

الجمهورية الجزائرية الديمقراطية الشعبية

وزارة التربية الوطنية

الديوان الوطني للامتحانات والمسابقات

امتحان بكالوريا التعليم الثانوي

دورة: جوان 2012

الشعبة: تقني رياضي

المدة: 04 سا و 30 د

اختبار في مادة: تكنولوجيا (هندسة ميكانيكية)

على المترشح أن يختار أحد الموضوعين التاليين

الموضوع الأول

الموضوع: نظام آلي لنزع الدسم من الحليب الخام

يحتوي ملف الدراسة على جزئين:

أ- الملف التقني : الصفحات { 20/1، 20/2، 20/3، 20/4، 20/5 }

ب- ملف الأجوبة : الصفحات { 20/6، 20/7، 20/8، 20/9، 20/10 }

ملاحظة:

- لا يسمح باستعمال أي وثيقة خارجية عن الاختبار
- يسلم ملف الأجوبة بكامل صفحاته { 20/6، 20/7، 20/8، 20/9، 20/10 } حتى ولو كانت فارغة داخل الورقة المزدوجة للاختبار.

أ- الملف التقني

1- وصف وتشغيل :

حفاظا على صحة المستهلك ،يقوم النظام الممثل في الصفحة 20\2 بنزع الدسم من الحليب الخام المستخرج من البقر.

تتم العملية حسب أربع مراحل :

- المرحلة الأولى : إفراغ الحليب من الخزان بواسطة الصمام (EV).
- المرحلة الثانية : خلط الحليب بواسطة المخلاط.
- المرحلة الثالثة : تفرغ الحليب بواسطة الدافعة (V_2) (القمع مثبت مع الدافعة).
- المرحلة الرابعة : التصفية.

2- منتج محل الدراسة :

نقترح دراسة مخفض مخلاط الحليب الذي يشتغل بمحرك كهربائي " M_1 " الممثل على الصفحة 20\3.

3- سير الجهاز :

تنقل الحركة من المحرك الكهربائي " M_1 " إلى أدوات الخلط بواسطة مخفض السرعة المتكون من مجموعة متسننات أسطوانية ذات أسنان قائمة { (6) ، (8) } لتحقيق الخروج (1) للمخلاط و { (6) ، (7) } لتحقيق الخروج (2) للمخلاط .

4 - معطيات تقنية :

- استطاعة المحرك : $P=3 \text{ kw}$ سرعة دوران المحرك : $N_m=1000 \text{ tr/mn}$

* خروج (1) : المتسننات الأسطوانية ذات أسنان قائمة { (6) ، (8) }

$d_6 = 40 \text{ mm}$ ، نسبة النقل $r_{6-8} = \frac{2}{5}$ ، الموديول: $m=2 \text{ mm}$

* خروج (2) : المتسننات الأسطوانية ذات أسنان قائمة { (6) ، (7) } :

التباعد المحوري : $a_{6-7} = 70 \text{ mm}$.

5 - العمل المطلوب:

5-1- دراسة الإنشاء (14 نقطة)

أ- تحليل وظيفي: أجب مباشرة على الصفحتين 20/6 و 20/7.

ب- تحليل بنيوي:

ب₁ - دراسة تصميمية جزئية: أتمم الدراسة التصميمية الجزئية مباشرة على الصفحة 20/8.

ب₂ - دراسة تعريفية جزئية: أتمم الدراسة التعريفية الجزئية مباشرة على الصفحة 20/8.

5-2- دراسة التحضير: (6 نقاط).

أ - تكنولوجيا لوسائل و طرق الصنع :

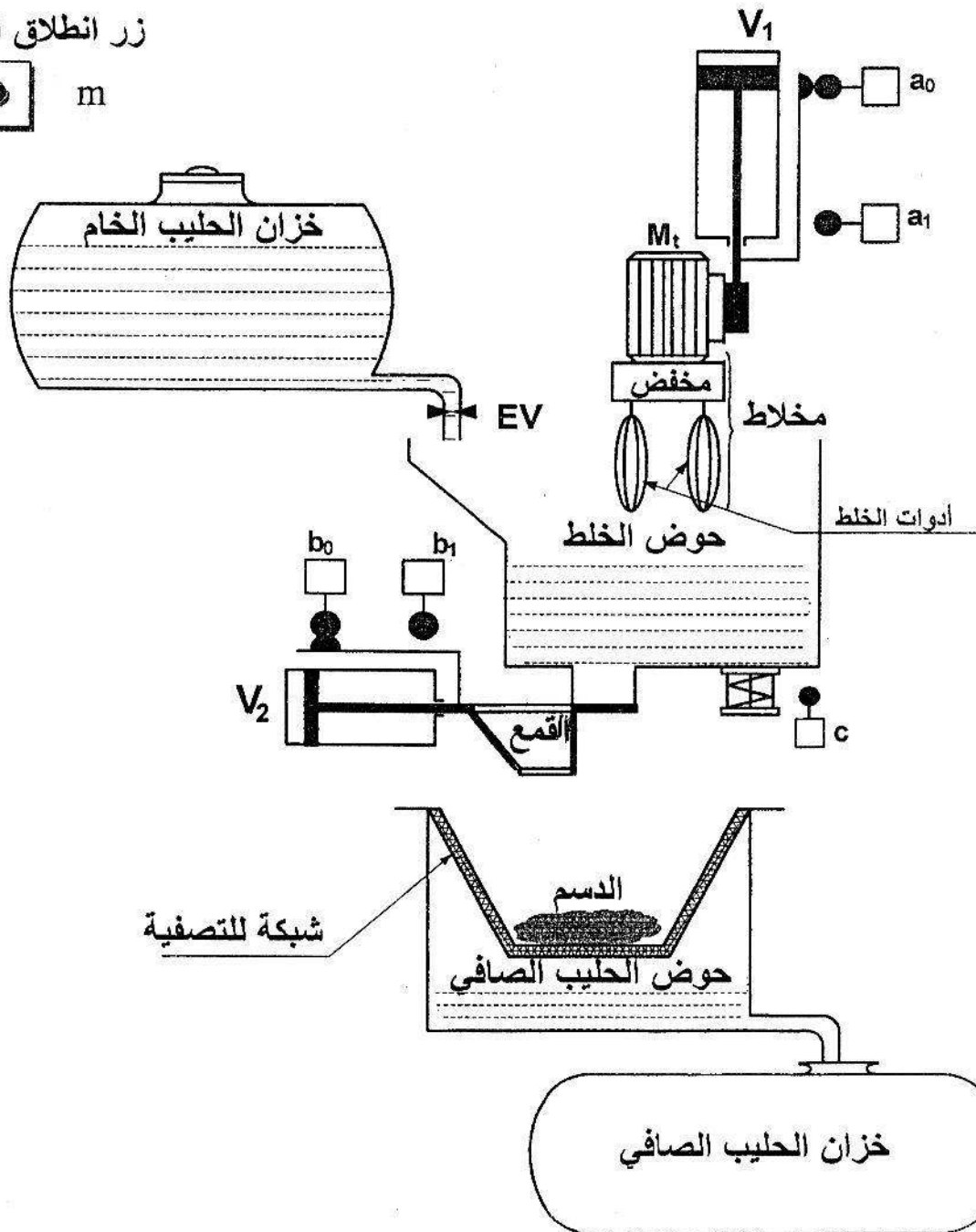
أ₁ - تكنولوجيا لوسائل الصنع: أجب مباشرة على الصفحة 20/9.

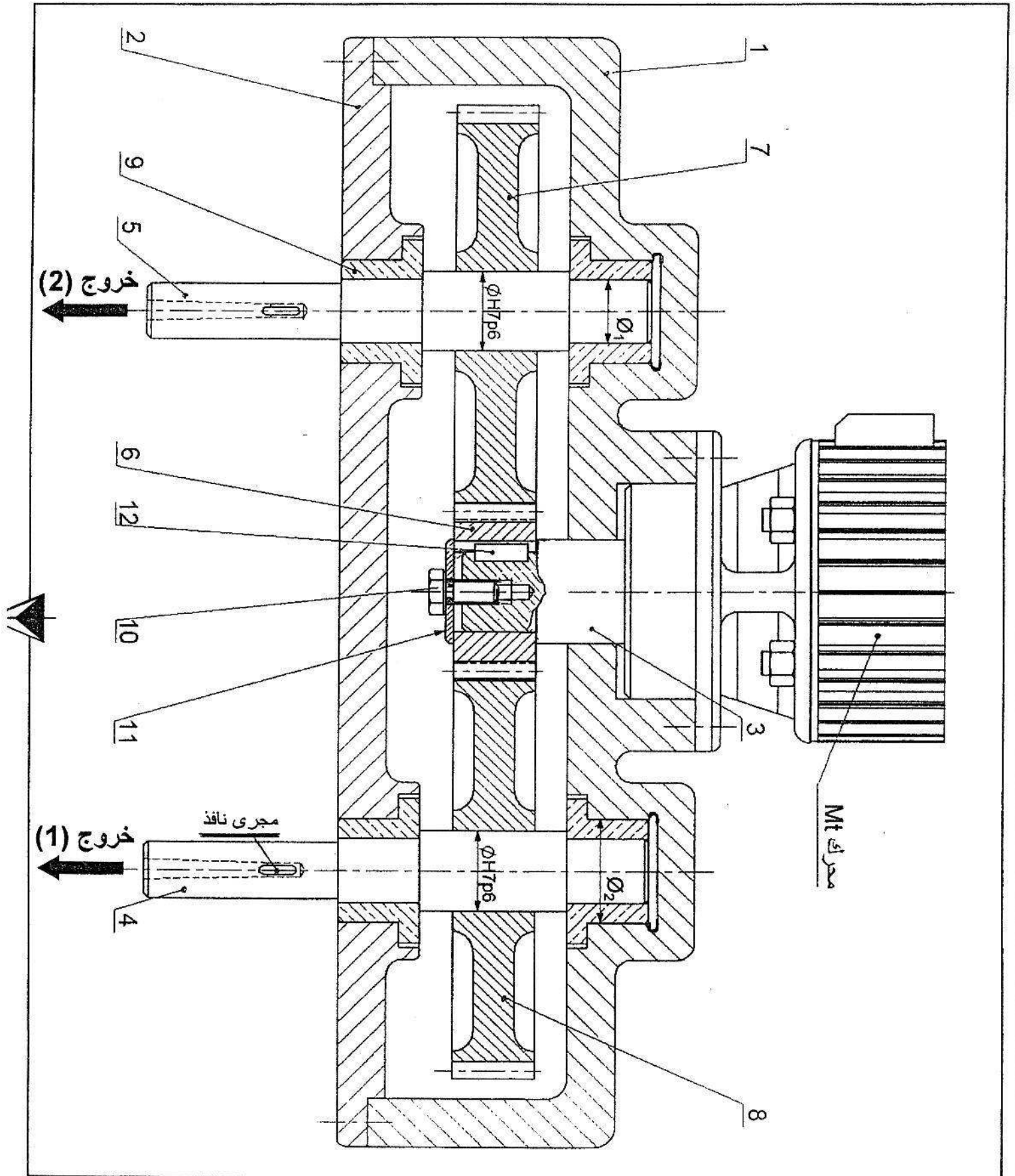
أ₂ - تكنولوجيا لطرق الصنع: أجب مباشرة على الصفحة 20/9.

ب - آليات : أجب مباشرة على الصفحة 20/10.

نظام آلي لنزع الدسم من الحليب الخام

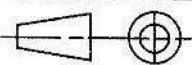
زر انطلاق الدورة





مخفض المخلاط

المقياس : 4 : 5

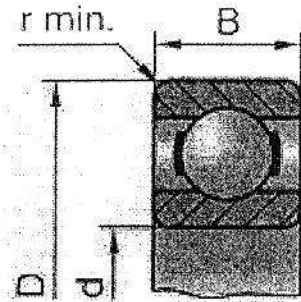
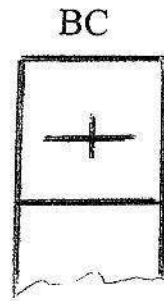

اللغة
Ar

12	1	خابور متوازي شكل A (6x6x14)		تجارة
11	1	حلقة إسناد		تجارة
10	1	برغي التجميع HM6-15		تجارة
9	4	وسادة بمسند	Cu Sn8 P	
8	1	عجلة مسننة	C 60	
7	1	عجلة مسننة	C 60	
6	1	ترس	C 60	
5	1	عمود الخروج (2)	25 Cr Mo 4	
4	1	عمود الخروج (1)	25 Cr Mo 4	
3	1	عمود المحرك	30 Cr Mo 4	
2	1	غطاء	EN-GJL300	
1	1	هيكل	EN-GJL300	
الرقم	العدد	العيون	المادة	الملاحظات
اللغة	Ar		مخفض المخلاط	

ملف الموارد

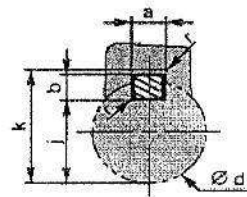
مدحرجات ذات صف واحد من الكريات تلامس نصف قطري

d	D	B
12	28	8
15	35	11
17	40	12
20	47	14
25	52	15

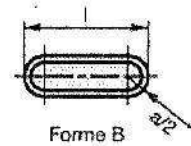


الخواير المتوازية

d	a	b
10 à 12	4	4
12 à 17	5	5
17 à 22	6	6

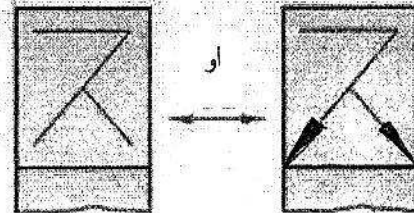
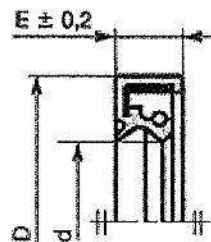


شكل A



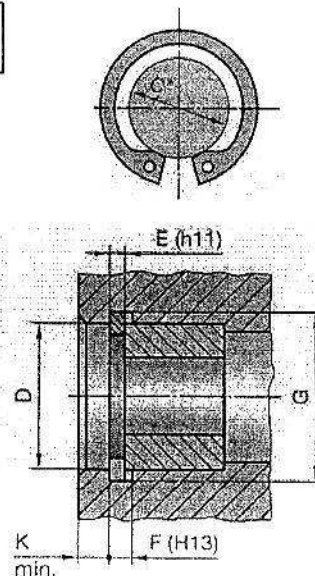
فاصل الكتامة ذات شفتين باحتكاك نصف قطري طراز AS

d	D	B
17	47	14
20	42	12
20	47	14
20	52	15
25	47	12

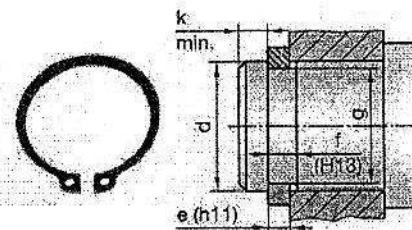


حلقة مرنة للأجواف

D	E	C
45	1,75	31,6
50	2	36
55	2	40,4
60	2	44,4
65	2,5	48,8



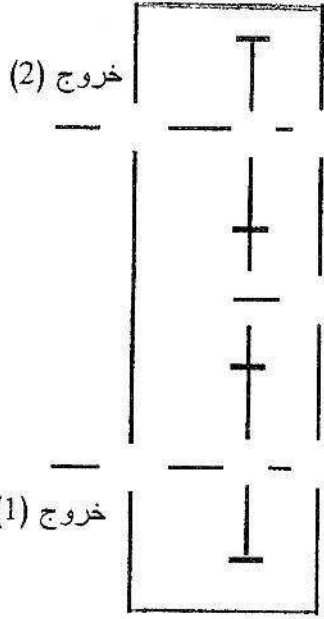
حلقة مرنة للأعمدة



d	e	c	f
17	1	25,6	1,1
20	1,2	29	1,3
22	1,2	31,4	1,3
25	1,2	34,8	1,3

ب- ملف الأجوبة

1-5- دراسة الإنشاء:

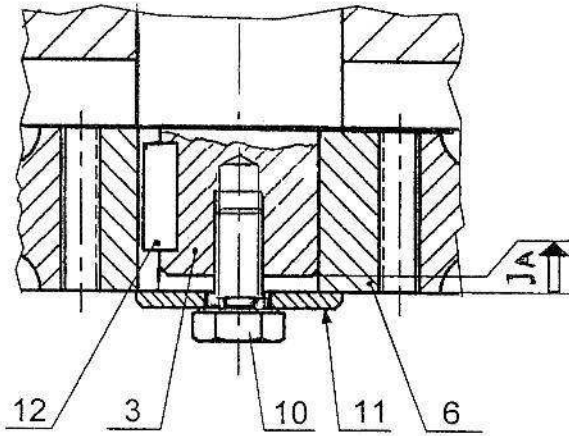


4- أتمم الرسم التخطيطي
الحركي لمخفض المخلاط :

دخول

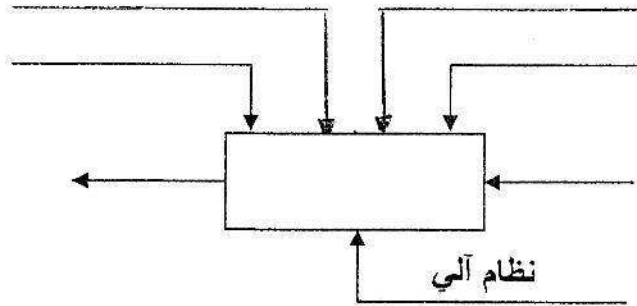
5- التحديد الوظيفي للأبعاد :

1-5 أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشرط J_A
على الرسم التالي :

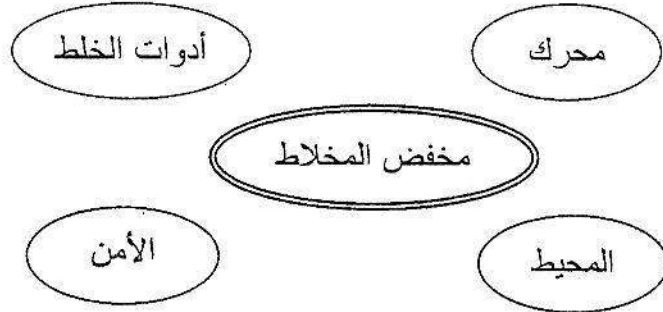


أ- تحليل وظيفي

1- أكمل مخطط الوظيفة الإجمالية للنظام الآلي
(علبة A-0)



2- أكمل المخطط التجميعي لمخفض المخلاط بوضع
مختلف الوظائف ثم صياغتها داخل الجدول:



رمز الوظيفة	صياغة الوظيفة

2-5 سجل على الجدول التالي التوافقات المناسبة
الموجودة على الرسم التجميعي
صفحة (20/3) :

الأقطار	تعيين التوافق	النوع
$\emptyset_1$		
$\emptyset_2$		

3- أتمم جدول الوصلات الحركية التالي:

القطع	اسم الوصلة	الرمز	الوسيلة
(2)/(1)			
(3)/(6)			
(2)/(1)/(4)			
(7)/(5)			

أ- أعط نوع التأثير على الخابور.

6- دراسة المتسنيات الأسطوانية ذات أسنان قائمة :
{(7)،(6)}

1-6- أتمم جدول المميزات التالي مع الحسابات :

ب- تحقق من شرط المقاومة .

a	df	da	z	d	m	
70				40	2	(6)
						(7)

ج - ما هو استنتاجك حول هذه النتيجة ؟

2-6 احسب نسبة النقل r_{6-7} .

2-7 يتعرض العمود (3) لتأثير الالتواء البسيط . إذا علمنا

أن عزم الالتواء يقدر بـ $M_t = 30 \text{ Nm}$ ، المقاومة

التطبيقية للإنزلاق $R_{pg} = 50 \text{ N/mm}^2$

- احسب القطر الأدنى للعمود (3) حتى يتحمل هذا التأثير

3-6 احسب سرعة الخروج للعمودين (4) و(5):

4-6 احسب المزدوجة المحركة C_m على مستوى

الترس (6) :

5-6 احسب الجهد المماسي T المؤثر على مستوى سن

الترس (6):

7- دراسة ميكانيكية للمقاومة :

1-7 تنقل الحركة بين العمود (3) و الترس (6) بواسطة

خابور متواز (12) $(6 \times 6 \times 14)$ بتطبيق قوة مماسية

مقدارها $T = 1500 \text{ N}$ ومقاومة حد المرونة للإنزلاق

$R_{eg} = 150 \text{ N/mm}^2$ و معامل الأمن $s = 3$

ب- تحليل بنيوي:

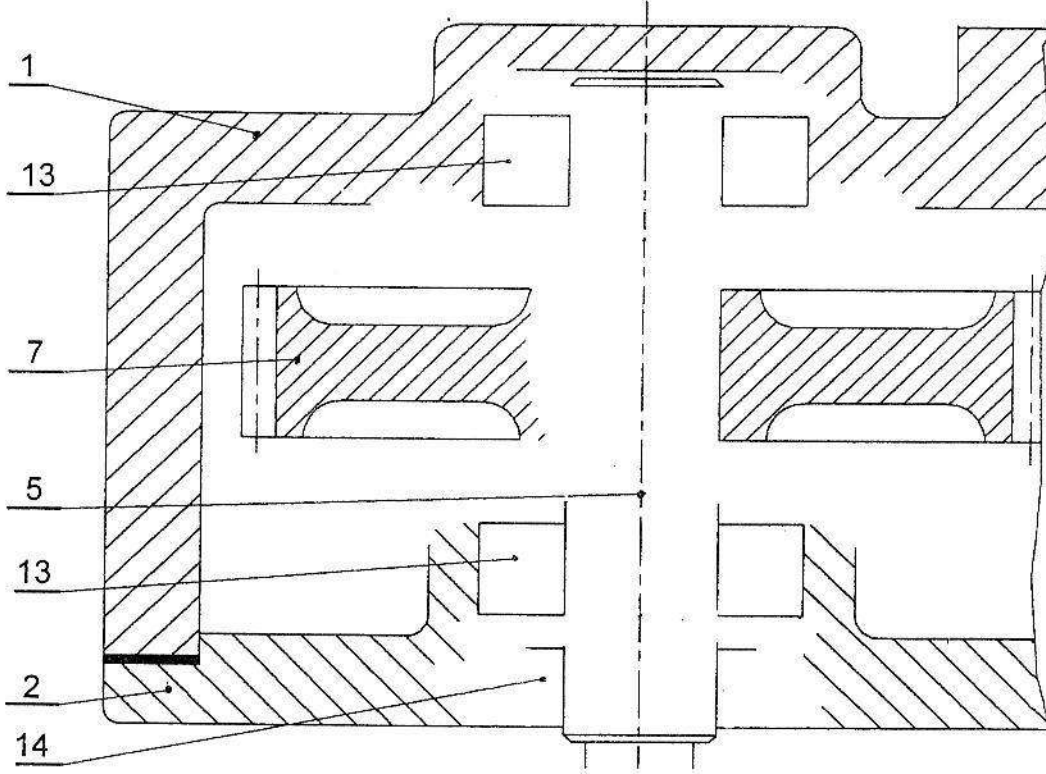
ب1 - دراسة تصميمية جزئية:

لتحسين المجموعة الجزئية على مستوى عمود الخروج (5) للمخفض لجعله أحسن وظيفيا مع تسهيل عملية التركيب و التفكيك :

- أنجز وصلة متمحورة بين العمود (5) والهيكل (1) و الغطاء (2) بمدحرجتين ذات صف واحد من الكريات بتلامس نصف قطري (13) (BC)

- اقترح حلا آخر لتحقيق الوصلة الاندماجية القابلة للفك بين العجلة (7) و العمود (5).

- تحقيق كتامة الجهاز بتركيب فاصل AS (14) على الغطاء (2).



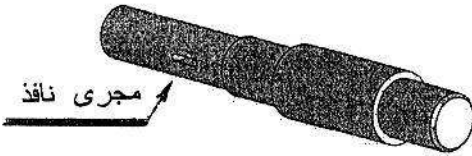
ب2 - دراسة تعريفية جزئية:

مستعينا بالرسم التجميعي الصفحة (20/3) أتمم الرسم التعريفي لعمود الخروج (4) بمقياس 1:1 موضحا كل التفاصيل ،

* ضع السماحات الهندسية.

* ضع الخشونة على الأسطح الوظيفية

* أنجز المقطع AA



المقطع AA

A



A

المقياس 1:1

2-5- دراسة التحضير:

أ- تكنولوجيا لوسائل الصنع:

نريد دراسة وسائل الصنع اللازمة من حيث الآلات و أدوات القطع والمراقبة للترس (6) في ورشة الصناعة الميكانيكية بسلسلة صغيرة.

1- ما هي طريقة الحصول على الخام؟

2- اشرح تعيين مادة صنع هذا الترس C 60

3- باستعمال علامة (x) اختر الوحدات المناسبة للإنجاز هذه القطعة:

وحدة الخراطة	وحدة التنقيب
وحدة التفريز	

أ 2 - تكنولوجيا لطرق الصنع:

- نقترح دراسة صنع الوسادة (9) طبقا للرسم التعريفي المقابل بسلسلة تصنيع أحادية.

- السير المنطقي للصنع:

المرحلة	عمليات	منصب
100	مراقبة الخام	منصب المراقبة
200	{(4)}	خراطة
300	{(5),(6),(2),(1),(3)}	خراطة
400	مراقبة نهائية	منصب المراقبة

1- أتمم على رسم المرحلة 300 المقابل ما يلي:

أ- الوضعية السكونية. (الوضعية الإيزوسطائية)

ب- أبعاد الصنع.

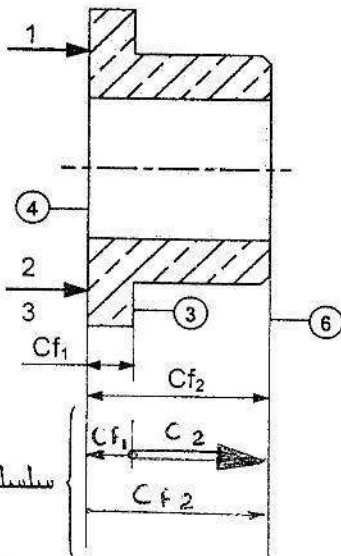
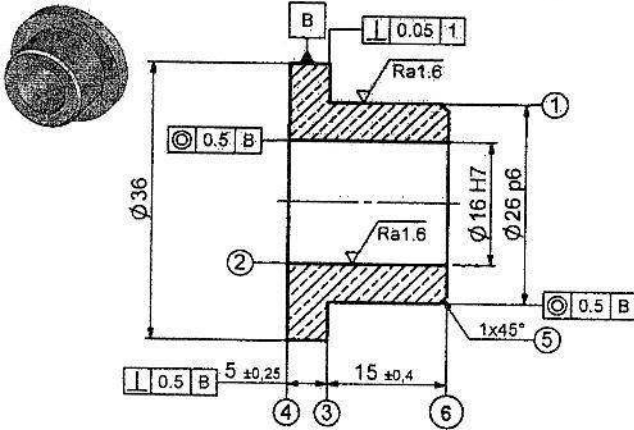
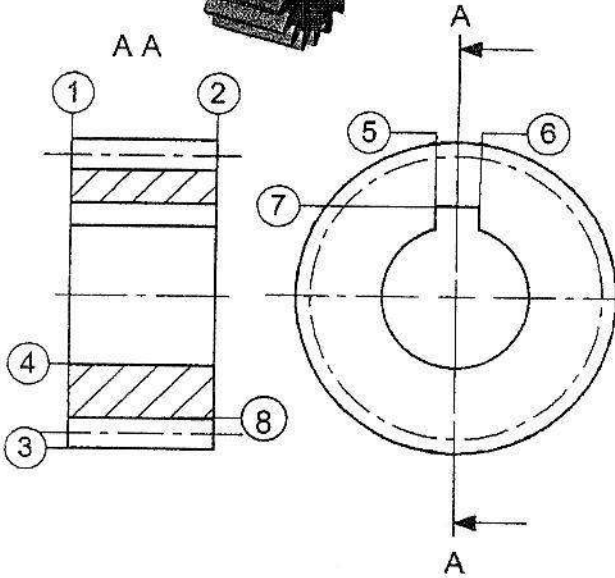
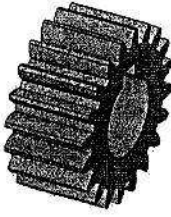
2- احسب بعد الصنع Cf_2 بتحويل الأبعاد.

الحساب:

3- ما هي وسائل القياس المناسبة لقياس:

$\varnothing 16H7$

$\varnothing 26p6$



سلسلة الأبعاد

ب - الآليات:

وصف و تشغيل : النظام الآلي : أنظر شكل صفحة 20/2

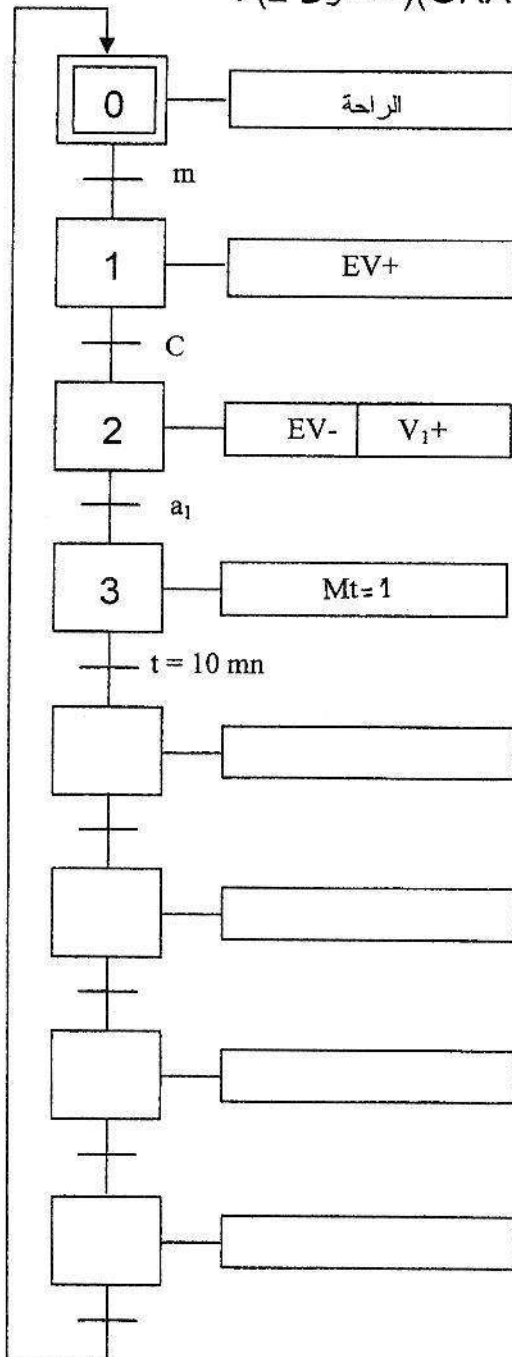
عند الضغط على زر بداية التشغيل (m) ، يفتح الصمام (EV) فينزل الحليب الخام من الخزان إلى حوض الخلط . عند ضغط حوض الخلط على الملتقط "c" (حسب كمية الحليب المراد خلطها) يغلق الصمام (EV) و تخرج ساق الدافعة (V_1) حتى الضغط على الملتقط " a_1 " الذي يؤدي إلى دوران المحرك " $M_t=1$ " لمدة زمنية تقدر بـ 10 دقائق. بعدها يتوقف المحرك " $M_t=0$ " وترجع ساق الدافعة (V_1) حتى تضغط على الملتقط " a_0 " مما يؤدي إلى خروج ساق الدافعة (V_2) حتى الضغط على الملتقط " b_1 ". ثم تفريغ الحوض لمدة 30 ثانية (و هي المدة الزمنية اللازمة لإفراغ حوض الخلط من الحليب)، بعد انتهاء هذه المدة ترجع ساق الدافعة (V_2) حتى الضغط على الملتقط " b_0 " و تعاد الدورة . ملاحظة : فصل الدسم عن الحليب يتم بواسطة شبكة للتصفية.

العمل المطلوب :

1 - أتمم المخطط الوظيفي للتحكم في المراحل و الانتقالات (GRAFCET) (المستوى 2) .

2- ما هو اسم الدافعة (V_2) ؟

3- ما هو الموزع المناسب لهذه الدافعة (V_2) ؟



الموضوع الثاني

الموضوع: نظام آلي لإنجاز مجاري على قطع خشبية

يحتوي ملف الدراسة على جزئين

- أ- الملف التقني: الصفحات { 20/15، 20/14، 20/13، 20/12، 20/11 }
 ب- ملف الأجوبة: الصفحات { 20/20، 20/19، 20/18، 20/17، 20/16 }

ملاحظة:

- لا يسمح باستعمال أي وثيقة خارجية عن الاختبار
- يسلم ملف الأجوبة بكامل صفحاته { 20/16، 20/17، 20/18، 20/19، 20/20 } حتى ولو كانت فارغة داخل الورقة المزدوجة للاختبار.

أ- الملف التقني

1- وصف و تشغيل:

نريد إنجاز بصفة آلية مجريين في نفس الوقت على قطعة خشبية بواسطة فريزتين، انظر الشكل على الصفحة (20/12).

تتم هذه العملية عبر مرحلتين:

- المرحلة الأولى : إنجاز ثقبين بعمق المجريين.
- المرحلة الثانية: إنجاز المجريين حسب الطول المطلوب

2- الجهاز محل الدراسة:

نقترح دراسة مضاعف السرعات الممثل على الصفحة (20/13) الذي يشتغل بمحرك كهربائي Mt_1 غير ممثل.

3- سير الجهاز:

تنقل الحركة من العمود المحرك (1) إلى عمود حامل الأداة (19) بواسطة متسننات أسطوانية (4) و (5) ذات أسنان قائمة.

4- معطيات تقنية:

- استطاعة المحرك : $P=1,5 \text{ kw}$ سرعة دوران المحرك : $Nm=750 \text{ tr/mn}$
- المتسننات الأسطوانية ذات أسنان قائمة { (4)، (5) }
- $d_4 = 54 \text{ mm}$ ، $d_5 = 28 \text{ mm}$ ، الموديول: $m=2 \text{ mm}$

5 - العمل المطلوب:

5-1- دراسة الإنشاء (14 نقطة)

أ- تحليل وظيفي: أجب مباشرة على الصفحتين 20/16 و 20/17.

ب- تحليل بنيوي:

1- دراسة تصميمية جزئية: أتمم الدراسة التصميمية الجزئية مباشرة على الصفحة 20/18.

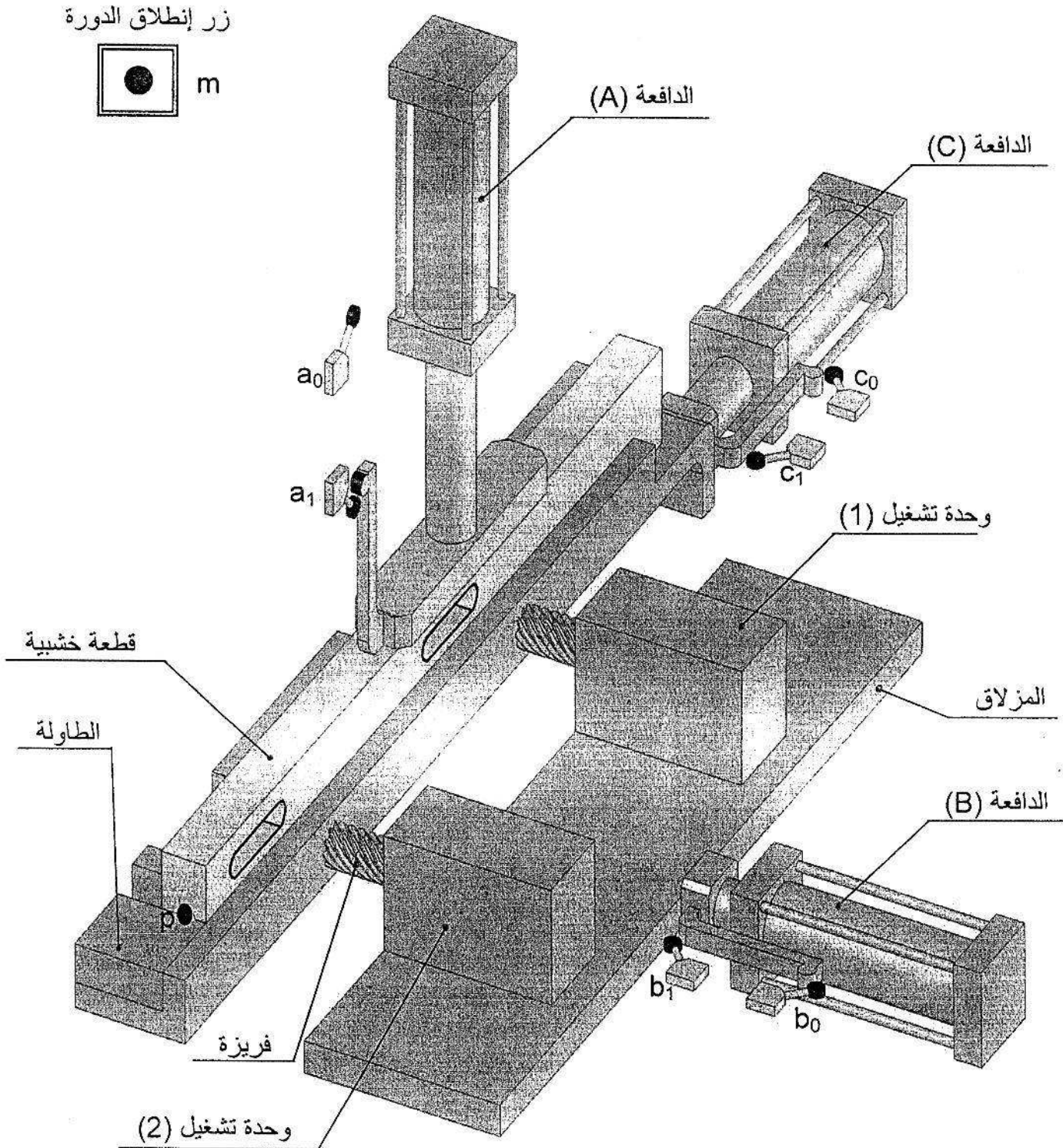
2- دراسة تعريفية جزئية: أتمم الدراسة التعريفية الجزئية مباشرة على الصفحة 20/18.

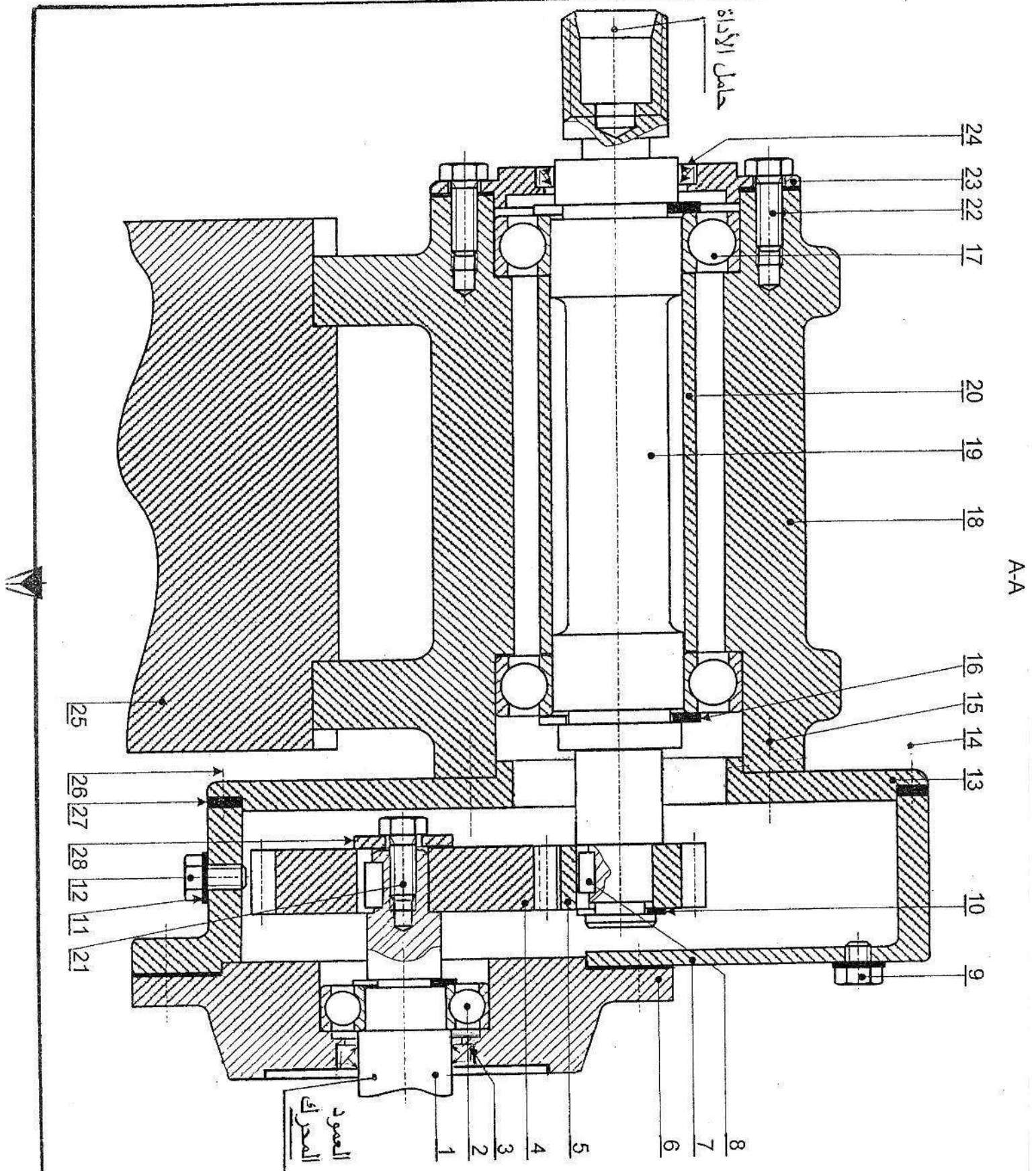
5-2- دراسة التحضير: (6 نقاط).

أ - تكنولوجيا لوائل و طرق الصنع : أجب مباشرة على الصفحة 20/19.

ب - آليات : أجب مباشرة على الصفحة 20/20.

نظام آلي لإنجاز مجارى على قطع خشبية



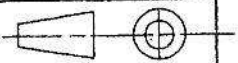


A-A

اللغة
Ar

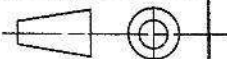
مضاعف السرعات

المقياس : 1 : 1



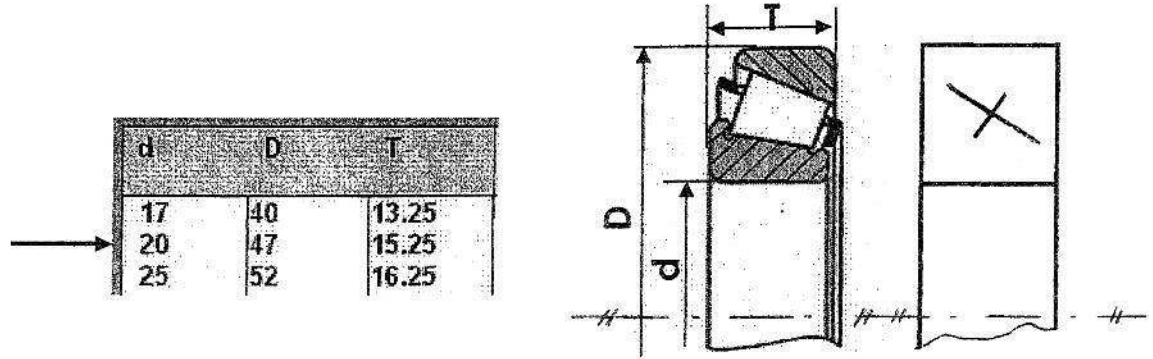
28	1	حلقة استناد		تجارة
27	1	فاصل مسطح		تجارة
26	4	برغي ذو رأس أسطواني ذو تجويف سداسي		تجارة
25	1	مزلاق	ENGJL250	
24	1	فاصل الكتامة ذو شفتين		تجارة
23	1	غطاء	ENGJL250	
22	4	برغي ذو رأس سداسي		تجارة
21	1	برغي ذو رأس سداسي		تجارة
20	1	لجاف	S235	
19	1	عمود الدوران	35CrMo4	
18	1	جسم	ENGJL200	
17	2	مدرجة ذات كريات بتلامس نصف قطري		تجارة
16	2	حلقة مرنة		تجارة
15	4	برغي ذو رأس سداسي		تجارة
14	4	برغي ذو رأس سداسي		تجارة
13	1	غطاء	ENGJL200	
12	1	سدادة تفريغ		تجارة
11	1	فاصل مسطح		تجارة
10	2	حلقة مرنة		تجارة
9	1	سدادة ملء		تجارة
8	2	خابور متواز		تجارة
7	1	غلاف	ENGJL200	
6	1	علبة	ENGJL200	
5	1	قرس	25CrMo4	
4	1	عجلة مسننة	25CrMo4	
3	1	فاصل الكتامة ذو شفتين		تجارة
2	1	مدرجة ذات كريات بتلامس نصف قطري		تجارة
1	1	عمود محرك	30CrMo4	
الرقم	العدد	التعليقات	المادة	الملاحظات
اللغة				
Ar				

مضاعف السرعات



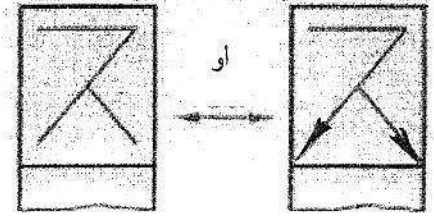
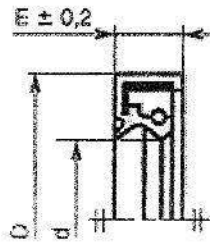
ملف الموارد

مدحرجات ذات دحاريج مخروطية طراز KB



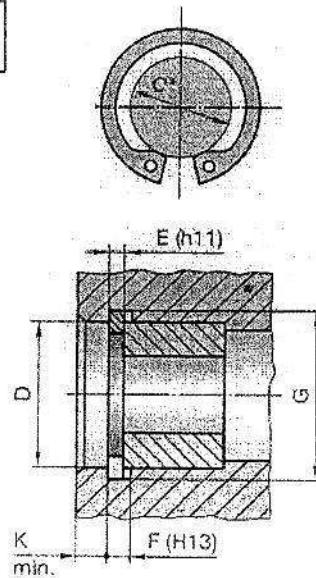
فاصل الكتامة ذات شفتين باحتكاك نصف قطري طراز AS

d	D	B
17	47	14
20	42	12
20	47	14
20	52	15
25	47	12

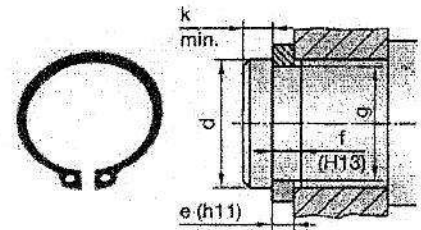


حلقة مرنة للأجواف

D	E	C
45	1,75	31,6
50	2	36
55	2	40,4
60	2	44,4
65	2,5	48,8



حلقة مرنة للأعمدة



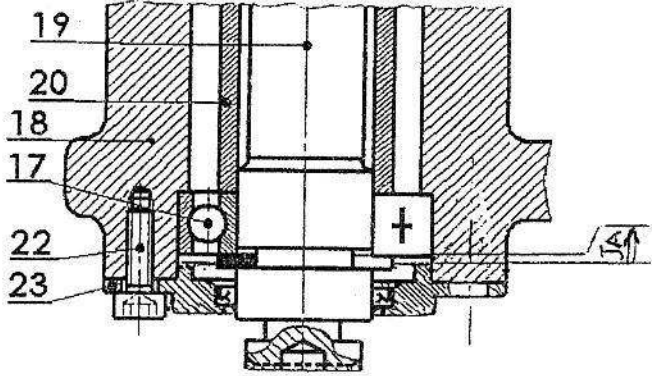
d	e	c	f
17	1	25,6	1,1
20	1,2	29	1,3
22	1,2	31,4	1,3
25	1,2	34,8	1,3

ب- ملف الأجوبة

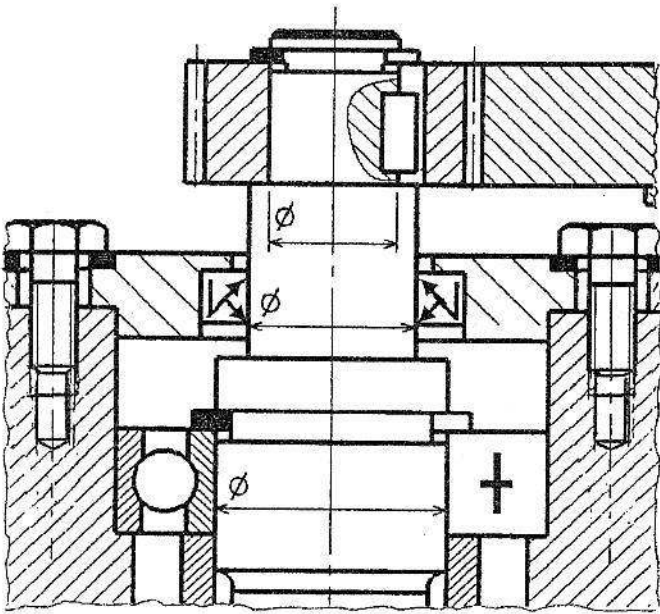
1-5- دراسة الإنشاء:

أ- تحليل وظيفي

4- أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشرط J_A على الرسم التالي:

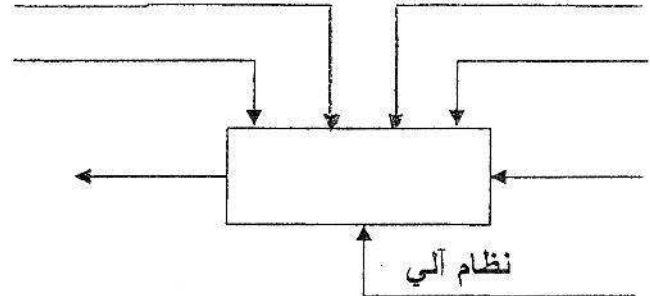


5- سجل التوافقات على الرسم التالي :



6- مادة العمود المحرك (1) هي 30CrMo4 - اشرح هذا التعيين مع ذكر اسم المادة.

1- أتمم العلبة A-0 للنظام الآلي.



2- أكمل المخطط التجميعي لمضاعف السرعات بوضع الوظائف ثم قم بصياغة الوظائف داخل الجدول.

الأداة

محرك

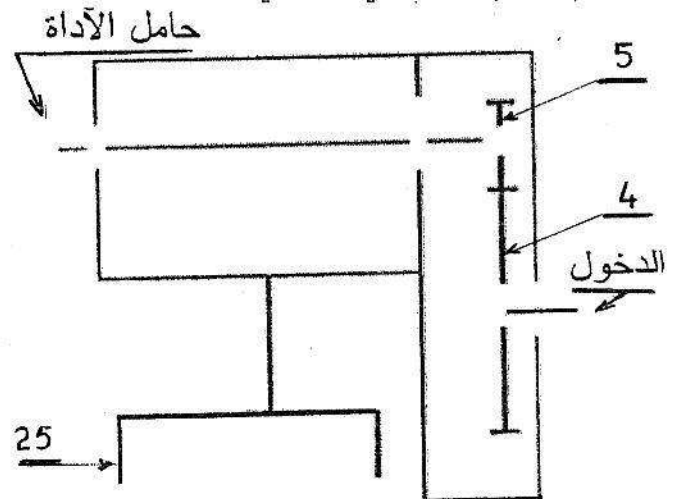
مضاعف السرعات

مزلاق

وسط خارجي

الوظيفة	صياغة الوظيفة

3- أتمم الرسم التخطيطي الحركي:



- احسب الجهود القاطعة و تغيرات عزوم الانحناء ثم مثل منحنياتها.
• حساب الجهود القاطعة $\vec{T}$:

• حساب تغيرات عزوم الانحناء $\vec{M}_f$:

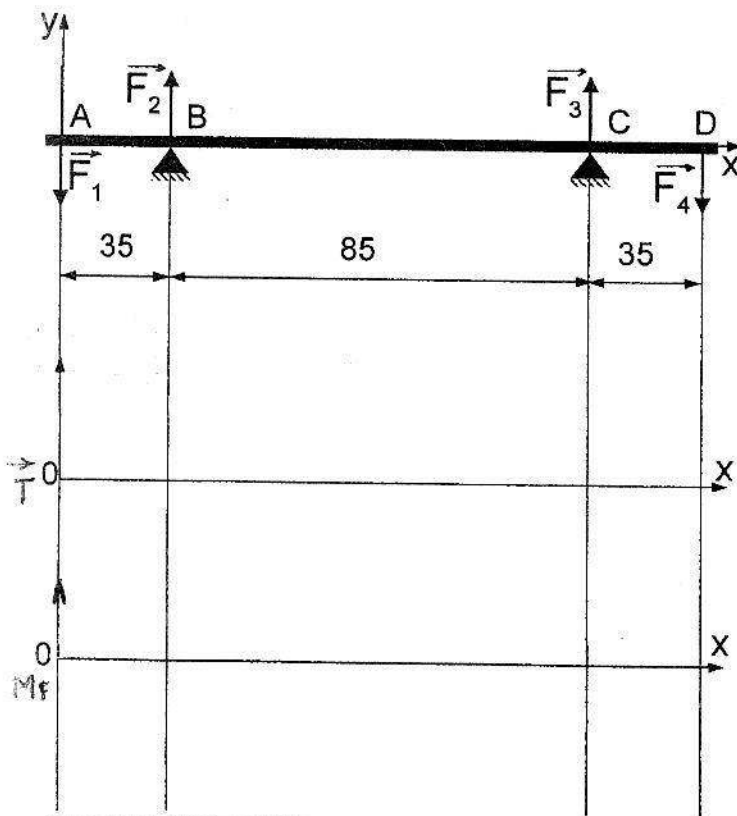
7- دراسة المتسنيات الأسطوانية ذات أسنان قائمة :
{(4)،(5)}
- أتمم جدول المميزات التالي مع الحسابات :

العجلات	m	Z	d	a
(4)	2		54	
(5)			28	

8- احسب سرعة خروج العمود (19) علما أن سرعة المحرك هي $N_m = N_1 = 750 \text{ tr/mn}$.

9- احسب مزدوجة المحرك C_m علما أن إستطاعة المحرك $P = 1,5 \text{ Kw}$ و $N_m = 750 \text{ tr/mn}$.

10- احسب الجهد المماسي T للعجلة المسننة (4).



11- دراسة ميكانيكية للمقاومة :

دراسة إنحناء العمود (19) :
نفترض أن العمود (19) عبارة عن عارضة أفقية و محملة بجهود حسب الشكل الموالي :

• معطيات : $\|\vec{F}_1\| = 50 \text{ N}$ $\|\vec{F}_2\| = 50 \text{ N}$
 $\|\vec{F}_3\| = 50 \text{ N}$ $\|\vec{F}_4\| = 50 \text{ N}$

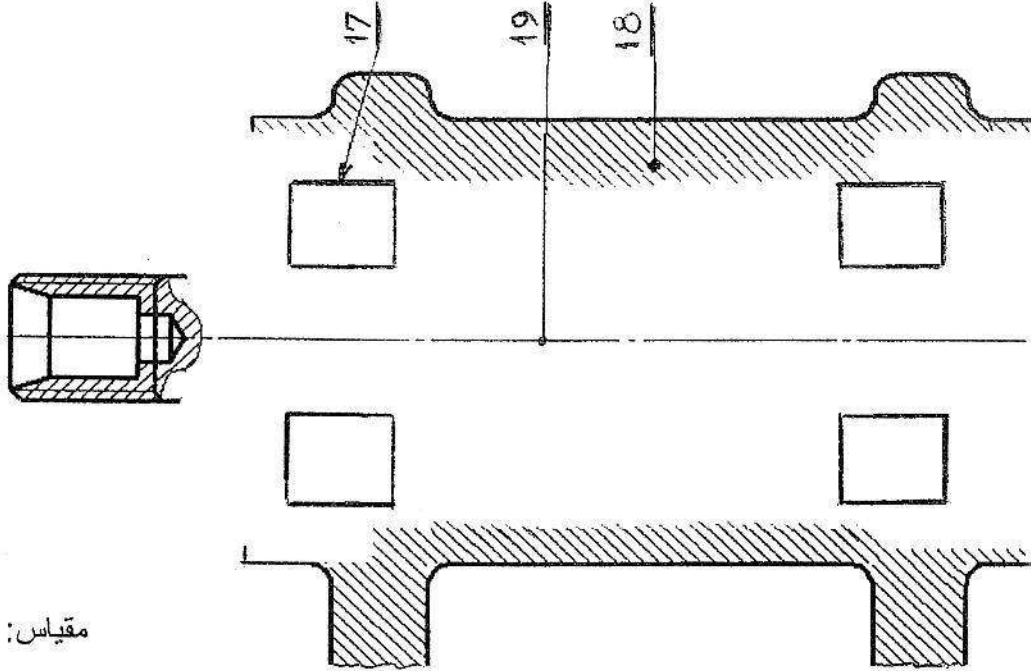
$1 \text{ cm} \longrightarrow 50 \text{ N}$
 $1 \text{ cm} \longrightarrow 1000 \text{ Nmm}$: السلم

ب- تحليل بنيوي:

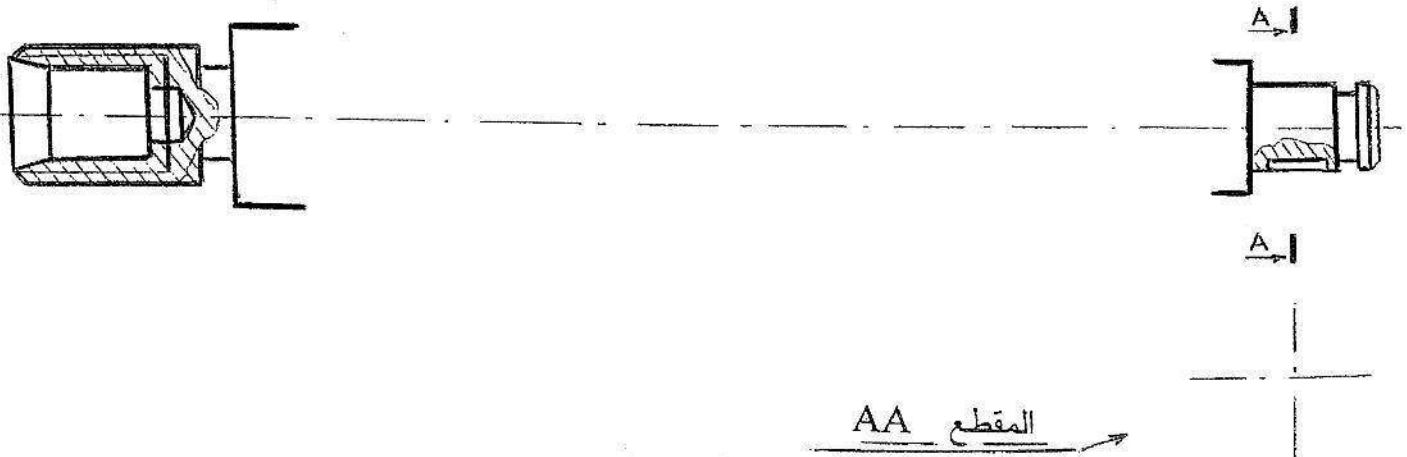
ب1 - دراسة تصميمية جزئية:

لتحسين المجموعة على مستوي عمود الخروج (19) لمضاعف السرعات.

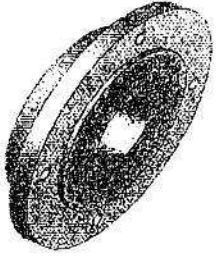
أنجز وصلة متمحورة بين العمود (19) و الهيكل (18) بمدحرجتين ذات دحاريج مخروطية "KB" (17). التركيب على شكل "O" لإمتصاص الأحمال المحورية الموجودة على طرف العمود نتيجة تشغيل المجاري .



ب2 - دراسة تعريفية جزئية: أنجز الرسم التعريفي للعمود (19) بمقياس 1:1 مستعينا بالرسم التجميعي الصفحة 20/13
- ضع السماحات الهندسية والخشونة + أنجز المقطع AA

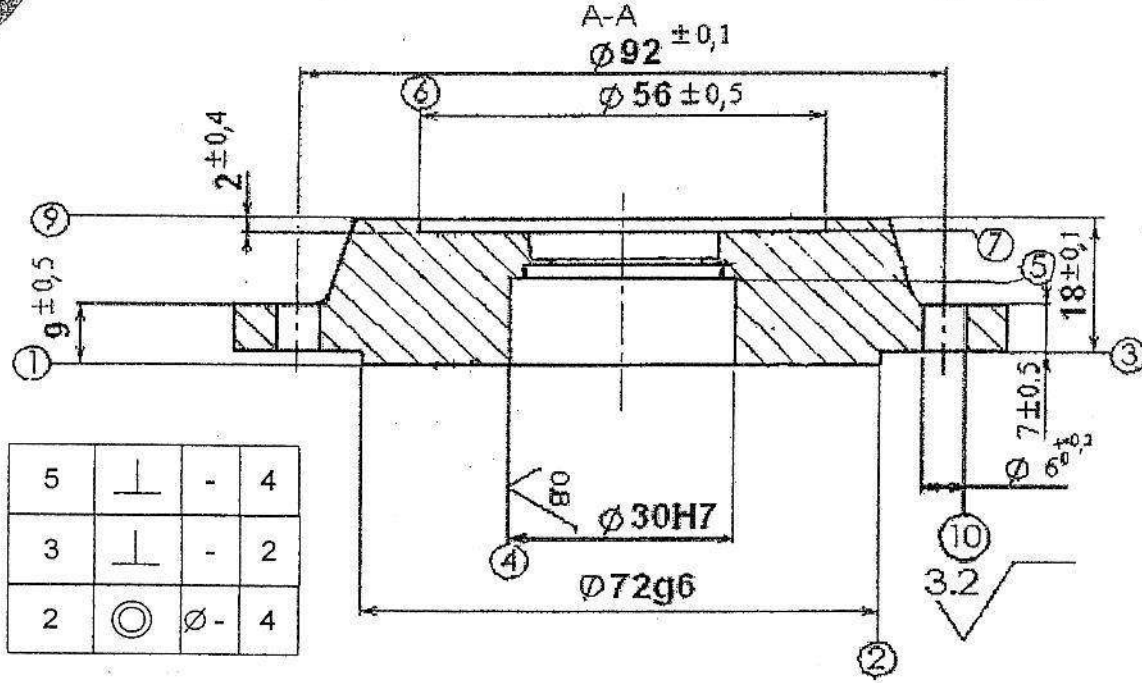


2-5- دراسة التحضير:



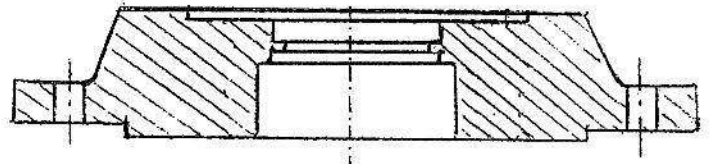
أ- تكنولوجيا لوسائل و طرق الصنع:

- نقترح دراسة إنجاز العلبة (6) حسب الرسم التعريفي التالي:
- السطوح المرقمة هي السطوح المشغلة.
- سلسلة التصنيع صغيرة.



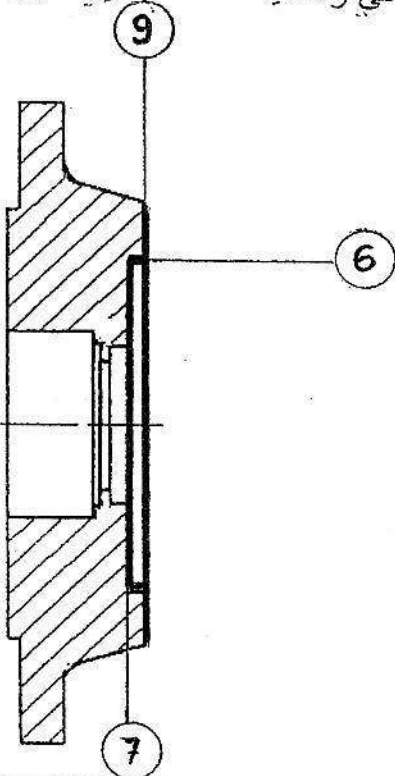
3- ضع القطعة في وضعية سكونية (الوضعية الإيزوسطائية) لإنجاز السطوح (6) (7) (9) مع تمثيل الأدوات المناسبة في وضعية التشغيل و تسجيل أبعاد الصنع

1- أتمم الشكل الأولي للخام:



2- نقترح التجميع التالي لإنجاز العلبة (6)
 {5-4-3-2-1} ؛ {9-7-6} ؛ {10}
 - أتمم جدول السير المنطقي للصنع:

مرحلة	عمليات	منصب
100		
200		
300		
400		
500		



ب- آليات:

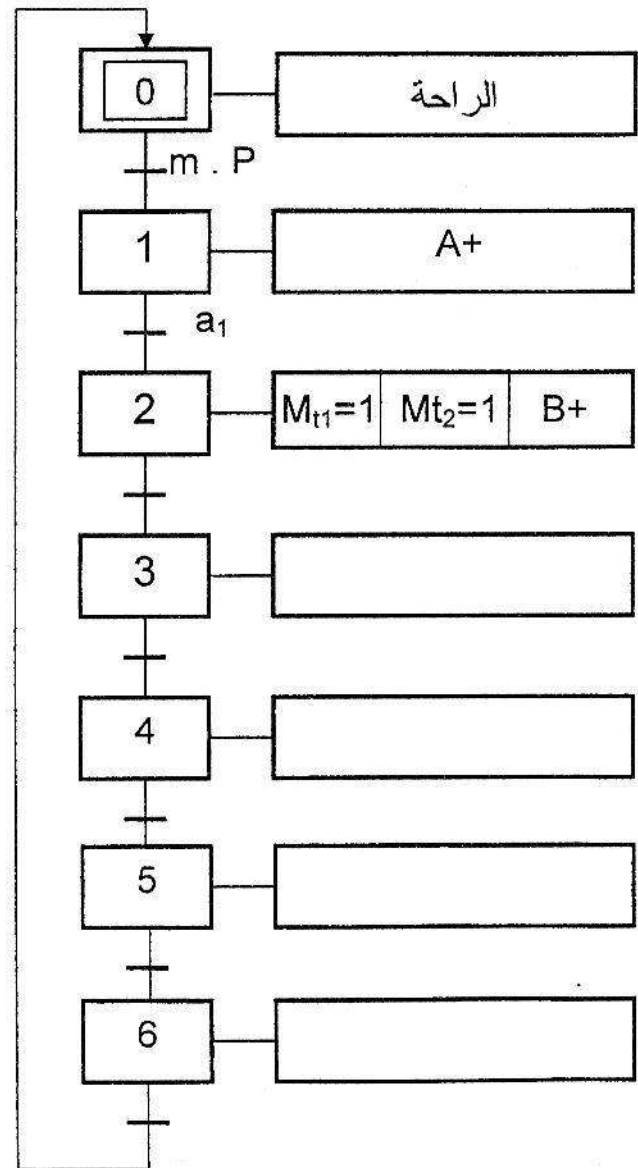
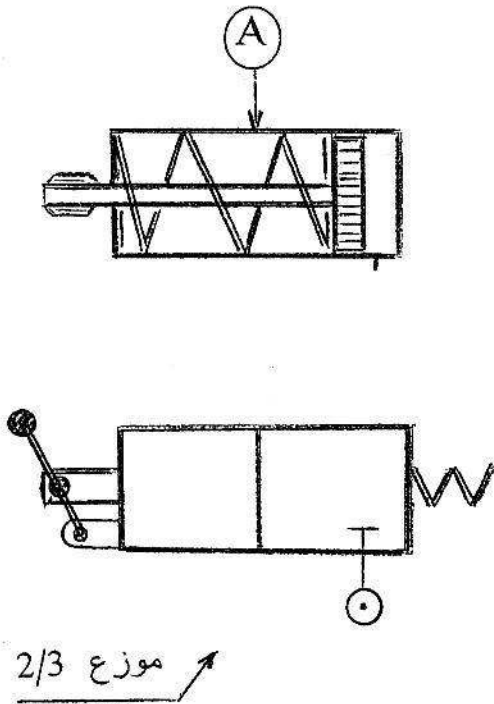
وصف و تشغيل : النظام الآلي : أنظر شكل صفحة 20/12

يقوم العامل بوضع القطعة على الطاولة بشرط أن الملتقط (p) يكون مضغوط ثم يضغط على الزر (m) لبدء الدورة. حينئذ يتم خروج الدافعة (A)؛ عند التماسها بالملتقط a_1 ينطلق المحركان ($Mt_1=1$) و ($Mt_2=1$) التابعان لوحدة التشغيل في الدوران وكذلك خروج الدافعة (B) بدفع المزلاق نحو القطعة الخشبية لإنجاز الثقبين الأولين للمجريين حسب عمق معين.

عند التماسها بالملتقط b_1 تقوم الدافعة (C) بدفع الطاولة بمسافة تساوي طول المجرى عند التماسها بالملتقط c_1 تعود الدافعة (B) إلى وضعيتها الأولى لتضغط على b_0 ، حينئذ يتوقف المحركان ($Mt_1=0$) و ($Mt_2=0$) و تعود الدافعة (C) لوضعيتها الأولى لتضغط على c_0 فتحرر القطعة برجع الدافعة (A) لتضغط على a_0 . تكرر الدورة من جديد.

2- ركب الموزع 2/3 بالدافعة البسيطة المفعول "A"

1- أتمم مخطط (م . ب . ن) الخاص بمركز التتقيب : (GRAFCET) (المستوى 2) .



سلم التنقيط

وزارة التربية الوطني
الديوان الوطني للامتحانات و المسابقات

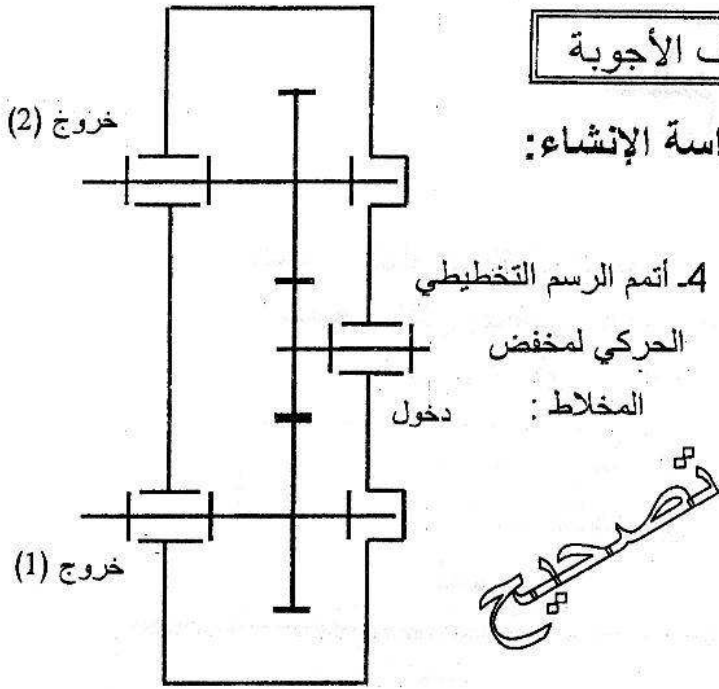
امتحان : بكالوريا التعليم الثانوي
الشعبة : تقني رياضي / هندسة ميكانيكية
الموضوع الأول : نظام آلي لنزع الدسم من الحليب الخام
دورة : جوان 2012
المادة : تكنولوجيا

14 /	دراسة الإنشاء
06 /	دراسة التحضير
20 /	المجموع

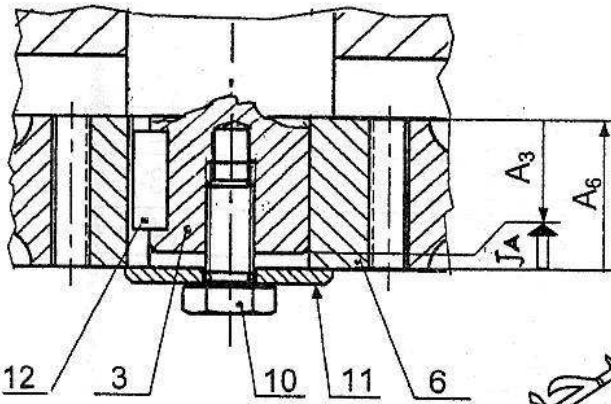
06	دراسة التحضير	14	دراسة الإنشاء
01.25	1- تكنولوجيا لوسائل الصنع	10	أ- التحليل الوظيفي
	0.25 (1)		7x0,1 (1)
	0.5 (2)		9x0,1 (2)
	0.5 (3)		12x0,1 (3)
02.5	2- تكنولوجيا لطرق الصنع		8x0,1 (4)
	0.5 (أ-1)		0,4 (1-5)
	2x0,25 (ب-1)		4x0,2 (2-5)
	4x0,25 (ج-1)		7x0,2 (1-6)
	2x0,25 (2)		2x0,2 (2-6)
02.25	ب- الآليات		2x0,2 (3-6)
	8x0,2 (1)		2x0,2 (4-6)
	0,35 (2)		2x0,2 (5-6)
	0,30 (3)		0,2 (أ-1-7)
			3x0,25 (ب-1-7)
			0,25 (ج-1-7)
			4x0,25 (2-7)
		04	ب- التحليل البنيوي
		02.5	ب1 - دراسة تصميمية جزئية
			وصلة متمحورة 2
			وصلة إندماجية 0,25
			تحقيق الكتامة 0.25
		01.5	ب2 - دراسة تعريفية جزئية
			الرسم التعريفي+المقطع 0,25+0,75
			السماحات+الخشونة 2x0,25

ب- ملف الأجوبة

1-5- دراسة الإنشاء:

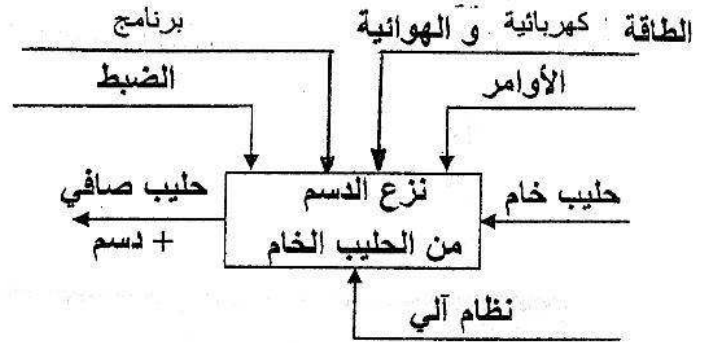


5- التحديد الوظيفي للأبعاد :
1-5 أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشرط "JA"
على الرسم التالي :

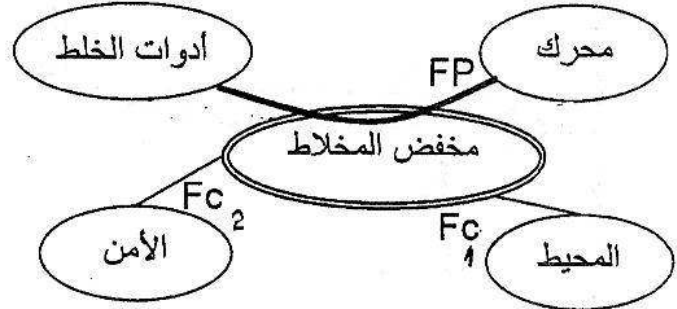


أ- تحليل وظيفي

1- أكمل مخطط الوظيفة الإجمالية للنظام الآلي (علبة A-0)



2- أكمل المخطط التجميعي لمخفض المخلط بوضع مختلف الوظائف ثم صياغتها داخل الجدول:



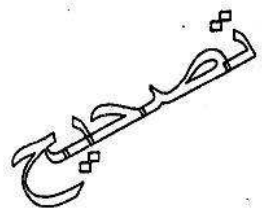
رمز الوظيفة	صياغة الوظيفة
FP	نقل حركة دورانية مع تخفيض السرعة
FC1	مقاومة المحيط الخارجي
FC2	مرعاة تطبيق شروط الأمن

2-5 سجل على الجدول التالي التوافقات المناسبة
الموجودة على الرسم التجميعي
صفحة (20/3) :

3- أتمم جدول الوصلات الحركية التالي:

القطع	اسم الوصلة	الرمز	الوسيلة
(2)/(1)	إندماجية		إندماجية
(3)/(6)	إندماجية		إندماجية + خابور
(2)/(1)/(4)	متمحورة		إندماجية
(7)/(5)	إندماجية		إندماجية

الأقطار	تعيين التوافق	النوع
$\varnothing_1$	$\varnothing.H7f8$	توافق بخلوص (دوار)
$\varnothing_2$	$\varnothing.H7p6$	توافق بالشد



أ- أعط نوع التأثير على الخابور.
القص البسيط

ب- تحقق من شرط المقاومة.

$$\frac{T}{S} \leq Rpg \Rightarrow Rpg \geq \frac{1500}{6 \times 14} = 17,85 \text{ N/mm}^2$$

$$Rpg = \frac{Reg}{s} \geq \frac{150}{3} = 50 \text{ N/mm}^2$$

17,85 < 50 شرط المقاومة محقق

ج- ما هو استنتاجك حول هذه النتيجة ؟
الخابور يقاوم تأثير القص

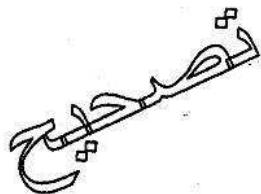
2-7 يتعرض العمود (3) لتأثير الالتواء البسيط ، إذا علمنا أن عزم الالتواء يقدر بـ $Mt = 30 \text{ Nm}$ ، المقاومة التطبيقية للإنزلاق $Rpg = 50 \text{ N/mm}^2$
أ- أحسب القطر الأدنى للعمود (3) حتى يتحمل هذا التأثير

$$Rpg = \frac{Mt}{I_0} = \frac{Mt \times 16}{\pi \times d^3}$$

$$I_0 = \frac{\pi \times d^4}{32} = I_x + I_y = 2 \times \frac{\pi \times d^4}{64}$$

$$V = \frac{d}{2} = v = \varphi$$

$$d_{\min} = \sqrt[3]{\frac{Mt \times 16}{\pi \times Rpg}} = \sqrt[3]{\frac{30 \times 16}{\pi \times 50}} = 14,51 \text{ mm}$$



6- دراسة المتسنيات الأسطوانية ذات أسنان قائمة :

{(6),(7)}

1-6 أتم جدول المميزات التالي مع الحسابات :

$$da_6 = d_6 + 2m = 44 \text{ mm} \quad z_6 = \frac{d_6}{m} = 20$$

$$df_6 = d_6 - 2.5m = 35 \text{ mm}$$

$$da_7 = d_7 + 2m = 104 \text{ mm} \quad r_{6,7} = \frac{d_6}{d_7} = \frac{2}{5}$$

$$df_7 = d_7 - 2.5m = 95 \text{ mm}$$

$$a = \frac{d_6 + d_7}{2} = 70 \text{ mm} \quad z_7 = \frac{d_7}{m} = 50$$

a	df	da	z	d	m	
70	35	44	20	40	2	(6)
	95	104	50	100		(7)

2-6 أحسب نسبة النقل r_{6-8} .

نفس التباعد المحوري و الترس
(6) مشترك
 $r_{6-8} = r_{6-7} = 2/5$

3-6 أحسب سرعة الخروج للعمودين (4) و (5):

$$r_{6-8} = \frac{N_8}{N_6} \Rightarrow N_8 = r_{6-8} \times N_6 = 400 \text{ tr/mn}$$

$$N_4 = N_5 = N_8 = 400 \text{ tr/mn}$$

4-6 أحسب المزدوجة المحركة Cm على مستوى الترس (6):

$$Cm = \frac{P}{\omega} = \frac{30 \times P}{\pi \times N} = \frac{30 \times 3000}{3.14 \times 1000} = 28,66 \text{ mN}$$

5-6 أحسب الجهد المماسي T المؤثر على مستوى سن الترس (6):

$$T = \frac{Cm}{r} = \frac{28.66}{20 \times 10^{-3}} = \frac{28.66 \times 1000}{20} = 1433 \text{ N}$$

7- دراسة ميكانيكية للمقاومة :

1-7 تنقل الحركة بين العمود (3) و الترس (6) بواسطة

خابور متوازي (12) $(6 \times 6 \times 14)$ بتطبيق قوة مماسية

مقدارها $T = 1500 \text{ N}$ ومقاومة حد المرونة للانزلاق

$Reg = 150 \text{ N/mm}^2$ و معامل الأمن $s = 3$

ب- تحليل بنيوي:

ب1 - دراسة تصميمية جزئية:

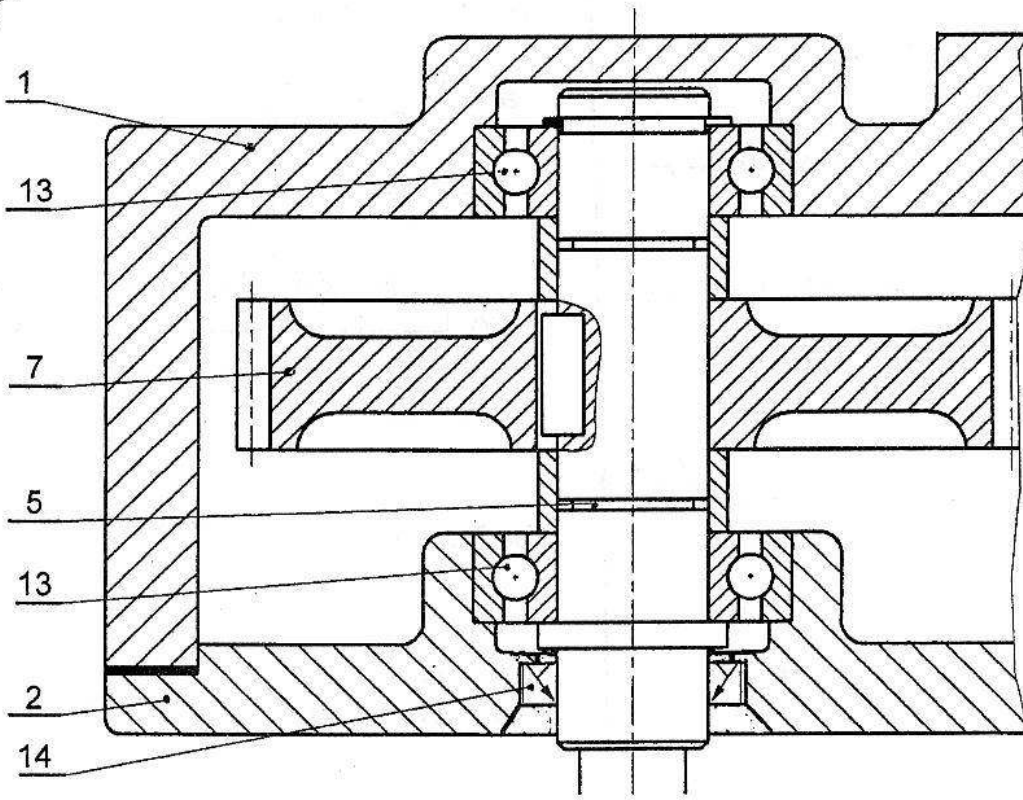
لتحسين المجموعة الجزئية على مستوى عمود الخروج (5) للمخفض لجعله أحسن وظيفيا مع تسهيل عملية التركيب و التفكيك :

- أنجز وصلة متحركة بين العمود (5) والهيكل (1) و الغطاء (2) بمدحرتين ذات صف واحد من الكريات بتلامس نصف قطري (13) . (BC)

- اقترح حل آخر لتحقيق الوصلة الاندماجية القابلة للفك بين العجلة (7) و العمود (5).

- تحقيق كتامة الجهاز بتركيب فاصل AS (14) على الغطاء (2).

اصحح



ب2 - دراسة تعريفية جزئية:

مستعينا بالرسم التجميعي الصفحة (20\3) أتمم الرسم التعريفي لعمود الخروج (4) بمقياس 1:1 موضحا كل التفاصيل البيانية (قطاع موضعي لتوضيح التفاصيل الداخلية):

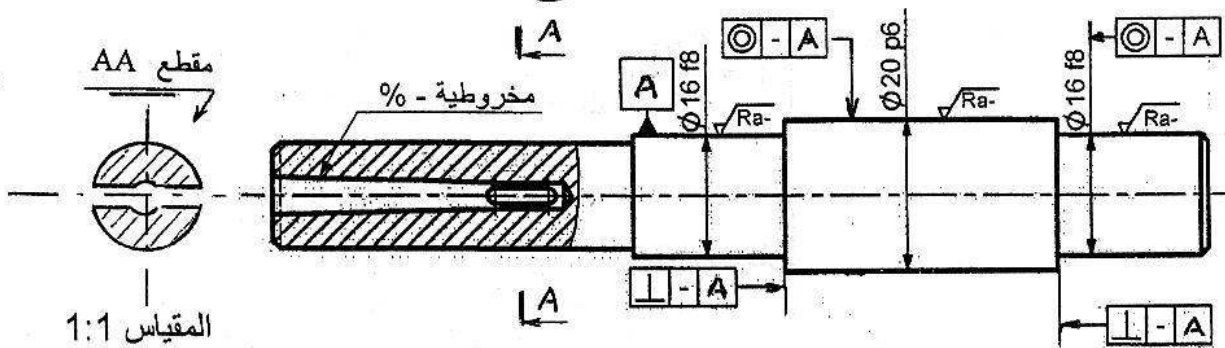
* ضع السماحات الهندسية.

* أنجز المقطع AA

* ضع الخشونة على الأسطح الوظيفية



اصحح



2-5- دراسة التحضير:

أ1- تكنولوجيا لوسائل الصنع:

نريد دراسة وسائل الصنع اللازمة من حيث الآلات و أدوات القطع والمراقبة للترس (6) في ورشة الصناعة الميكانيكية بسلسلة صغيرة.

1- ما هي طريقة الحصول على الخام؟

الدرفلة أو القولية

2- أشرح تعيين مادة صنع هذا الترس C 60

صلب خاص للمعالجة الحرارية يحتوي على 0,6% من الكربون

3- باستعمال علامة (x) اختر الوحدات المناسبة للإنجاز

وحدة التثبيت	وحدة الخراطة
	x
وحدة التفريز	x

أ2 - تكنولوجيا لطرق الصنع:

- نقترح دراسة صنع الوسادة (8) طبقا للرسم التعريفي المقابل بسلسلة تصنيع أحادية.

- السير المنطقي للصنع:

المرحلة	عمليات	منصب
100	مراقبة الخام	منصب المراقبة
200	{(4)}	خراطة
300	{(5),(6),(2),(1),(3)}	خراطة
400	مراقبة نهائية	منصب المراقبة

1- أتمم على الرسم المقابل رسم المرحلة 300 بـ:

أ- إتمام الوضعية السكونية.

ب- إتمام أبعاد الصنع.

ج- حساب بعد الصنع Cf_2 بتحويل الأبعاد.

الحساب:

$$Cf_{2Max} = Cf_{2Max} - Cf_{1Mini} \Rightarrow Cf_{2Max} = C_{2Max} + Cf_{1Mini}$$

$$Cf_{2Max} = 15.4 + 4.75 = 20.15$$

$$Cf_{2Mini} = Cf_{2Mini} - Cf_{1Max} \Rightarrow Cf_{2Mini} = C_{2Mini} + Cf_{1Max}$$

$$Cf_{2Mini} = 14.6 + 5.25 = 19.85$$

$$Cf_2 = 20^{+0.15}$$

2- ما هي وسائل القياس المناسبة لقياس:

$\varnothing 16H7$: سدادة أسطوانية مزدوجة (TLD) معيار أو ميكرومتر

$\varnothing 26p6$: معيار مزدوج الفكين (CMD) معيار أو ميكرومتر

سلسلة الأبعاد

ب - الآليات:

وصف و تشغيل :

عند الضغط على زر بداية التشغيل (m) ، يفتح الصمام (EV) فينزل الحليب الخام من الخزان إلى حوض الخلط . عند ضغط حوض الخلط على الملتقط "c" (حسب كمية الحليب المراد خلطها) يغلق الصمام (EV) و تخرج ساق الدافعة (V_1) حتى الضغط على الملتقط " a_1 " الذي يؤدي إلى دوران المحرك " $M_t=1$ " لمدة زمنية تقدر بـ 10 دقائق. بعدها يتوقف المحرك " $M_t=0$ " وترجع ساق الدافعة (V_1) حتى تضغط على الملتقط " a_0 " مما يؤدي إلى خروج ساق الدافعة (V_2) حتى الضغط على الملتقط " b_1 ". ثم تفرغ الحوض لمدة 30 ثانية (و هي المدة الزمنية اللازمة لإفراغ حوض الخلط من الحليب)، بعد انتهاء هذه المدة ترجع ساق الدافعة (V_2) حتى الضغط على الملتقط " b_0 " و تعاد الدورة . ملاحظة : فصل الدسم عن الحليب يتم بواسطة شبكة للتصفية.

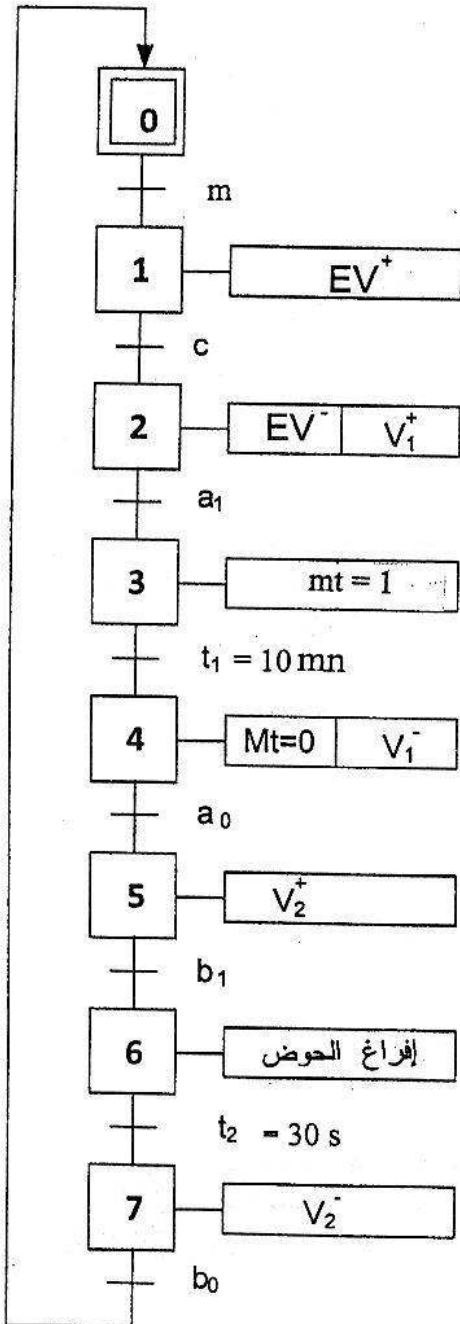
العمل المطلوب :

1- أتمم المخطط الوظيفي للتحكم في المراحل و الانتقالات (GRAFCET) (المستوى 2) .

2- ما هو إسم الدافعة (V_2) ؟
دافعة مزدوجة المفعول

3- ما هو الموزع المناسب لهذه الدافعة (V_2) ؟
موزع 2/5

تصحيح



سلم التنقيط

وزارة التربية الوطني
الديوان الوطني للامتحانات و المسابقات

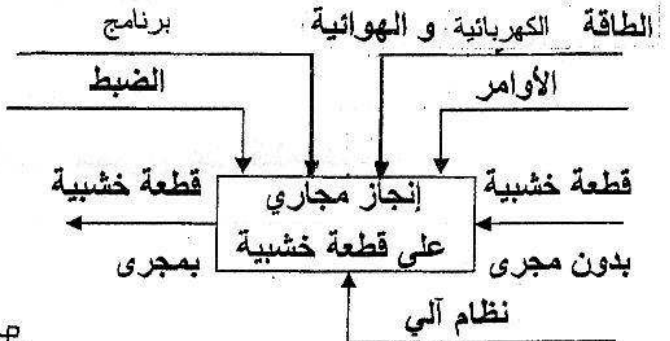
امتحان : بكالوريا التعليم الثانوي
الشعبة : تقني رياضي / هندسة ميكانيكية
المادة : تكنولوجيا
الموضوع الثاني : نظام آلي لإنجاز مجاري على قطع خشبية

14 /	دراسة الإنشاء
06 /	دراسة التحضير
20 /	المجموع

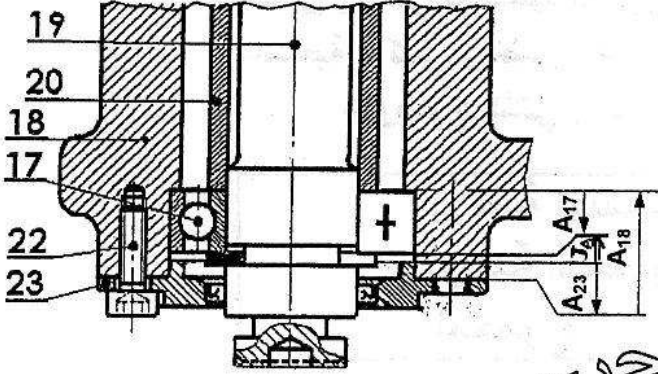
06	دراسة التحضير	14	دراسة الإنشاء
03.5	أ- تكنولوجيا لوسائل و طرق الصنع	10	أ- التحليل الوظيفي
	1	(1)	7x0,1
	5x0,2	(2)	9x0,1
	3x0,5	(3)	5x0,1
02.5	ب- الآليات	(4)	0,8
	9x0,2	(5)	3x0,3
	2x0,35	(6)	4x0,2
		(7)	3x0,2
		(8)	2x0,2
		(9)	2x0,2
		(10)	2x0,2
			3x0,3
			3x0,3
			3x0,3
			3x0,3
		04	ب- التحليل البنوي
		02.5	ب1 - دراسة تصميمية جزئية
		2	وصلة متمحورة
		0.5	تحقيق الكتامة
		01.5	ب2 - دراسة تعريفية جزئية
		0,25+0,75	الرسم التعريفي+المقطع
		2X0,25	السماحات+الخشونة

أ- تحليل وظيفي

1- أتمم العتبة A-0 للنظام الآلي.



4- أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشروط A على الرسم التالي:

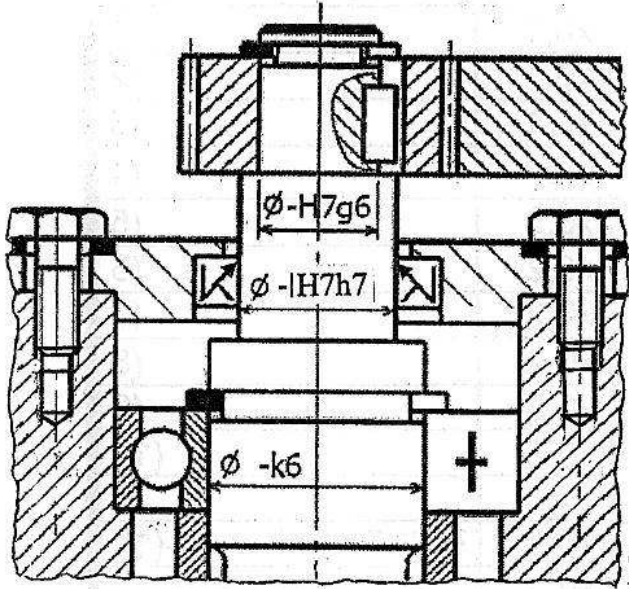


2- أكمل المخطط التجميعي لمضاعف السرعات بوضع الوظائف ثم قم بصياغة الوظائف داخل الجدول.

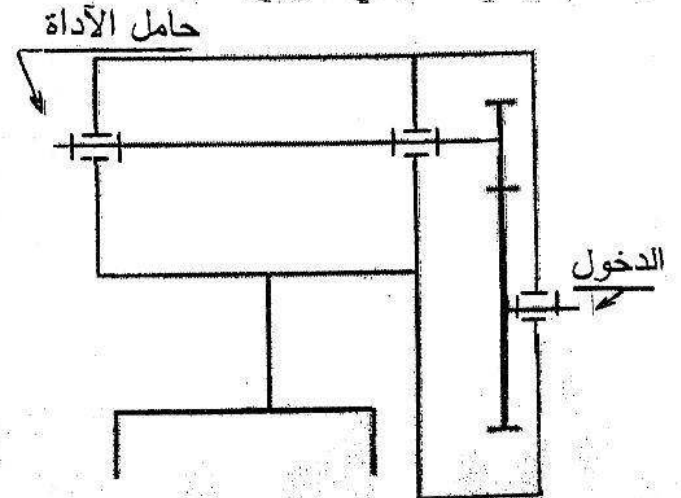


الوظيفة	صياغة الوظيفة
FP	نقل حركة دورانية للأداة مع مضاعفة السرعة
FC1	مقاومة المحيط الخارجي
FC2	تحقيق الإرشاد أو ربط المضاعف مع المزلاق

5- سجل التوافقات على الرسم التالي :



3- أتمم الرسم التخطيطي الحركي:



6- مادة العمود المحرك (1) هي 30CrMo4

أ- اشرح هذا التعيين مع ذكر اسم المادة.
30CrMo4 : صلب ضعيف المزج 0.3% من الكربون
Cr: الكروم 1% من الكروم.
Mo: الموليبدين.

1- أحسب الجهود القاطعة و عزوم الإنحناء ثم مثل منحنياتها.

• حساب الجهود القاطعة T :

$$0 \leq x \leq 35$$

$$T_1 = -F_1 = -50N$$

$$35 \leq x \leq 120$$

$$T_2 = -F_1 + F_2 = -50 + 50 = 0N$$

$$120 \leq x \leq 155$$

$$T_3 = -F_1 + F_2 + F_3 = -50 + 50 + 50 = +50N$$

• حساب عزوم الإنحناء M_f :

$$0 \leq x \leq 35: \overline{M_f} = F_1 \cdot x$$

$$\left\{ \begin{array}{l} x=0 \Rightarrow \overline{M_f} = F_1 \cdot x = 0Nmm \\ x=35 \Rightarrow \overline{M_f} = F_1 \cdot x = 1750Nmm \end{array} \right.$$

$$35 \leq x \leq 120: \overline{M_f} = F_1 \cdot x - F_2(x-35)$$

$$\left\{ \begin{array}{l} x=35 \Rightarrow \overline{M_f} = 1750Nmm \\ x=120 \Rightarrow \overline{M_f} = 1750Nmm \end{array} \right.$$

$$120 \leq x \leq 155:$$

$$\overline{M_f} = F_1 \cdot x - F_2(x-35) - F_3(x-120)$$

$$\left\{ \begin{array}{l} x=120 \Rightarrow \overline{M_f} = 1750Nmm \\ x=155 \Rightarrow \overline{M_f} = 0Nmm \end{array} \right.$$

$$0 \leq x_1 \leq 35: \overline{M_f} = F_1 \cdot x_1$$

$$\left\{ \begin{array}{l} x_1=0 \Rightarrow \overline{M_f} = F_1 \cdot x_1 = 0Nmm \\ x_1=35 \Rightarrow \overline{M_f} = F_1 \cdot x_1 = 1750Nmm \end{array} \right.$$

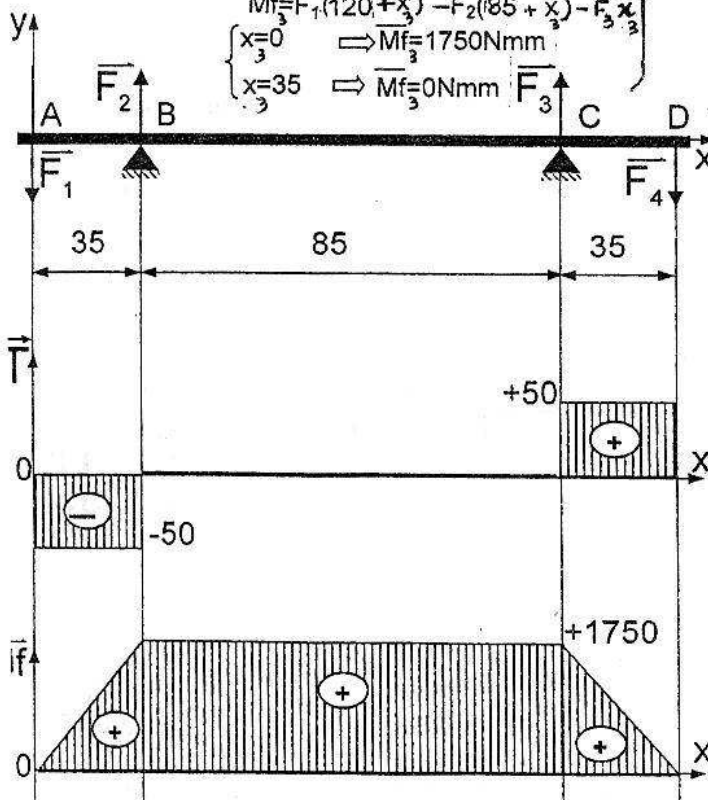
$$0 \leq x_2 \leq 85: \overline{M_f} = F_1(35+x_2) - F_2 x_2$$

$$\left\{ \begin{array}{l} x_2=0 \Rightarrow \overline{M_f} = 1750Nmm \\ x_2=85 \Rightarrow \overline{M_f} = 1750Nmm \end{array} \right.$$

$$0 \leq x_3 \leq 35:$$

$$\overline{M_f} = F_1(120+x_3) - F_2(85+x_3) - F_3 x_3$$

$$\left\{ \begin{array}{l} x_3=0 \Rightarrow \overline{M_f} = 1750Nmm \\ x_3=35 \Rightarrow \overline{M_f} = 0Nmm \end{array} \right.$$



7- دراسة المتسنيات الأسطوانية ذات أسنان قائمة :

{{(4),(5)}}

- أتم جدول المميزات التالي مع الحسابات :

$$a = (d_4 + d_5)/2 = 41mm$$

$$z_4 = d_4/m = 27$$

$$z_5 = d_5/m = 14$$

العجلات	m	Z	d	a
(4)	2	27	54	41
(5)		14	28	

8- أحسب سرعة خروج العمود (19) علما أن

سرعة المحرك هي $N_m = N_1 = 750 \text{ tr/mn}$

$$r_{4-5} = d_4/d_5 = N_5/N_4$$

$$N_5 = N_{19} = N_4 \times d_4/d_5 = 750 \times 54/28$$

$$N_5 = N_{19} = \underline{1446.42 \text{ tr/mn}}$$

9- أحسب مزدوجة المحرك C_m علما أن إستطاعة

المحرك $P = 1.5 \text{ Kw}$ و $N_m = 750 \text{ tr/mn}$

$$P = C_m \times \omega = C_m \times \pi \cdot N_m / 30$$

$$C_m = 30 \times P / \pi \cdot N_m = 30 \cdot 1500 / 3.14 \times 750$$

$$C_m = \underline{19.10N.m}$$

10- أحسب الجهد المماسي T للعجلة المسننة (4).

$$C_m = T \times d_4/2$$

$$T = 2 C_m / d_4 = 2 \times 19100 / 54$$

$$T = \underline{707.40N}$$

11- دراسة ميكانيكية للمقاومة :

دراسة إنحناء العمود (19) :

نفترض أن العمود (19) عبارة عن عارضة أفقية و محملة

بجهود حسب الشكل الموالي :

• معطيات :

$$\|F_1\| = 50N \quad \|F_2\| = 50N$$

$$\|F_3\| = 50N \quad \|F_4\| = 50N$$

$$1mm \longrightarrow 5N$$

$$1mm \longrightarrow 100Nmm$$

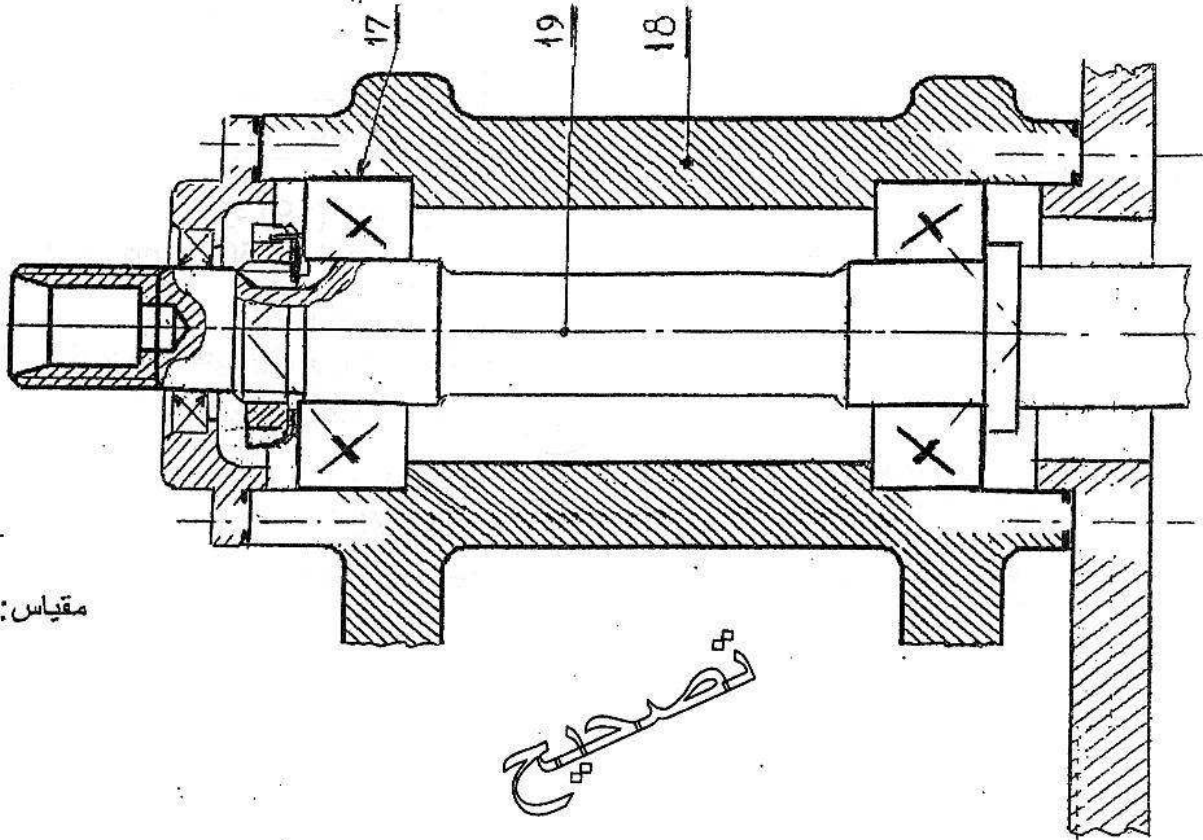
السلم :

تصحيح

ب- تحليل بنيوي:

ب1 - دراسة تصميمية جزئية:

لتحسين المجموعة على مستوى عمود الخروج (19) لمضاعف السرعات.
أنجز وصلة متمحورة بين العمود (19) و الهيكل (18) بمدحرجتين ذات دحاريح مخروطية "KB" (17) التركيب على شكل "O" لإمتصاص الأحمال الموجودة على طرف العمود نتيجة تشغيل المجاري

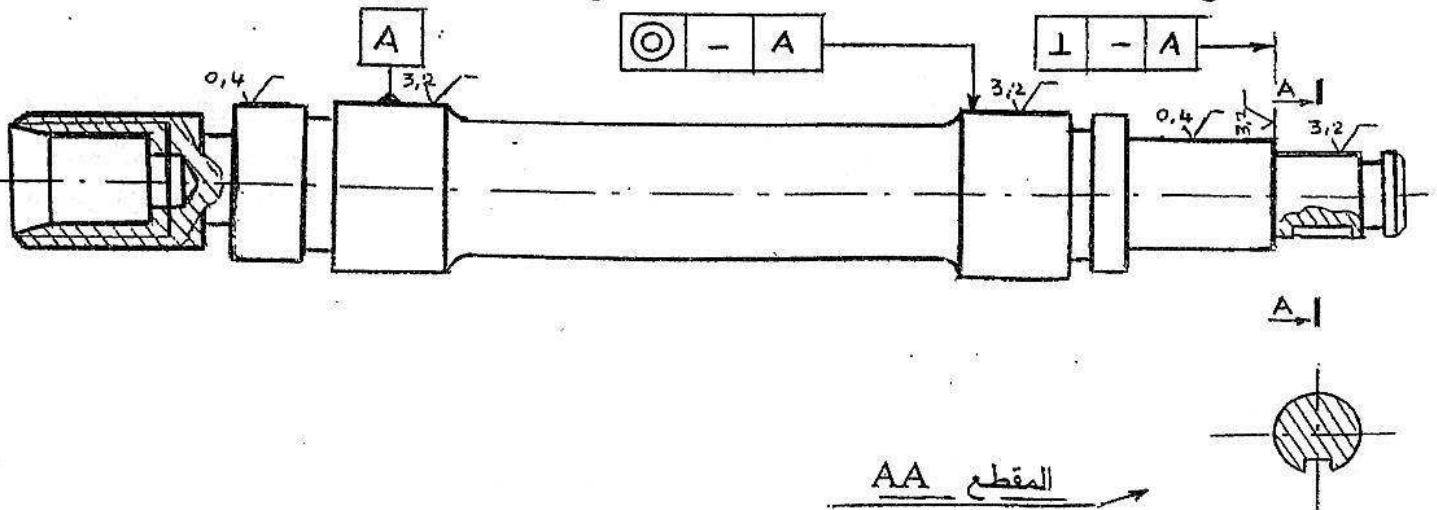


مقياس: 0,8

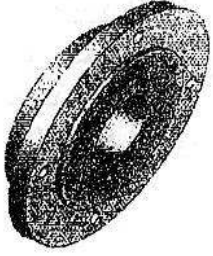
تصحيح

ب2 - دراسة تعريفية جزئية: أنجز الرسم التعريفي للعمود (19) بمقياس 1:1 . مستعينا بالرسم التجميعي الصفحة 20/13

- وضع السماحات الهندسية والخشونة + أنجز المقطع AA



2-5- دراسة التحضير:



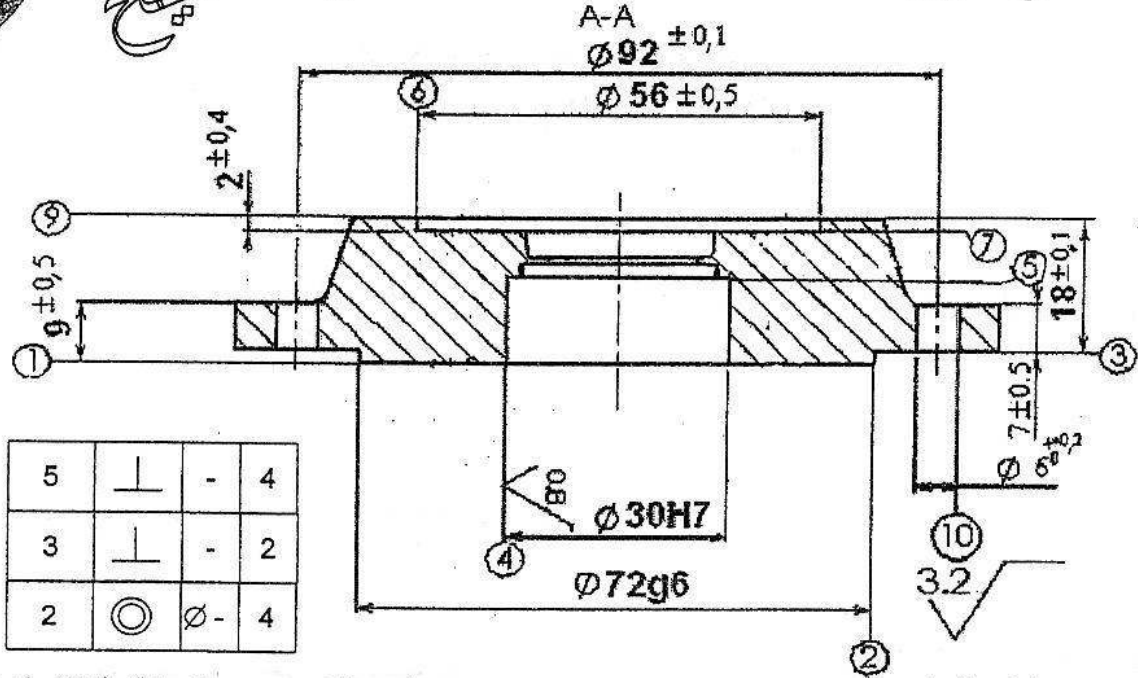
تصحيح

أ- تكنولوجيا لوسائل و طرق الصنع:

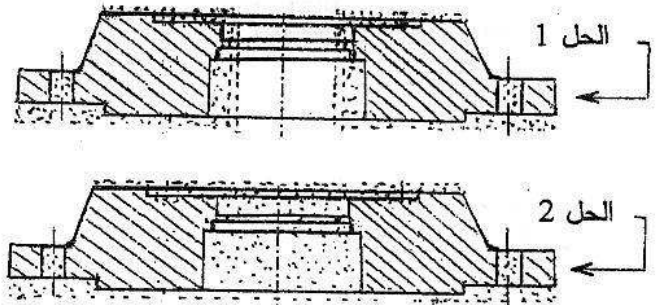
نقترح دراسة إنجاز العلبة (6) حسب الرسم التعريفي التالي:

- السطوح المرقمة هي السطوح المشغلة.

- سلسلة التصنيع صغيرة.



1- أتمم الشكل الأولي للخام:

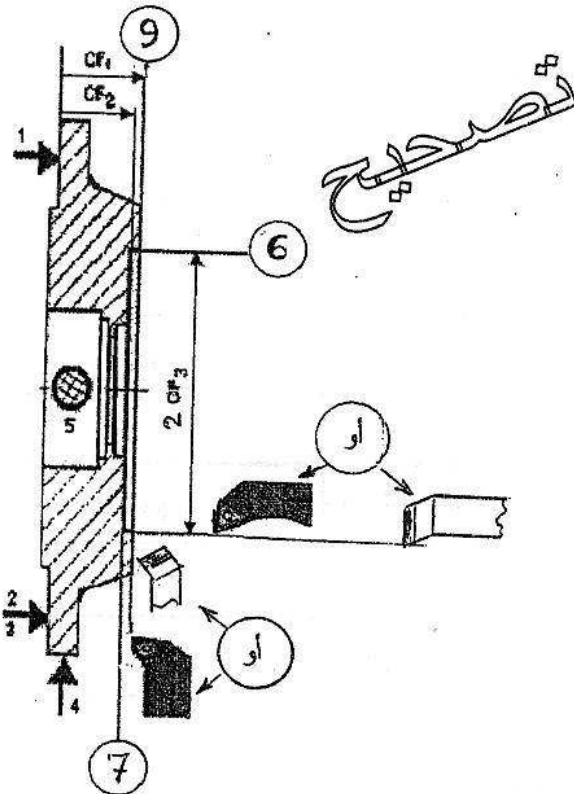


2- نقترح التجميع التالي لإنجاز العلبة (6)

{5-4-3-2-1} ؛ {9-7-6} ؛ {10}

- أتمم جدول السير المنطقي للصنع:

مرحلة	عمليات	منصب
100	مراقبة الخام	منصب المراقبة
200	{5-4-3-2-1}	خرطة
300	{9-7-6}	خرطة
400	{10}	تنقيب
500	مراقبة نهائية	منصب المراقبة



تصحيح

وصف و تشغیل :

عند التماسها بالملتقط b_1 تقوم الدافعة (C) بدفع الطاولة بمسافة تساوي طول المجرى عند التماسها بالملتقط c_1 تعود الدافعة (B) إلى وضعيتها الأولى لتضغط على b_0 ، حينئذ يتوقف المحركان ($Mt_1=0$) و ($Mt_2=0$) و تعود الدافعة (C) لوضعيتها الأولى لتضغط على c_0 فتحرر القطعة برجوع الدافعة (A) لتضغط على a_0 .
تكرر الدورة من جديد.

1- أتمم مخطط (م. ت. م. ن) الخاص بمركز
التفتيش : (GRAFCET)(المستوى 2) .

