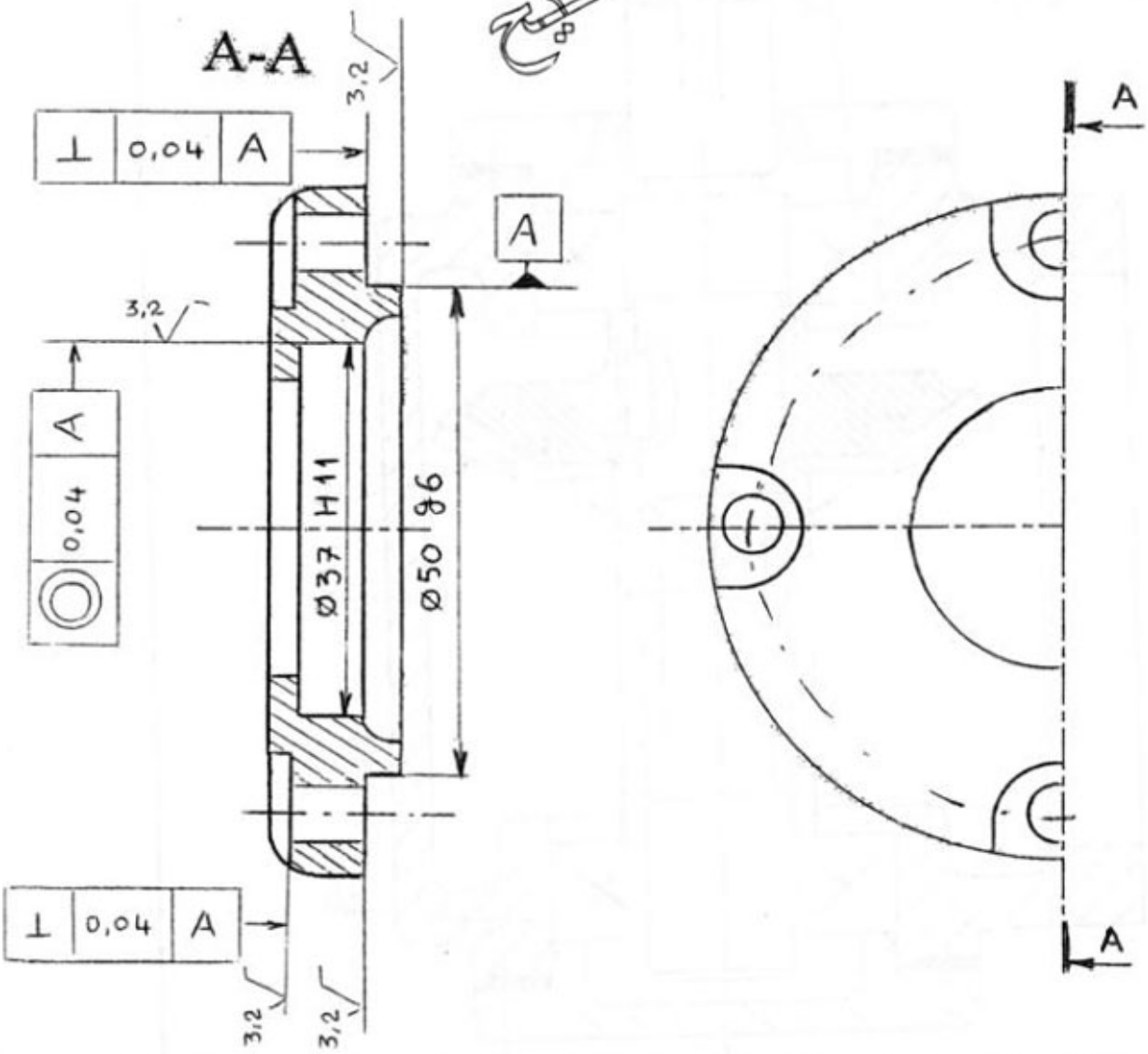


المقياس: 1	مخفـــض	
164	الصفحة : 5 / 18	

- **الدراسة التعريفية الجزئية :**

أتمم الرسم التعريفي للغطاء (11) موضحا كل التفاصيل البيانية
* وضع السماحات الهندسية.
* وضع الخشونة

تصحيح

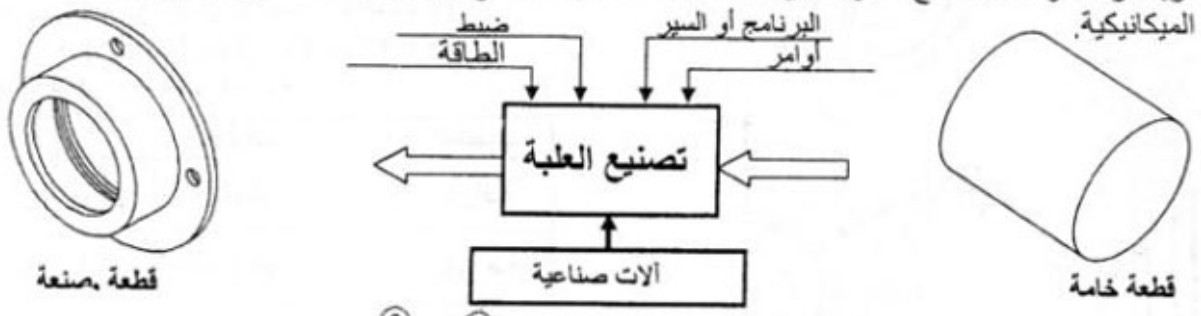


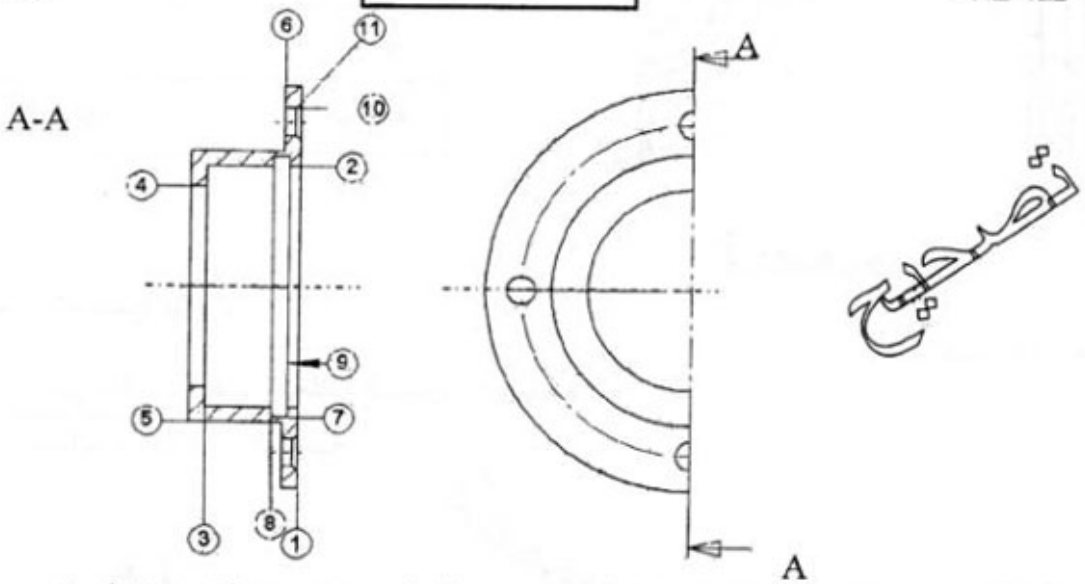
المقياس: 1/2 3/4	مخفـــض الغطاء (11)	165
	الصفحة : 6 / 18	

1-5-2- دراسة التحضير

- **تكنولوجيا لوسائل الصنع :**

نريد دراسة وسائل الصنع اللازمة من حيث الآلات ، أدوات القطع و المراقبة للعلبة (10) في ورشة الصناعة الميكانيكية.





العلبة (10) من صلب S 285 إستصنعت على منصبين للعمل ووحدتين مختلفتين ومتجاورتين.

1- باستعمال علامة (×) أعط اسم وحدات التصنيع و الآلات المستعملة حسب شكل العلبة .

الوحدات	وحدة التثقيب	×	وحدة الخراطة		وحدة التفريز		
الآلات	مفرزة افقية FH		مفرزة عموديةFV		PCمثقبة ذات قائم	×	مخرطة متوازية // T

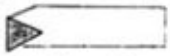
2- مستعينا بأرقام أشكال السطوح الموجودة على العلبة ، رتب هذه السطوح حسب وحدة الصنع المناسبة .

الوحدة خراطة ..... 9+8+7+6+5+4+3+2+1

الوحدة تثقيب ..... 11+10

3- أعط إسم كل أداة و رقم السطوح حسب الأداة المناسبة .

إسم الأداة : مثقاب



إسم الأداة : أداة تجويف

إسم الأداة :منحنية لخرط والتسوية

رقم السطوح : 11+10 رقم السطوح : 4+3+2 رقم السطوح : 1

4 - نريد إنجاز السطوح (5) و (6) باستعمال أداة من الكربيد المعدني ، نعطي سرعة القطع Vc = 80 m/mn و القطر = 80mm.

- أحسب سرعة الدوران N.

$N = 1000.Vc / \pi .Ø = 1000 \times 80 / 3,14 \times 80$.

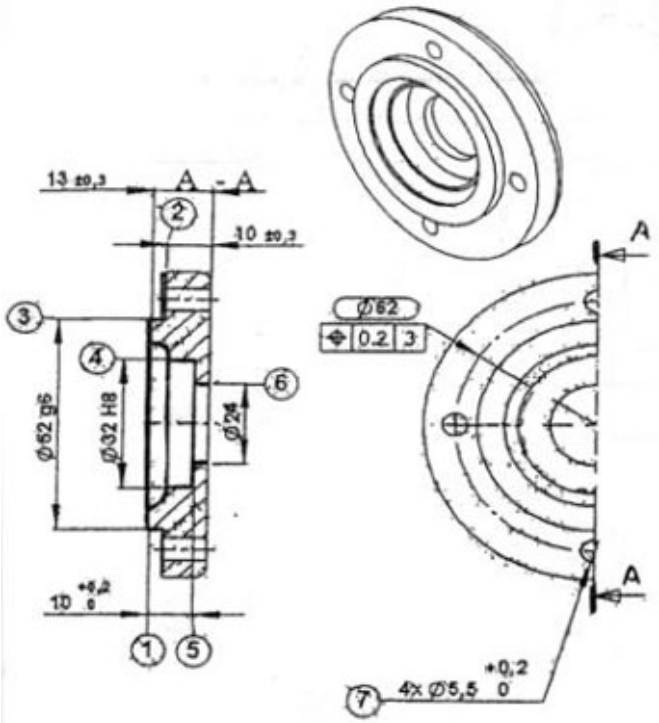
$N = 318,47$ tr /mn

• تكنولوجيا لطرق الصنع :

نقترح دراسة صنع الغطاء (8) من مادة : EN-GJL 200

1- نقترح التجميع التالي لإنجاز الغطاء (8)
{ (7) } ، { (1)،(2)،(3)،(4)،(5)،(6)}
استنتج السير المنطقي للصنع.

المرحلة	العمليات	المنصب
100	مراقبة أولية للخام	مراقبة
200	6+5+4+3+2+1	خراطة
300	7	تثقيب
400	مراقبة نهائية	مراقبة

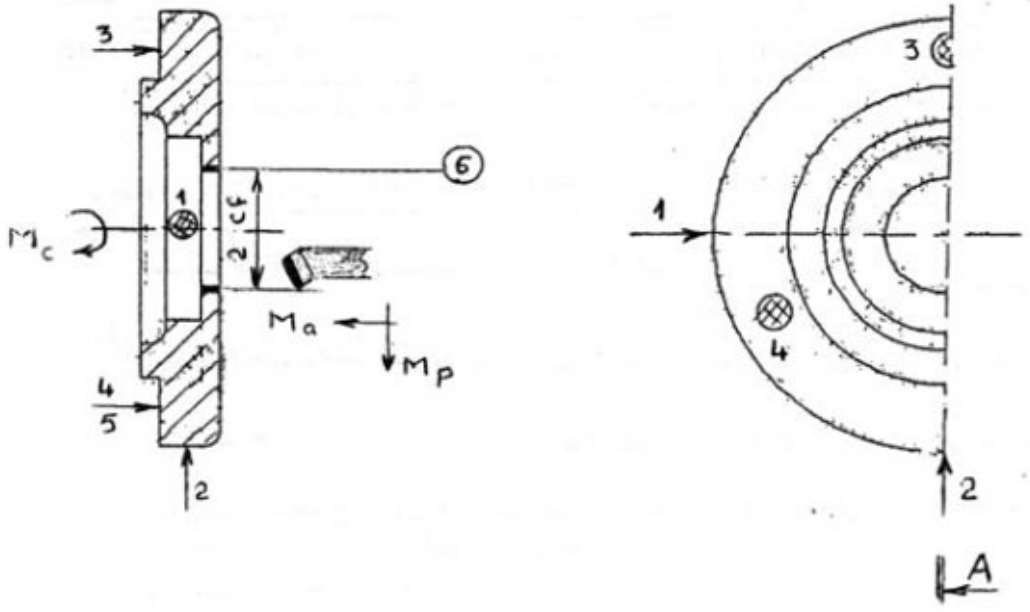


2- نريد إنجاز السطح (6) .

الخشونة العامة : Ra = 3,.2

- رسم المرحلة : بين أبعاد الصنع، الوضعية الإيزوستاتية و الأداة المناسبة.

تصحيح

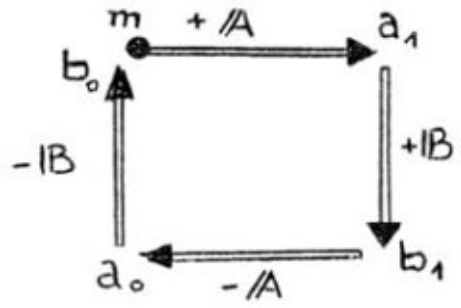


• دراسة الآليات

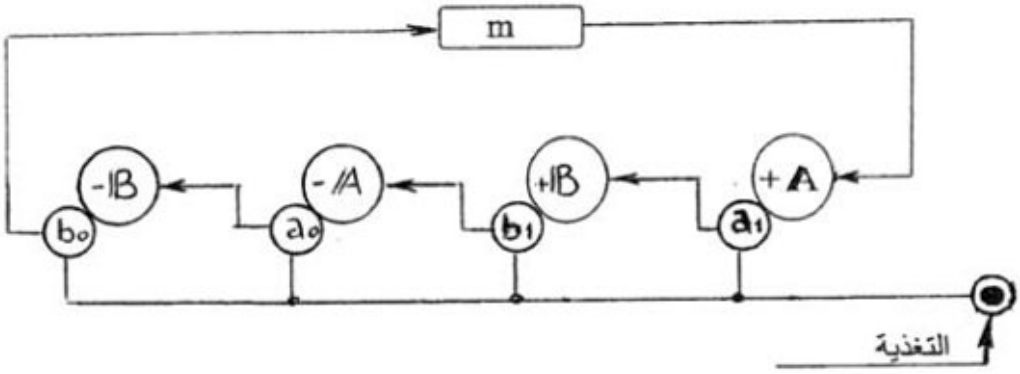
العمل المطلوب :

نقترح دورة على شكل مربع تحتوي على دافعتين (A) و (B) ، كل دافعة لها ملمسين نهاية مشوار A (a_1,a_0) و B (b_1,b_0) بالإضافة إلى زر التشغيل (m) .

1- أكمل شكل الدورة.



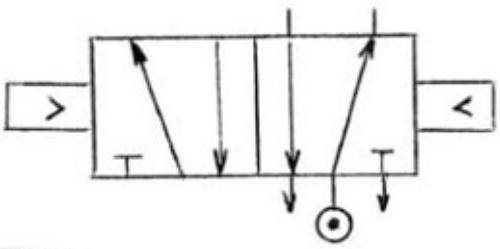
2- أكمل برنامج الدورة.



3- إستخرج معادلات الدورة.

$A+ = m \cdot b_0$
$B+ = a_1$
$A- = b_1$
$B- = a_0$

4- مثل الموزع 2/5 ذو تحكم هوائي مزدوج (إستقرار مزدوج).



محاور الموضوع	عناصر الاجابة الموضوع الثاني : نظام آلي لملئ وتحديد تاريخ الصلاحية لعلب العصير	العلامة	
		مجزأة	المجموع
		...	3.75 نقطة
1-5	**دراسة الإنشاء**		
	أ- التحليل الوظيفي :		
1	المخطط الوظيفي :	00.70	
2	جدول الوصلات الحركي: 9×0,05	00.45	
3	الرسم التخطيطي : 9×0.1	00.90	
1-4	سلسلة الأبعاد :	00.20	
2-4	التوافقات : 6×0.05	00.30	
1-5	حساب المتممات : 14×0.1	01.40	
2-5	حساب نسبة النقل :	00 75	
3-5	حساب سرعة الخروج : المعادلة : 00.50 ، النتيجة : 00.50	01.00	
6	شرح تعيين المواد : 2×0.1 ، 5×0.1 ، 4×0.1	01.10	
1-1-7	حساب الجهود القاطعة: 3× 00.20	00.60	
1-1-7	رسم المنحنى :	00.20	
2-1-7	حساب العزوم : 3×0.1	00.30	
2-1-7	رسم المنحنى :	00.20	
2-7	حساب الإجهاد : المعادلة : 0.25 ، العزم التربيعي : 0.2 ، النتيجة : 0.2	00.65	
	ب- التحليل البنيوي		
	الدراسة التصميمية الجزئية		
	تمثيل المدحرجات:	00.50	
	التركيب:	01.50	
	الوصلة الاندماجية:	00.50	
	الكتامة:	00.50	
	الدراسة التعريفية الجزئية:		
	إتمام الرسم:	01.00	
	السماحات الهندسية:	00.50	
	الخشونة:	00.50	

169

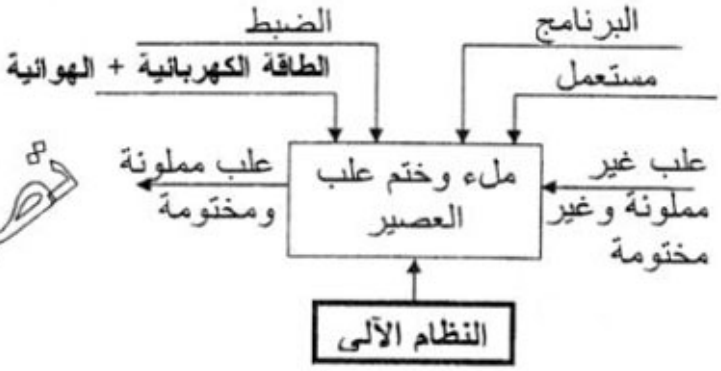
محاور الموضوع	عناصر الاجابة :	العلامة	
	الموضوع الثاني : نظام آلي لملئ وتحديد تاريخ الصلاحية لعلب العصير	مجزأة	المجموع
2-5	**دراسة التحضير :**		6.25 نقطة
	تكنولوجيا لوسائل الصنع:		
1	الوحدات: 2×0.1	00.20	
2	ترتيب السطوح حسب الوحدات: 4×0.1	00.40	
3	أسماء العمليات : 6×0.1	00.60	
4	اسم الأداة ورقم السطح: 6×0.1	00.60	
	تكنولوجيا لطرق الصنع:		
1	الشكل الأولي للخام :	00.40	
2	**رسم المرحلة:** الوضعية السكونية: 0.80 أبعاد الصنع: 3×0.3 الأدوات: 2×0.3	02.30	
4	تمثيل الموزع	01.75	

170

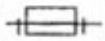
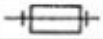
5-1- دراسة الإنشاء :

أ- التحليل الوظيفي

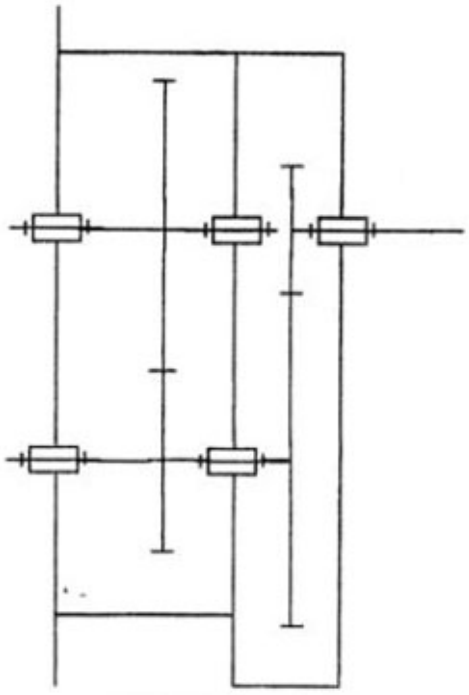
1- أتمم المخطط الوظيفي (A-0) للنظام



2- أتمم جدول الوصلات الحركية التالي:

القطع	اسم الوصلة	الرمز	الوسيلة
7 / 4	إندماجية	⊥	خابور+صامولة
5 /1و2	متمحورة		مدحرجاتBC
6/ 1و2	متمحورة		وسادات

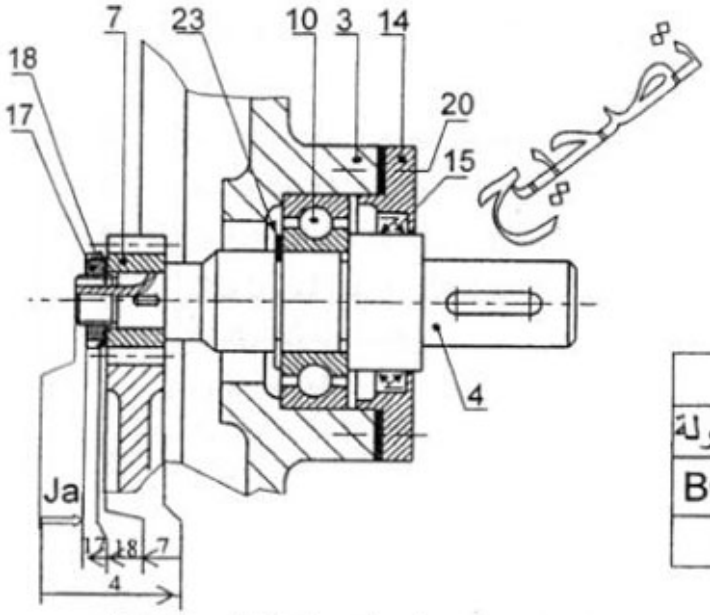
3- أتمم الرسم التخطيطي الوظيفي التالي:



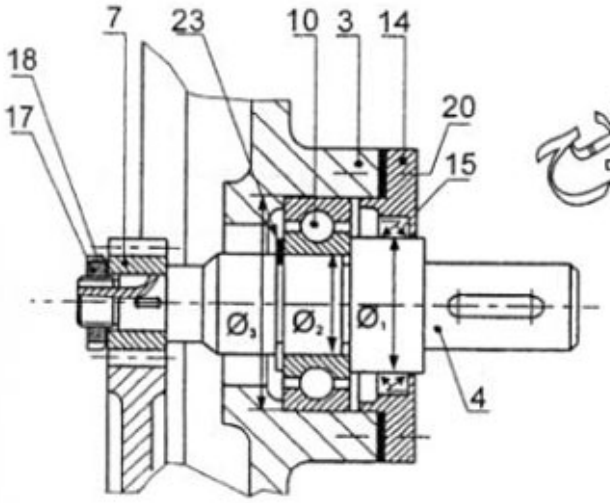
ب- دراسة الإنشاء

4- التحديد الوظيفي للأبعاد:

4-1- أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشرط "Ja" على الرسم التالي:



4-2 سجل على الجدول التالي التوافقات المناسبة $Ø_1$، $Ø_2$، $Ø_3$ الموجودة على الرسم التالي:



الأقطار	التوافق	النوع
$Ø_1$	Ø — H7h7	بخلوص
$Ø_2$	Ø — k6	بالشد
$Ø_3$	Ø — H7	بخلوص

5- دراسة المتسننات الأسطوانية دات أسنان قائمة :

5-1- أتمم جدول المميزات التالي :

a	p	hf	ha	z	d	m	
80	6,28	2,5	2	10	20	2	⑦
				70	140		⑧
80	6,28	2,5	2	20	40	2	⑤
				60	120		⑨

5-2- أحسب نسبة النقل الكل

$r = r_{7-8} \times r_{5-9} = 1/7 \times 1/3 = 1/21$

.....

5-3- أحسب سرعة الخروج :

$r = N_s / N_e = 1/21 \longrightarrow N_s = 1/21 \times N_e$

$N_s = 1/21 \times 1200 = 57,14$ tr/mn

$N_S = N_6 = N_9 = 57,14$ tr/mn

.....

6- إشرح التعيين المواصف للقطع التالية :

EN - GJL 300 : (14)

EN – GJL : زهر غرافيتي رقائقي

300: المقاومة الدنيا الانكسار بالمد N/mm^2

30 Cr Mo 12 : (4)

صلب ضعيف المزج

30: 0,3 % من الكربون

C_r : رمز الكروم ، M_o : رمز الموليبدان

12: 3 % من الكروم

Cu Sn 12 : (22)

برونز ، C_u : رمز النحاس

S_n : رمز القصدير ، 12% من القصدير

7- دراسة مقاومة المواد :

7-1 . نعتبر العمود (5) رافدة خاضعة إلى إجهادات الإنحناء و تحت تأثير القوى التالية :

$\| \overrightarrow{B} \| = 900N$ ، $\| \overrightarrow{A} \| = 400N$

$\| \overrightarrow{D} \| = 500N$ ، $\| \overrightarrow{C} \| = 1000N$

7-1-1 . أحسب الجهود القاطعة $\overrightarrow{T}$ و أرسم المنحنى .

$T_1 = A = 400N$

$T_2 = A-B = -500N$

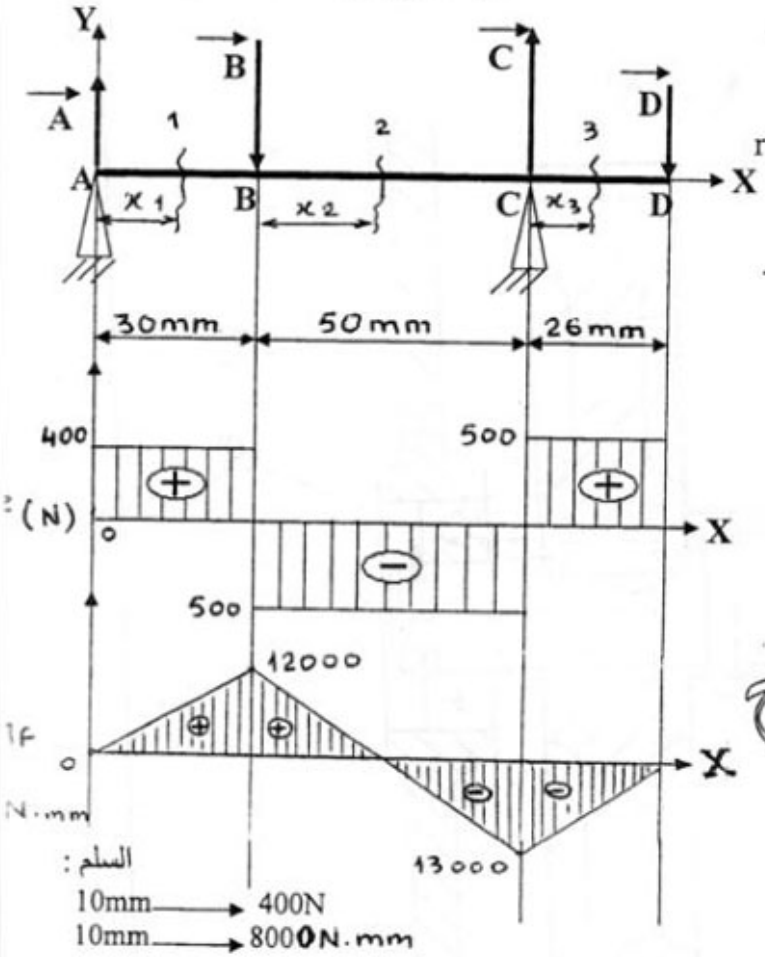
$T_3 = A-B+C = 500N$

7-1-2 . أحسب عزوم الإنحناء $\overrightarrow{Mf}$ و أرسم المنحنى.

$Mf_1 = A \cdot x_1$; $x_1 = 0 \rightarrow Mf_1 = 0$; $x_1 = 30 \rightarrow Mf_1 = 12000 N.mm$

$Mf_2 = A(30+x_2) - B \cdot x_2$; $x_2 = 0 \rightarrow Mf_2 = 12000 N.mm$; $x_2 = 50 \rightarrow Mf_2 = -13000 N.mm$

$Mf_3 = A(80+x_3) - B(50+x_3) + C \cdot x_3$; $x_3 = 0 \rightarrow Mf_3 = -13000 N.mm$; $x_3 = 26 \rightarrow Mf_3 = 0$



7-2- العمود (6) خاضع للإلتواء البسيط ، يتحمل مزدوجة $C = 150mN$. و قطر العمود = 20mm.

* أحسب قيمة الإجهاد المماسي الأقصى τ_{maxi} .

$\tau_{maxi} = Mt / (I_o/v)$ $\quad (I_o/v) = \frac{\pi \cdot D^3}{16}$

$\tau_{maxi} = 95,54 N/mm^2$

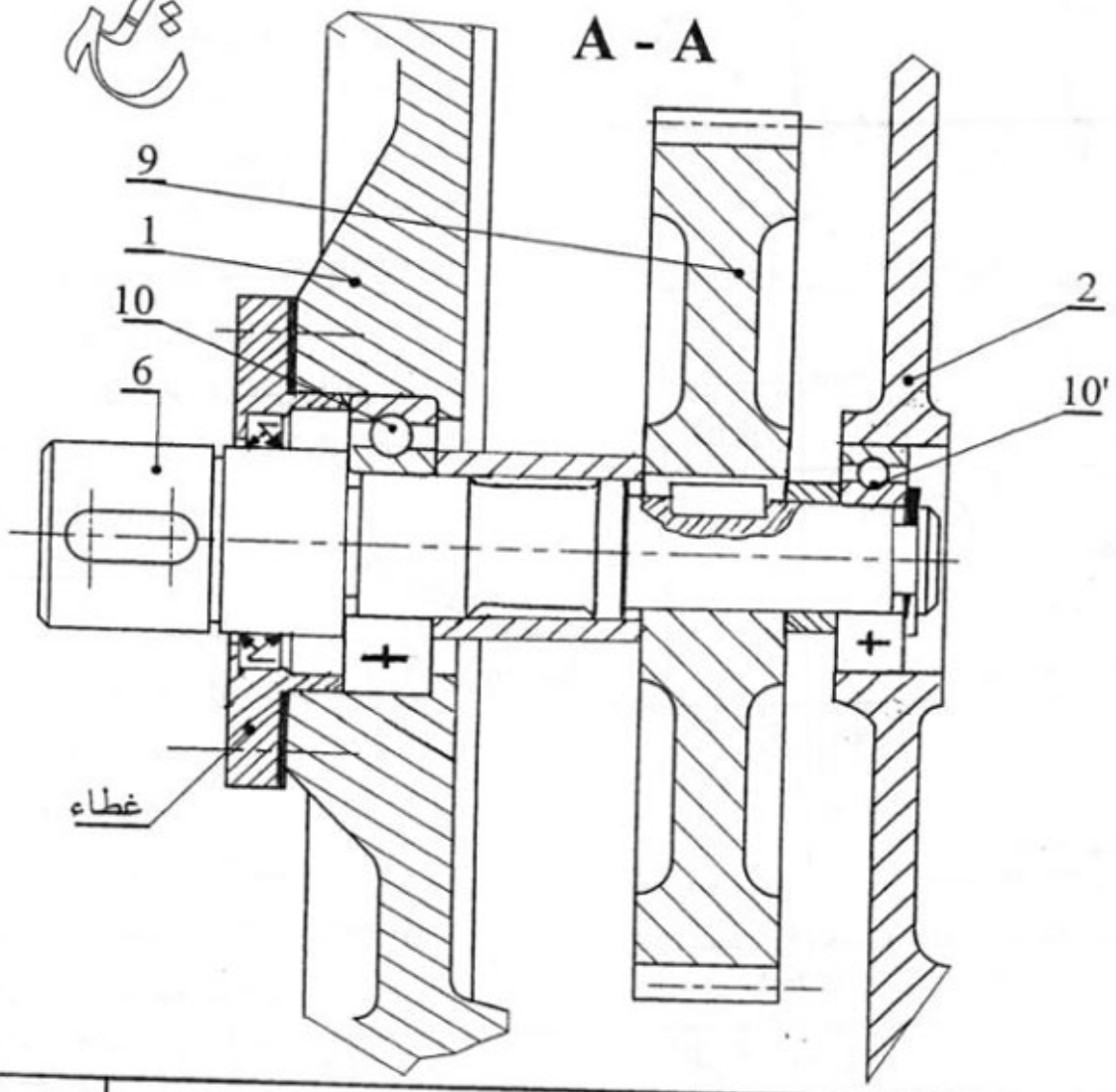
ب - الدراسة البنيوية

- **دراسة تصميمية جزئية:**

نريد القيام بتحسين المجموعة الجزئية على مستوى عمود الخروج للمخفض لجعله أحسن وظيفيا مع تسهيل عملية التركيب و التفكيك .

- إنجاز وصلة متمحورة بين العمود (6) و الغطاء (1) و الهيكل (2) بمدحرجتين ذات صف واحد من الكريات بتلامس نصف قطري (BC) (10) و ('10).
- إتمام الوصلة الإندماجية بين العجلة (9) و العمود (6)
- تحقيق كتامة الجهاز

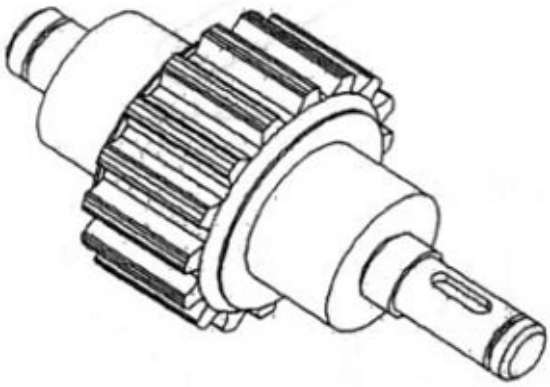
التصحيح



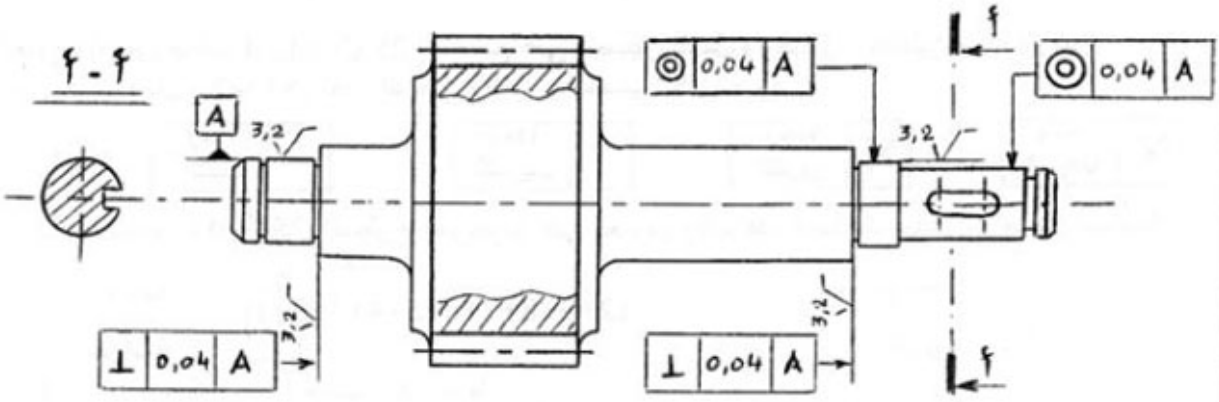
المقياس 1	محـــرك مخفـــــض	173
	الصفحة : 14 / 18	

• الدراسة البيانية التعريفية :

أتمم الرسم التعريفي للعمود المسنن (5) موضحا كل التفاصيل البيانية
* وضح السماحات الهندسية.
* وضح الخشونة على الأقطار الوظيفية .



تصحيح



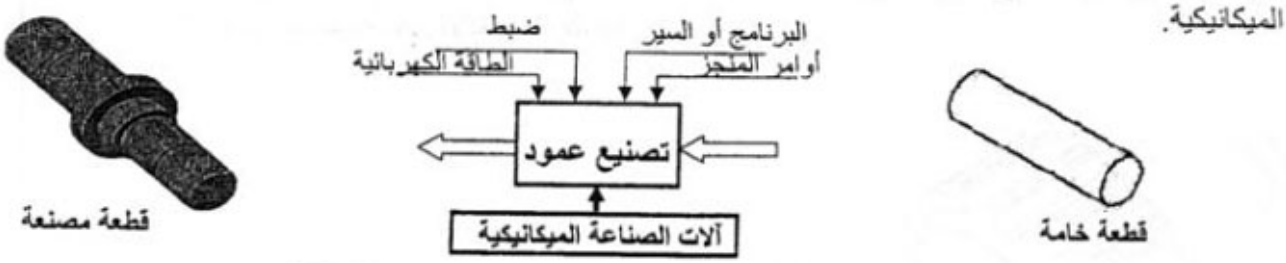
تصحيح

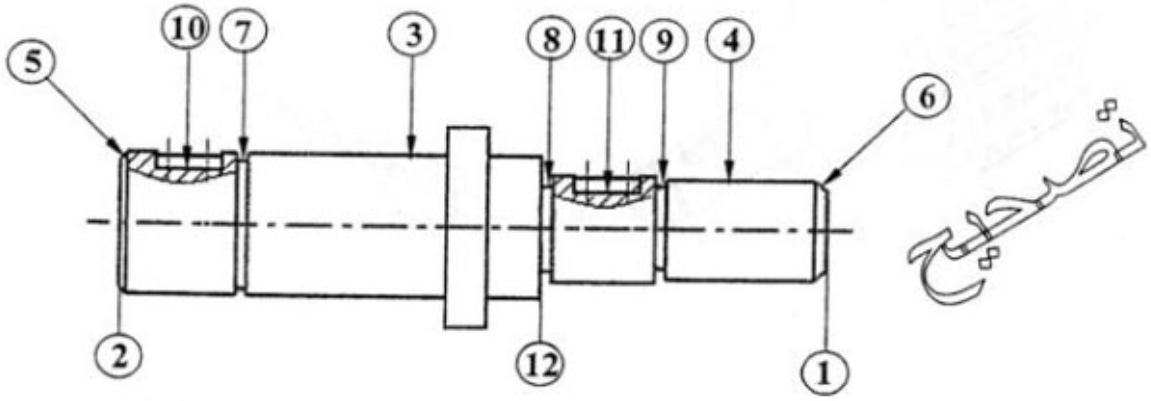
المقياس : 1	عمود مسنن (5)
الصفحة : 15 / 18	174

5-2- دراسة التحضير

• تكنولوجيا لوسائل الصنع :

نريد دراسة وسائل الصنع اللازمة من حيث الآلات ، أدوات القطع و المراقبة للعمود (6) في ورشة الصناعة الميكانيكية.





تصحيح

العمود (6) من صلب 25 Cr Mo 4 إستصنع على منصبين للعمل ووحدتين مختلفتين ومتجاورتين.

1 - باستعمال علامة (×) اختر الوحدات المناسبة حسب شكل العمود.

وحدة التثقيب	وحدة التجويف	وحدة التفريز	وحدة الخراطة
		×	×

2 - مستعينا بأرقام أشكال السطوح الموجودة على العمود، رتب هذه العمليات حسب الوحدات المناسبة .

الوحدة خراطة ..... [1+2+3+4+5+6+7+8+9+12]

الوحدة تفريز ..... [10+11]

3 - أعط اسم كل عملية حسب شكل السطوح.

(1) تسوية
(3) خرط طولي
(5) تشطيف
(6) تشطيف
(7) إنجاز عنق
(10) إنجاز مجرى

تصحيح

4 - لدينا ثلاثة أدوات للقطع { أ ، ب ، ج }
سمي الأدوات و أعط رقم السطوح الممكن إنجازها بكل أداة.

(أ) اسم الأداة تشطيف + تسوية ← رقم السطوح :1+2+5+6

(ب) اسم الأداة تسوية + إستناد ← رقم السطوح : 3+4+12

(ج) اسم الأداة : أداة العنق ← رقم السطوح : 7+8+9

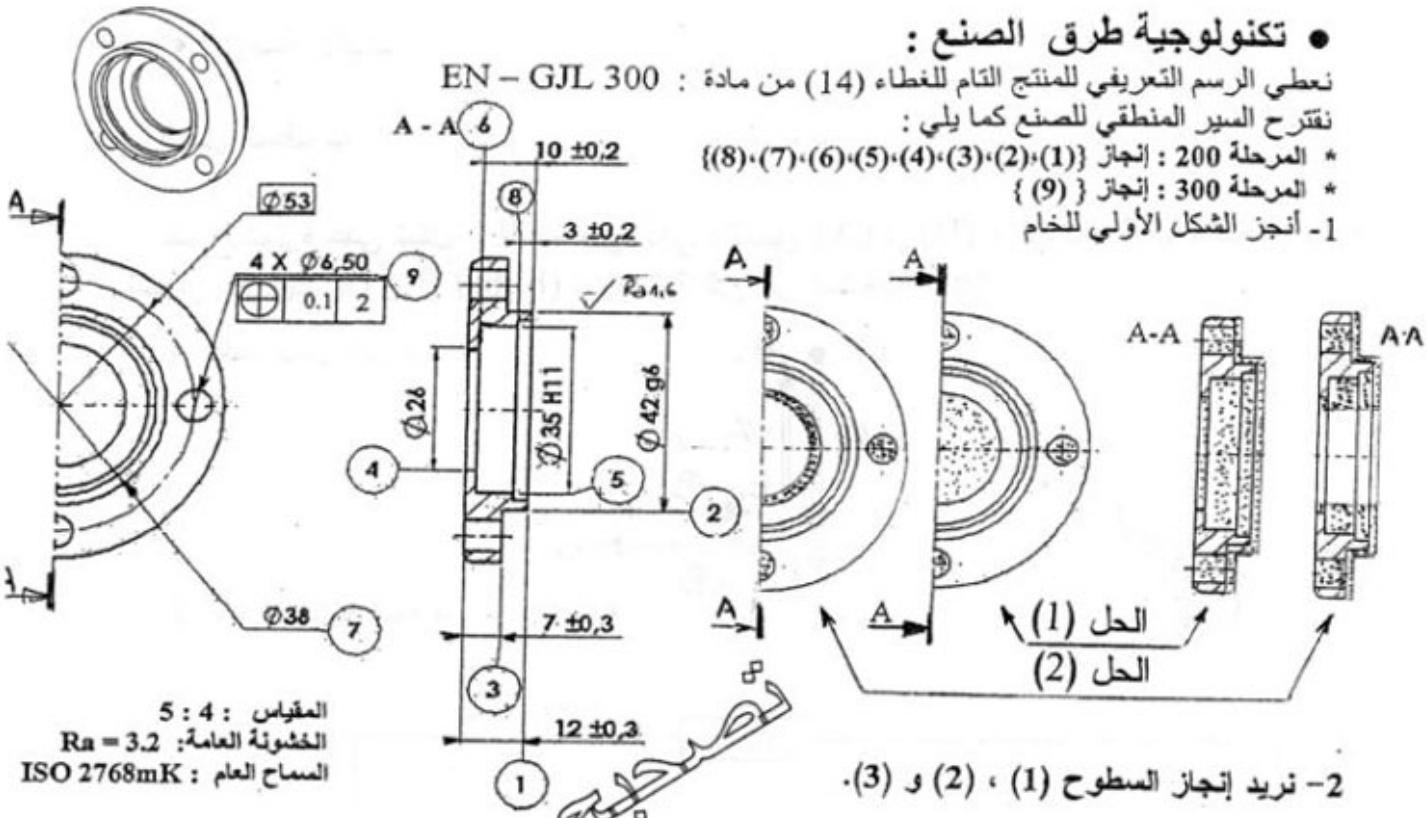
• تكنولوجية طرق الصنع :

نعطي الرسم التعريفي للمنتج التام للغطاء (14) من مادة : EN – GJL 300

نقترح السير المنطقي للصنع كما يلي :

* المرحلة 200 : إنجاز {(1)،(2)،(3)،(4)،(5)،(6)،(7)،(8)}
* المرحلة 300 : إنجاز { (9) }

1- أنجز الشكل الأولي للخام



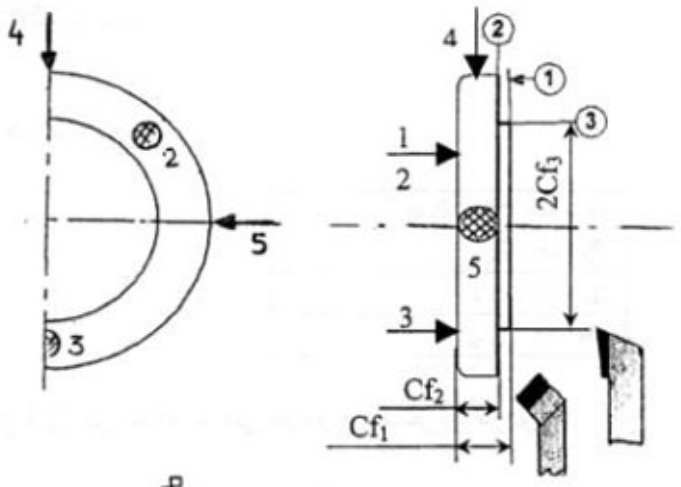
المقياس : 4 : 5
الخشونة العامة: Ra = 3.2
السماح العام : ISO 2768mK

تصحيح

2- نريد إنجاز السطوح (1) ، (2) و (3).

- رسم المرحلة : بين أبعاد الصنع، الوضعية الإيزوستاتية و الأدوات المناسبة.

- رسم المرحلة



تصحيح

$Cf_1 = 12 \pm 0,3$

$Cf_2 = 7 \pm 0,3$

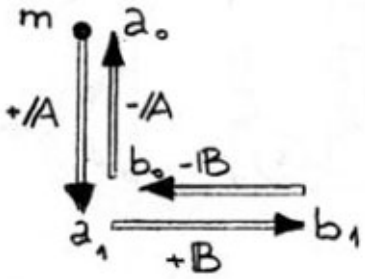
$2Cf_3 = Ø\,42\,g6$

• دراسة الآليات

العمل المطلوب :

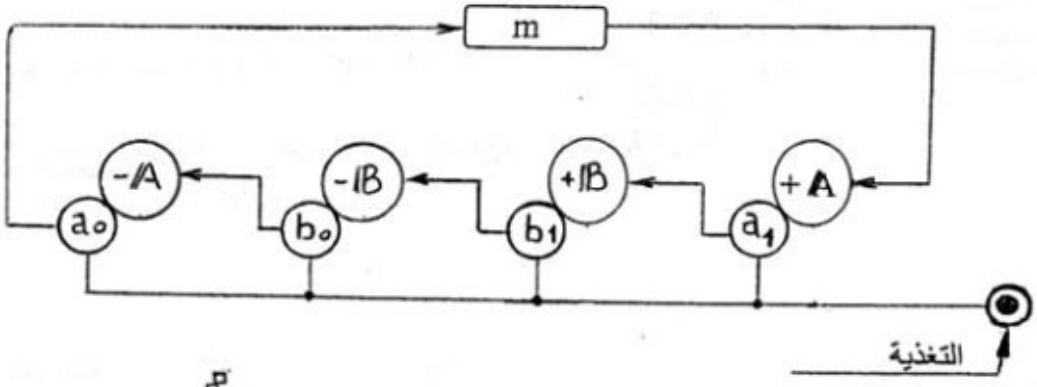
نقترح دورة على شكل "L" تحتوي على دافعتين (A) و (B) ، كل دافعة لها ملمسين نهاية مشوار A (a_1,a_0) و B (b_1,b_0) بالإضافة إلى زر التشغيل (m) .

1- أكمل شكل الدورة.



تصحيح

2-أكمل برنامج الدورة.



تصحيح

3- إستخرج معادلات الدورة.

$A+ = m \cdot a_0$
$B+ = a_1$
$B- = b_1$
$A- = b_0$

4- مثل الموزع 2/5 ذو تحكم هوائي مزدوج (إستقرار مزدوج).