الموضوع الثاني

الموضوع: نظام آلي للتعبئة والإجلاء

يحتوي ملف الدراسة على جزئين:

أ- **الملف التقني :** الصفحات {21/11 ، 21/12 ، 21/13 ، 21/14 ، 21/15}

ب- **ملف الأجوبة :** الصفحات {21/16 ، 21/17 ، 21/18 ، 21/19 ، 21/20 ، 21/21}

ملاحظة : - **لا يسمح باستعمال أي وثيقة خارجية عن الاختبار.**

- يسلم ملف الأجوبة بكامل صفحاته {21/16 ، 21/17 ، 21/18 ، 21/19 ، 21/20 ، 21/21} داخل الورقة المزدوجة للاختبار .

أ- الملـــف التقـنـي:

1. تقديم النظام الآلي:

يهدف النظام الآلي المقترح للدراسة (صفحة 21/12) إلى ملء العلب المعدنية بكمية مضبوطة من معجون ما (الطماطم، المربى، ..) وإجلائها.

يتكوّن الجزء العملي للنظام الآلي (شكل 1) صفحة 21/12 من:

- منصب التغذية بالعلب الفارغة المكوّن من خزان العلب و دافعة **(V_1)** التي تقوم بوضع العلبة في وضعية تعبئة.
- منصب التعبئة المكوّن من خزان المادة الأولية (معجون)، يتحكم في فتحه وغلقه الدافعة **(V_2)**.
- منصب تحويل العلب المعبئة إلى منصب غلق العلب (غير ممثل وغير معني بالدراسة) المكوّن من الدافعة **(V_3)** والبساط المتحرك **(TR)** الذي يتحكم فيه محرك - مخفض **(Mt)**.

2. وصف تشغيل الدورة:

عند وصول العلبة فارغة من الخزان إلى منصب التغذية الذي يكشف عن وجودها الملتقط **p** والضغط على الزر **m** تنطلق الدورة :

- نقل العلبة الفارغة إلى منصب التعبئة بواسطة الدافعة **(V_1)**.
- عند الضغط على الملتقط **a_1** تدخل ساق الدافعة **(V_2)** التي ستفتح خزان المادة الأولية لملء العلبة.
- عند الضغط على الملتقط **b_0** وملتقط الوزن **n** الذي يكشف عن بلوغ الوزن المناسب للعلبة.
- يتم خروج ساق الدفعة **(V_2)** لغلق خزان المادة الأولية.
- عند الضغط على الملتقط **b_1** تحوّل العلبة إلى البساط المتحرك **(TR)** بواسطة خروج ساق الدافعة **(V_3)**.
- عند الضغط على الملتقط **c_1** يؤدي إلى رجوع ساق الدافعة **(V_3)** .
- عند الضغط على الملتقط **c_0** ينطلق المحرك **(Mt)** لمدة 10 ثواني لتحويل العلبة المملوءة إلى منصب الغلق (غير ممثل).
- توقف المحرك **(Mt)** ورجوع ساق الدافعة **(V_1)** بعد انتهاء المدة وتنتهي الدورة.

3. منتج محل الدراسة:

نقترح دراسة محرك مخفض الذي يدير البساط المتحرك (الصفحة 21/13).

يتم نقل الحركة من عمود المحرك (12) إلى البساط المتحرك بواسطة متسننات مخروطية ذات أسنان قائمة (16 – 27).

4. معطيات تقنية :

$N_{12} = 1500$ tr/mn ; $Z_{16} = 29$ dents ; $Z_{27} = 39$ dents ; $m = 3$ mm

5. العمل المطلوب:

1.5. دراسة الإنشاء (14 نقطة)

أ- تحليل وظيفي : أجب مباشرة على الصفحات : 21/16 ، 21/17 ؛ 21/18.

ب- تحليل بنيوي:

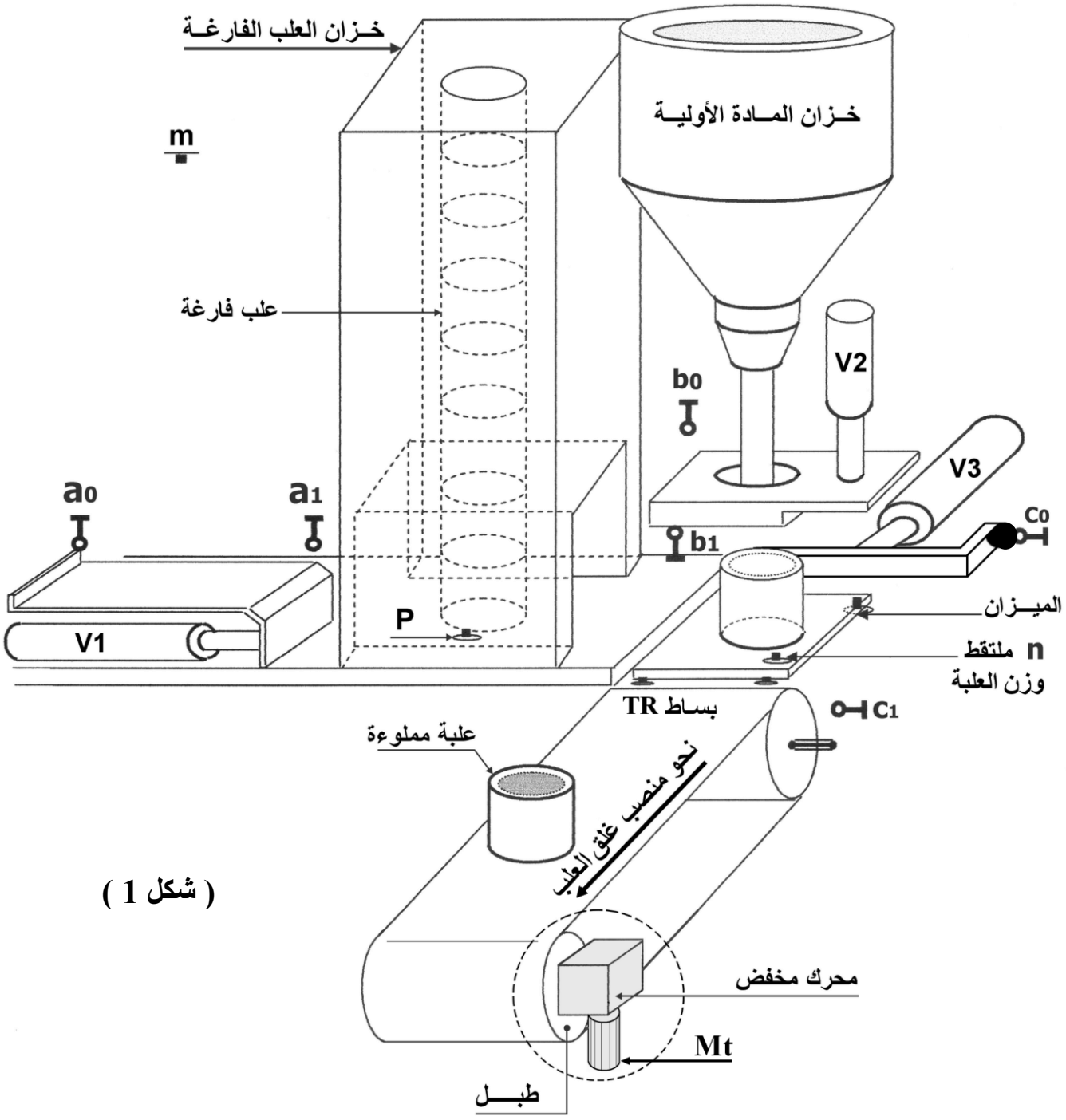
1- دراسة تصميمية جزئية : أتمم الدراسة التصميمية الجزئية مباشرة على الصفحة : 21/19.

2- دراسة تعريفية جزئية: أتمم الدراسة التعريفية الجزئية مباشرة على الصفحة : 21/19.

2.5. دراسة التحضير: (6 نقاط)

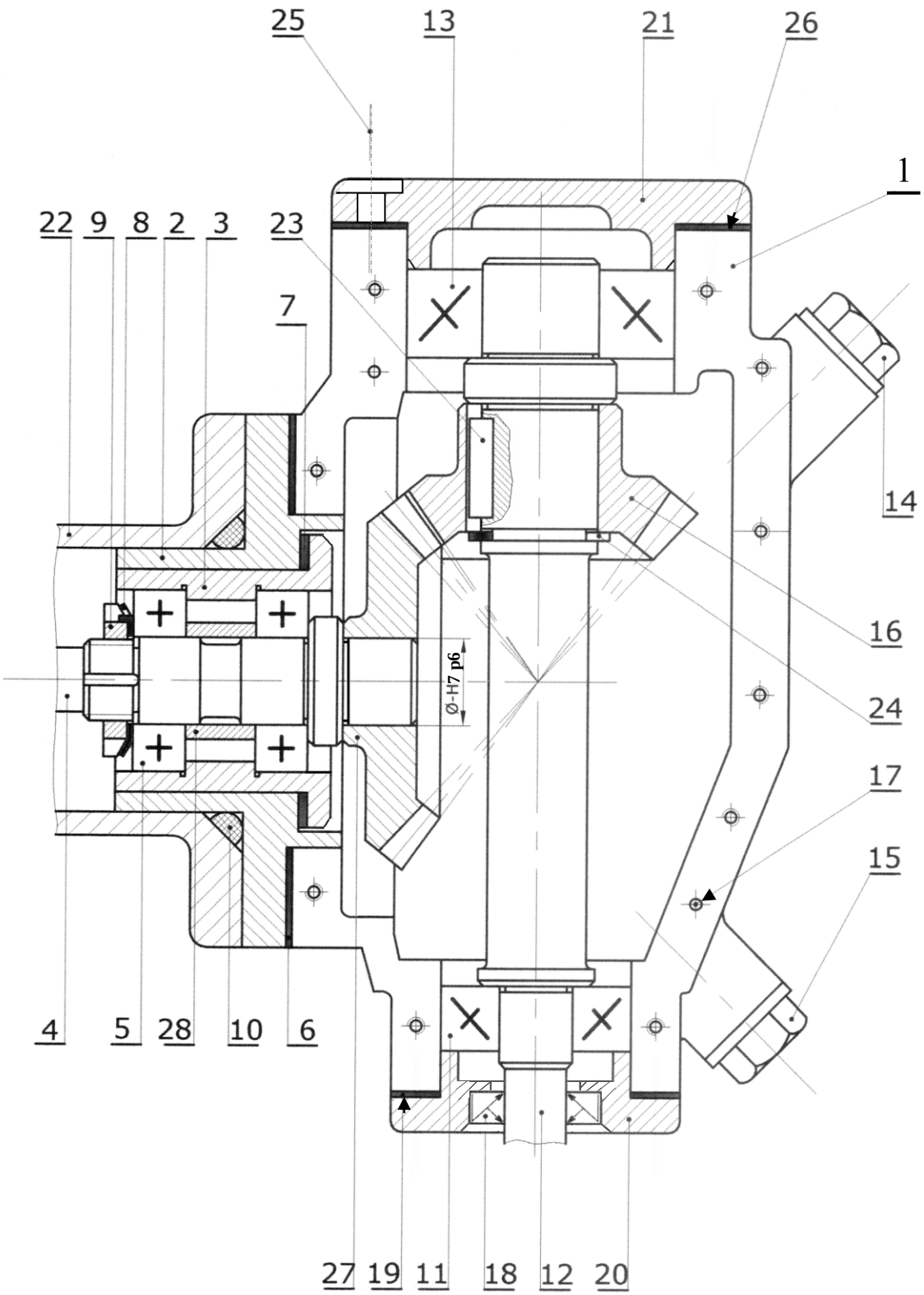
أ- تكنولوجيا لوسائل و طرق الصنع : أجب مباشرة على الصفحة **:** 21/20.

ب- دراسة الآليات: أجب مباشرة على الصفحة : 21/21**.**



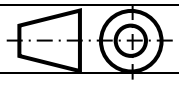
(شكل 1)

نظام آلي للتعبئة والإجلاء

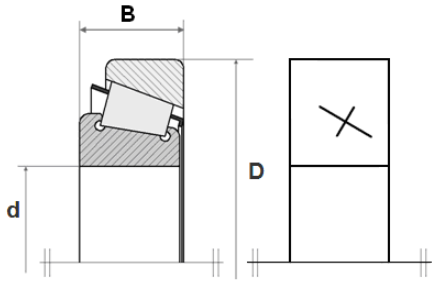


محـرك مـخفـض	السلم : 2:1

الرقم	العدد	التعيينـــات	المـــادة	المـــلاحظة
28	1	لجـاف	E 295	
27	1	عجلة مسننة	31 Cr Mo 12	
26	1	تعيين معني بالدراسة		تجارة
25	8	برغي أسطواني بتجويف سداسي		تجارة
24	1	حلقة مرنة للأعمدة	C 35	تجارة
23	1	خابور متوازي شكل A		
22	1	هيكل	EN GJL 250	
21	1	غطاء	EN GJL 250	
20	1	غطاء	EN GJL 250	
19	1	تعيين معني بالدراسة		تجارة
18	1	فاصل ذو شفتين		تجارة
17	2	تعيين معني بالدراسة	C 22	
16	1	ترس	31 Cr Mo 12	
15	1	برغي تفريغ الزيت		تجارة
14	1	برغي ملء الزيت		تجارة
13	1	مدحرجة ذات دحاريج مخروطية	30 Cr Mo 16	تجارة
12	1	عمود المحرك	15 Cr Ni 6	
11	1	مدحرجة ذات دحاريج مخروطية	30 Cr Mo 16	تجارة
10	1	فاصل كتامة		تجارة
9	1	صامولة محزّزة KM M 30 x 1,5		تجارة
8	1	حلقة كبح محزّزة		تجارة
7	1	تعيين معني بالدراسة		تجارة
6	1	تعيين معني بالدراسة		تجارة
5	2	مدحرجة ذات صف واحد من الكريات	30 Cr Mo 16	تجارة
4	1	عمود الخروج	31 Cr Mo 12	
3	1	علبة	EN GJL 250	
2	1	علبة	EN GJL 250	
1	1	نصف كارتر	EN GJL 300	

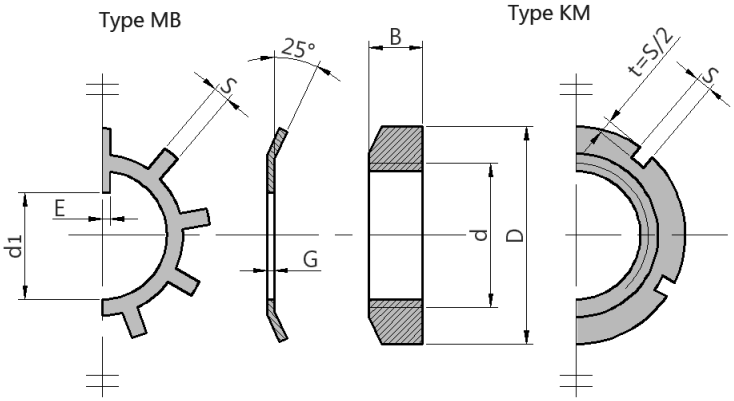
	محـرك مخفـض	**اللغـة** **Ar**
	**(نظام آلي للتعبئة والإجلاء)**	

مدحرجات ذات دحاريج مخروطية KB :



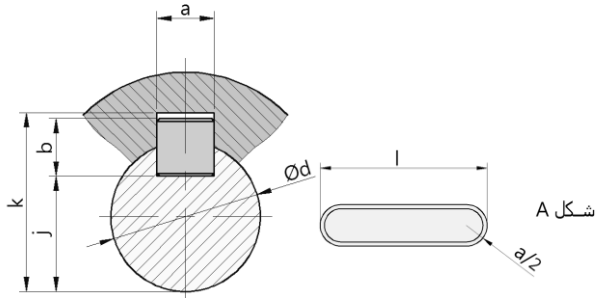
d	D	B	r	Co daN	C daN	n tr/mn
20	47	15,25	1,5	1 660	2 360	8 000
25	52	16,25	1,5	1 930	2 650	8 000
30	62	17,25	1,5	2 550	3 450	6 000

صامولة محززة:



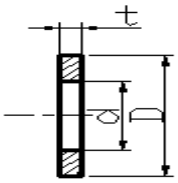
dxP	D	B	S	d1	E	G
15x1	**25**	**5**	**4**	**13.5**	**4**	**1**
17x1	**28**	**5**	**4**	**15.5**	**4**	**1**
20x1	**32**	**6**	**4**	**18.5**	**4**	**1**

الخابور المتوازي:



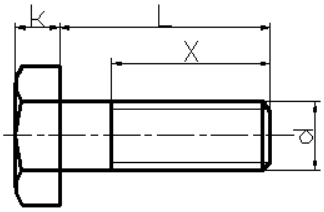
K	j	s	b	a	d
d + 2.8	d - 3.5	0.25	6	6	17 إلى 22
d +3.3	d - 4	0.25	7	8	22 إلى 30
d +3.3	d - 5	0.4	8	10	30 إلى 38

حلقة استناد:



type	S		N		L	
d	t	D	t	D	t	D
8	1.6	15	1.6	16	2	24
10	2	18	2	20	2.5	30
12	2	20	2.5	24	3	37
16	3	30	3	32	3	40

برغي التجميع:

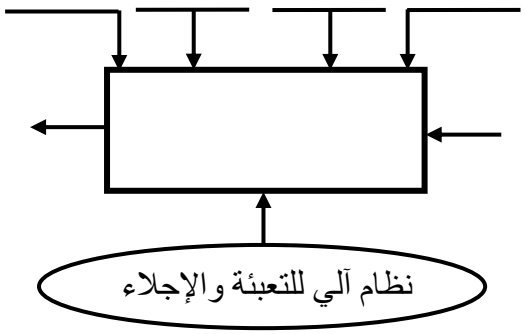


d	pas	s	k
M6	1	10	4
M8	1.25	13	5.3
M10	1.50	16	6.4
M12	1.75	18	7.5

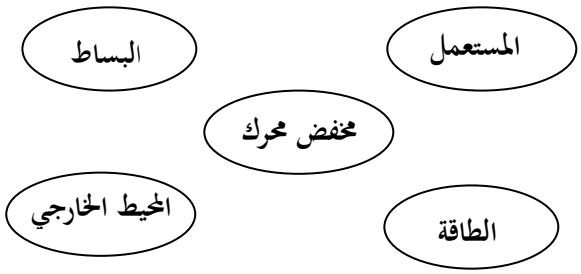
1.5 دراســـة الإنشـــاء

أ – التحليل الوظيفي:

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



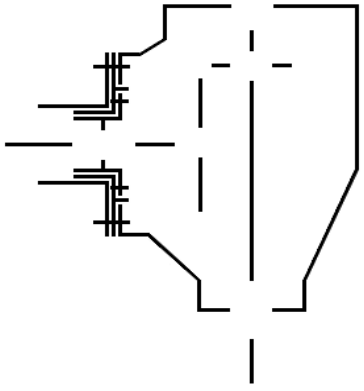
2. أتمم المخطط التجميعي للوظائف للمخفض



3. أتمم جدول الوصلات الحركية التالية:

القطع	اسم الوصلة	الرمز	الوسيلة
4\27			
1\12			
1\21			

4. أتمم الرسم التخطيطي الحركي التالي :



5. ما هو اسم و وظيفة القطع التالية؟

(17) : الاسم : ..... الوظيفة : .....

(19) : الاسم : ..... الوظيفة : .....

6. ما هو الشرط الوظيفي للتسنن بين (16) و (27) ؟

.....

.....

7. اشرح التعيين الموحّد لمادة صنع القطعة (13)

30 Cr Mo 16

30: .....

Cr : .....

Mo : .....

16 : .....

8. لقد تم الحصول على خام العجلة المسننة (27) عن طريق حدادة القالب:

* اشرح باختصار مبدأ هذا النوع .

.....

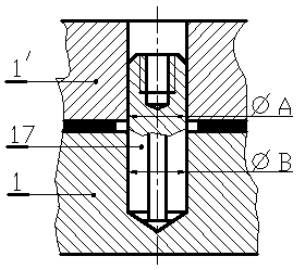
.....

.....

.....

.....

9. قد تم تركيب القطعة (17) في نصفي الكارتر حسب الشكل المقابل.



ضع علامة (×) على التوافق المناسب لـ(A) و (B)

الأقطار	نوع التوافق	
	بالشد	بالخلوص
ØA		
ØB		

10. دراسة المدحرجات:

1.10. هل استعمال المدحرجات **(5)** مناسبة لتوجيه العمود (4) ؟

.....

* برر إجابتك : .....

.....

2.10 ما هو نوع تركيب المدحرجات(11) و(13) ؟

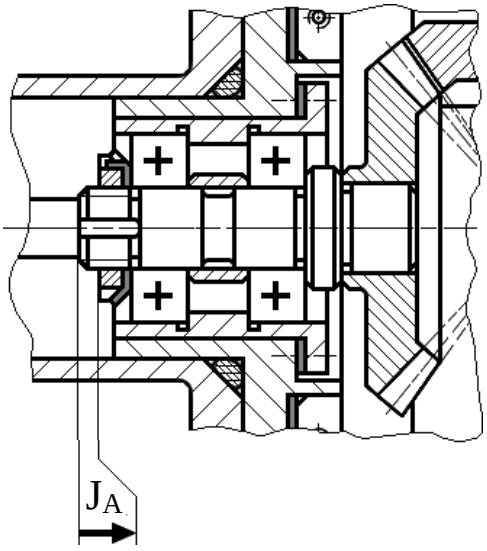
.....

* برر استعمال هذا النوع من التركيب:

.....

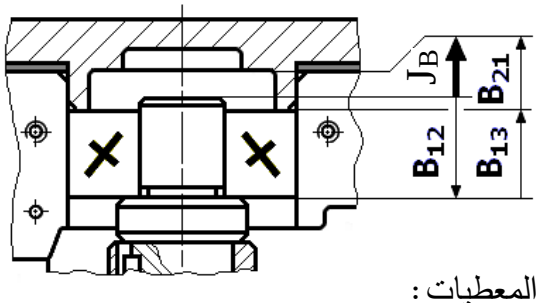
11.التحديد الوظيفي للأبعاد:

1.11 مباشرة على الشكل أدناه أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشرط J_A (الترقيم انظر الصفحة21/13)



2.11 لديك سلسلة الأبعاد الوظيفية الخاصة بالشرط J_B.

- احسب البعد الوظيفي المجهول B_{21} ؟



المعطيات :

$J_B = 4^{\pm 0,6}$

$B_{12} = 20^{\pm 0,2}$

$B_{13} = 17^{\pm 0,2}$

.....

.....

.....

.....

.....

B_{21} = ...

12- دراسة المتسننات :

أ- أتمم جدول المميزات الخاصة بالتسنن (16)، (27):

	m	Z	d	δ	da	df
16	3	29				
27		39				

- العلاقات:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ب- احسب سرعة دوران عمود الخروج (4) إذا كان العمود المحرك (12) يدور بسرعة $N_{12} = 1500$ tr/mn

.....

.....

.....

.....

.....

.....

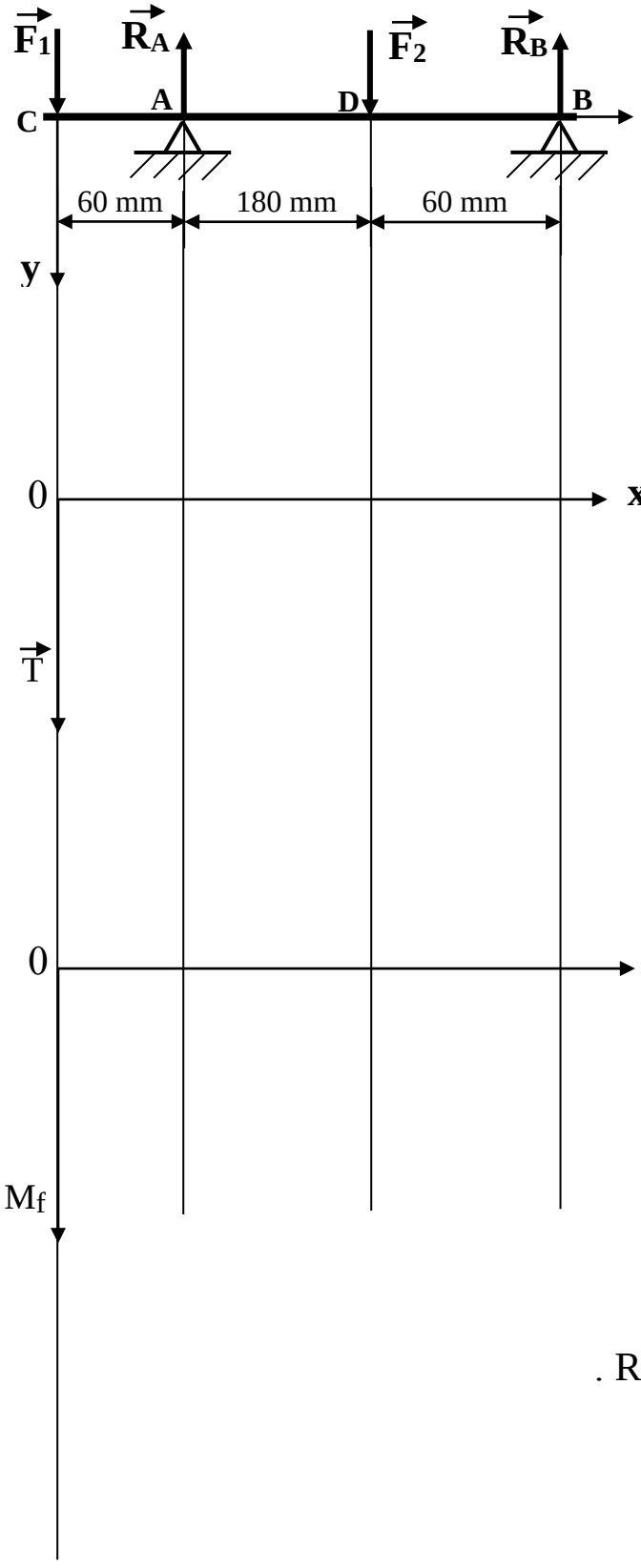
.....

.....

N_4= .....

13. مقاومة المواد

نفترض أن العمود (12) عبارة عن عارضة ذات مقطع دائري ثابت مملوء بقطر d = 25 mm يشتغل تحت تأثير حمولتين F_1 وF_2 و يرتكز في A و B كما هو مبيّن في الشكل أدناه. نعطي: $||\overrightarrow{F_1}||$=1000 N و $||\overrightarrow{F_2}||$ = 2000 N علما أن $||\overrightarrow{R_B}||$ = 1250 N و $||\overrightarrow{R_A}||$ =1750 N . لذا نطلب:



1 – احسب الجهود القاطعة وارسم المنحنى البياني.

(سلم : 1 cm ⟵ 500 N)

*** منطقة CA:**

.....

.....

*** منطقة AD:**

.....

.....

*** منطقة DB:**

.....

.....

2 – احسب عزوم الانحناء وارسم المنحنى البياني.

(سلم : 1 cm ⟵ 20000 N.mm)

*** منطقة CA:**

.....

.....

.....

.....

*** منطقة AD:**

.....

.....

.....

.....

*** منطقة DB:**

.....

.....

.....

.....

3 – احسب الإجهاد الناظمي الأقصى (σ_{Max}) R_{Max} .

.....

.....

.....

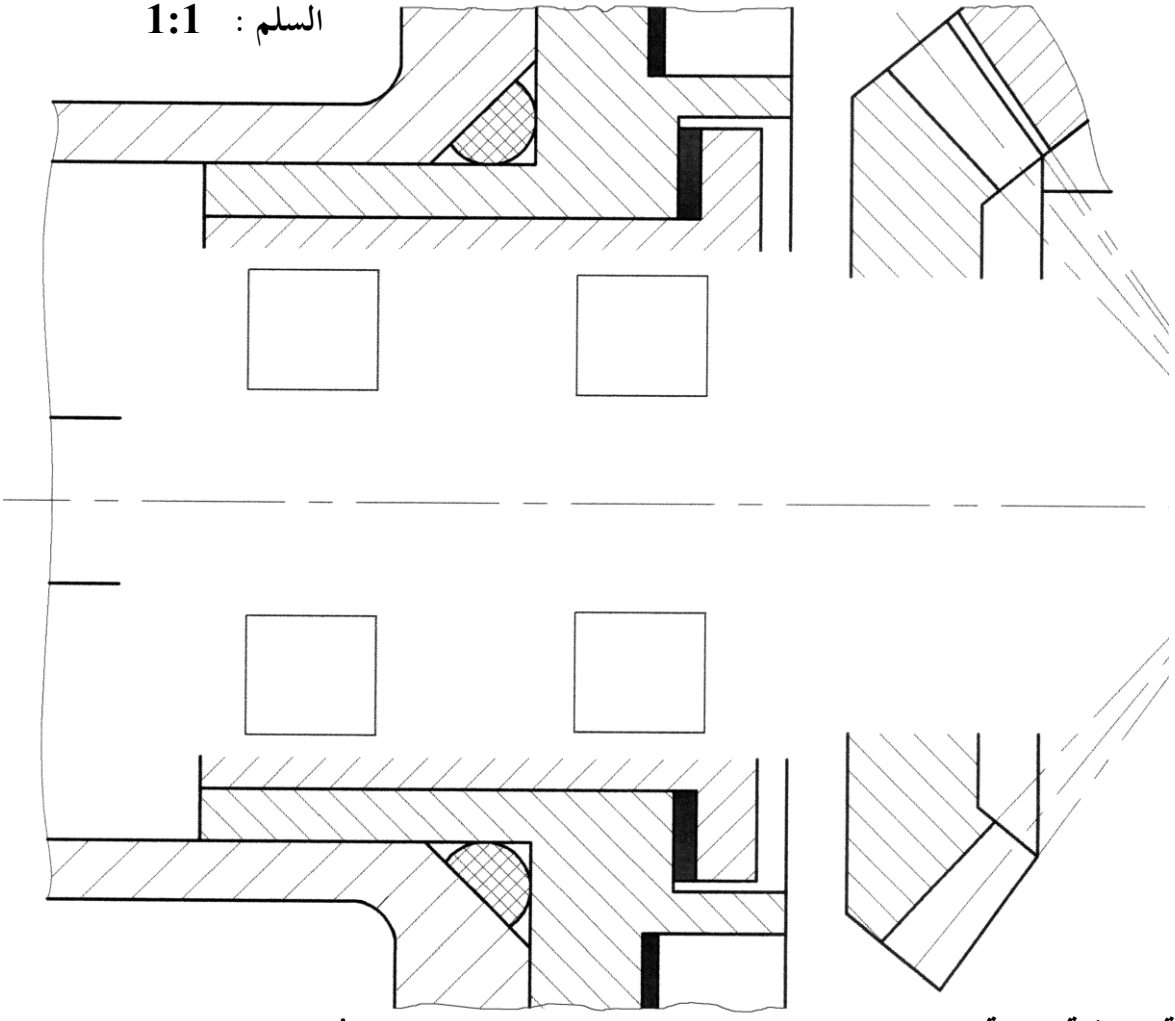
.....

ب- التحليل البنيوي

1 – دراسة تصميمية جزئية:

لتحسين مردود الجهاز نقترح تغيير المدحرجات (5) بمدحرجات ذات دحاريج مخروطية (KB) وتحقيق وصلة اندماجية قابلة للفك بين العجلة (27) والعمود (4).

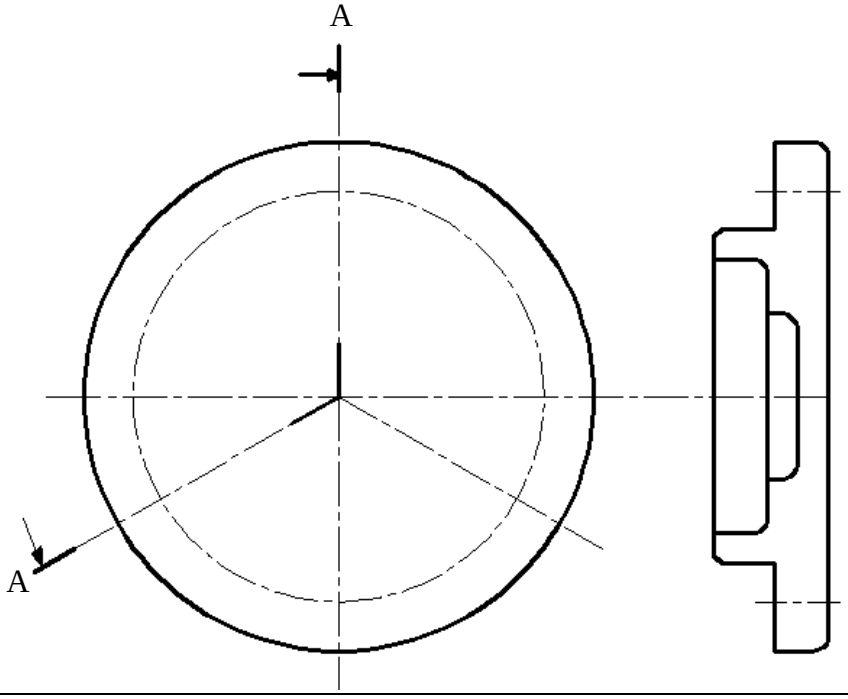
السلم : 1:1



2 - دراسة تعريفية جزئية:

أتمم الرسم التعريفي للغطاء (21) بالسلم 2:1 وفق المسقطين التاليين:

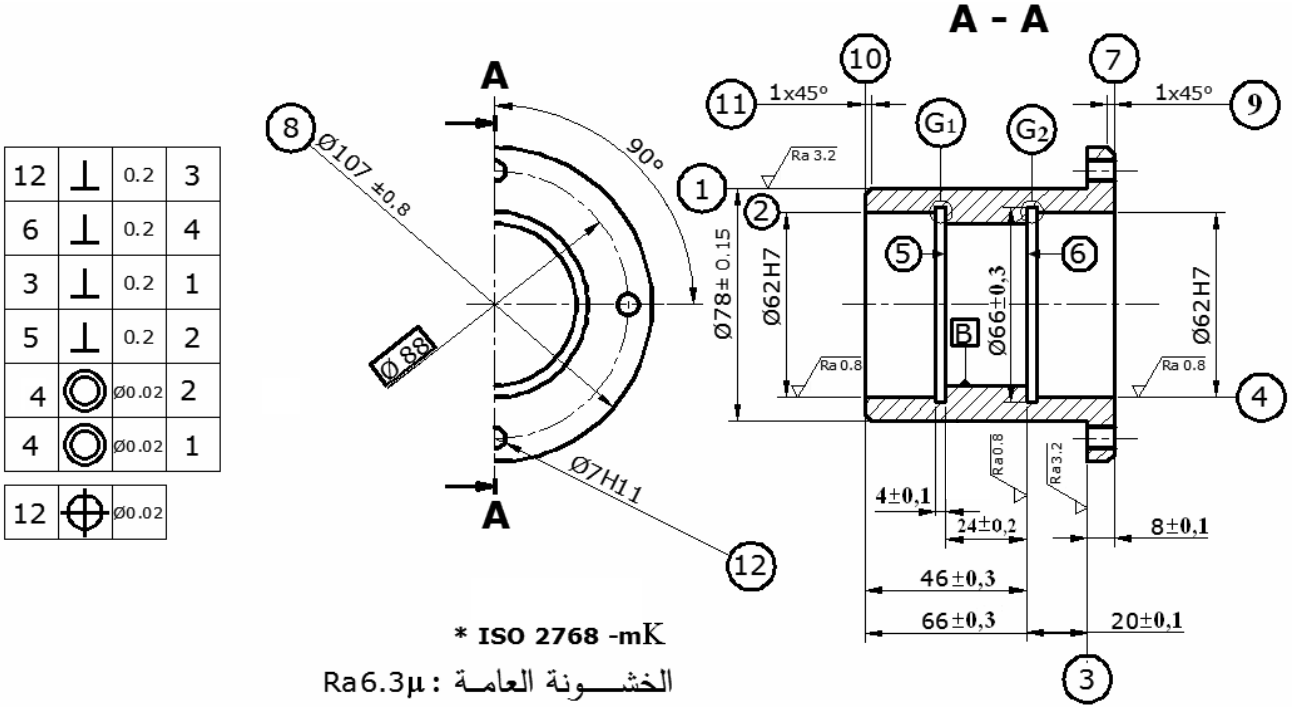
- المسقط الأمامي قطاع A-A
- المسقط الجانبي الأيمن.
- حدد الأبعاد الوظيفية.
- حالات السطح.
- السماحات الهندسية (دون قيم).



5-2 دراسة التحضير

أ- تكنولوجيا لوسائل وطرق الصنع :

نقترح دراسة صنع العلبة (3) المصنوعة من EN GJL 250 والممثلة على الرسم الموالي بسلسلة صغيرة.



12	⊥	0.2	3
6	⊥	0.2	4
3	⊥	0.2	1
5	⊥	0.2	2
4	◎	Ø0.02	2
4	◎	Ø0.02	1

12	⌖	Ø0.02

* ISO 2768 -mK

الخشـــونة العامـة : Ra6.3µ

1.أتمم السير المنطقي لصنع العلبة (3) مستعينا بمجموعات التشغيل التالية:

{(G1) -(11) - (10) -(5) - (3) - (2)- (1)}، {(G2) - (9) - (8) - (7) - (6) - (4)}، {(12)}

المراحل	العمليـــات	المنصب
100	مراقبة الخام	المراقبة
200		
300		
400		
500	(6) – (4)	التصحيح الاسطواني
600	(5) – (2)	التصحيح الاسطواني
700	مراقبة نهائية	المراقبة

2- احسب سرعة الدوران (N) وسرعة التغذية (V_f) الخاصة بالسطح (7).

المعطيات : $d = 107mm$ ، $f = 0,2\ mm/tr$ ، $v_c = 80\ m/mn$

.....

.....

.....

.....

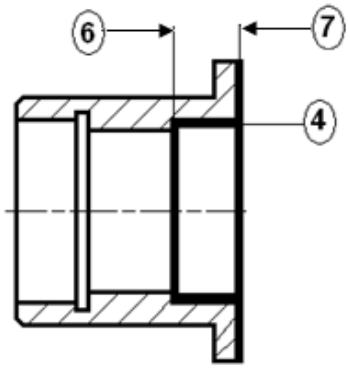
.....

V_f = ...

N = ...

3.أتمم رسم المرحلة الخاصة بإنجاز السطوح (4)،(6) و(7) **فقط** بوضع القطعة في وضعية سكونية مع تمثيل الأدوات، أبعاد الصنع وحركات القطع (الشكل1) .

(الشكل1)



ب- دراسة الآليات:

1. ما نوع الموزع المستعمل مع الدافعة مزدوجة المفعول (V_1) مع الشرح ؟

.....

.....

.....

.....

2. أتمم المخطط الوظيفي للتحكم في المراحل والانتقالات (غرافسات مستوى 2) للنظام الآلي الممثل على الصفحة 21/12 مستعينا بوصف تشغيله صفحة 21/11 .