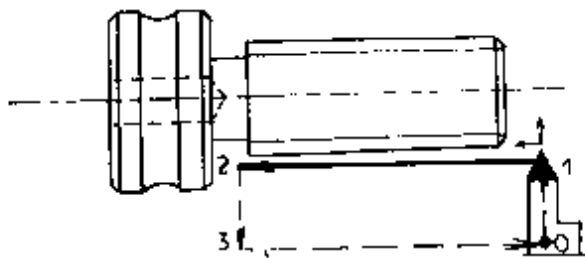


التكنولوجيا

٦

تصحيح



10 : استقراره للعمق

21 : عمل الحزام اللولبية

32 : رجوع

03 : رجوع إلى الوضعية الأصلية

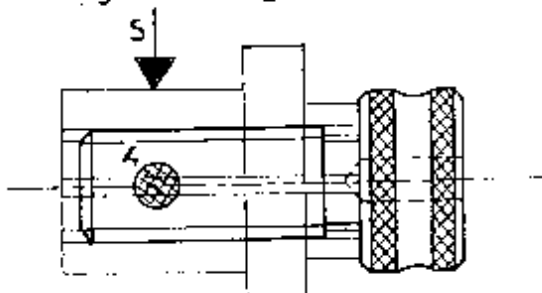
* الدورة تتكرر أو توماتيكيا إلى نهاية العمق

3.1 عملية التخريش والتقيب تكون على آلة خراطة

حسوية ، تركيب القلعة يكون بواسطة استعادة

التركيب ، أيضا مباشرة على الرسم الوسيلة السوية

تحقق هذا التركيب به ونا خساد اللولبية



التركيب : استعمال

خاتم خشبوق و ملولبية

داخليا حسب قطر المبرني . الوضعية الإيزوستاتية

2 قطب الإرتكار ⑤ يكون منجز في وحدة الخراطة

العمل يكون على قضيب . نريد دراسة تحليل

مقارنه للإنتاج (اختيار الآلة ، تحضير المنصب ، شروط العمل)

في حالة : إنتاج موحد (قطعة واحدة)

• سلسلة وحيدة (300 قطعة)

• سلسلة وحيدة (1500 قطعة)

مخرطة // تحضير المنصب يكون من طرف العمل

كل القطب : تركيب القلعة ، لكرات تكون هذا العمل

مخرطة // تحضير المنصب من طرف مختص

نفس المخرط كالحديد زيادة عن ضبط مبرام

المصنوعة والفصل : تجهيز الآلة تكون من طرف مختص

مخرطة أو توماتيك ، تحضير من طرف مختص

ضبط المخرط ، تركيب القلعة ونفثها

يكون الفأش : دورة الإنتاج أو توماتيك

المراقبة تكون أو توماتيك تقنية المادة للآلة

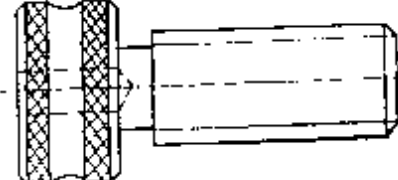
مخرطة أو توماتيك

1 نريد اذجان القلعة ② كما يلي :

المرحلة 200 : اذجان كل عمليات الخراطة الخارجية

المرحلة 300 : اذجان اللولبية الخارجية

المرحلة 400 : اذجان التخريش



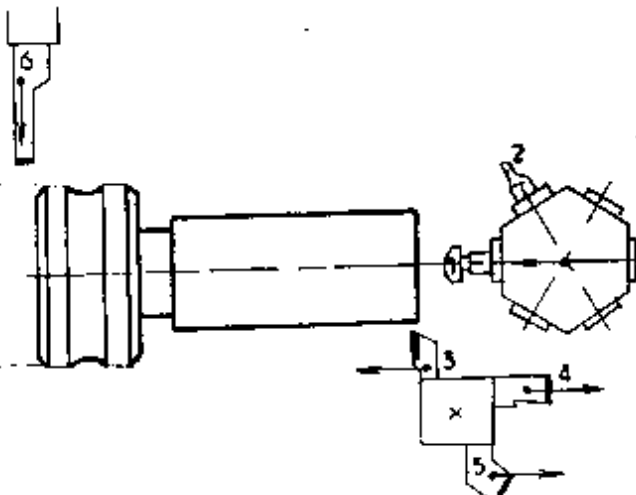
1.1 المرحلة 200 تكون على آلة خراطة نهر آلي

(T.S.A) وعمل على قضيب

• كل السطح المقلعة تكون بخط سميك

• تحضير منسوب العمل : بين كل الأدوات الدزمة

فيه مكانها لإيجاز هذه المرحلة



① : مصدر انخافشي	⑥ : تقطيع وشطفت
② : ثقب مركزة	
③ : خراطة طولية	
④ : عتقا	
⑤ : الشطفت	

2.1 اللولبية الخارجية تكون على آلة خاصة لللولبية

(Cri-Dan) : قتل على الرسم الآلة فيه وضعية

التشغيل و دورة العمل الأوتوماتيكية

(خط مستمر أثناء العمل و خط متقطع في حالة عدم

التشغيل)

قطعة واحدة	مخرطة // تحضير المنصب يكون من طرف العمل
300 قطعة	كل القطب : تركيب القلعة ، لكرات تكون هذا العمل
1500 قطعة	مخرطة // تحضير المنصب من طرف مختص
	نفس المخرط كالحديد زيادة عن ضبط مبرام
	المصنوعة والفصل : تجهيز الآلة تكون من طرف مختص
	مخرطة أو توماتيك ، تحضير من طرف مختص
	ضبط المخرط ، تركيب القلعة ونفثها
	يكون الفأش : دورة الإنتاج أو توماتيك
	المراقبة تكون أو توماتيك تقنية المادة للآلة
	مخرطة أو توماتيك

2/4

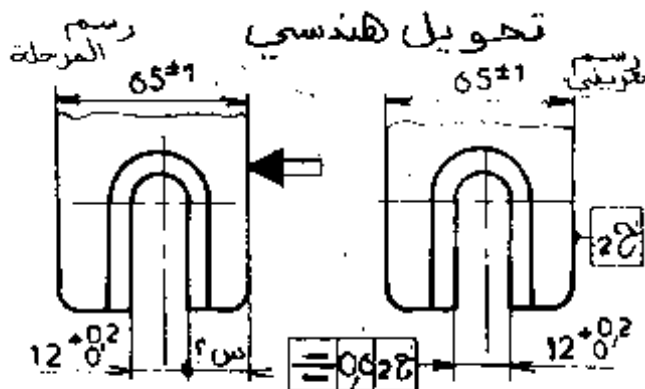
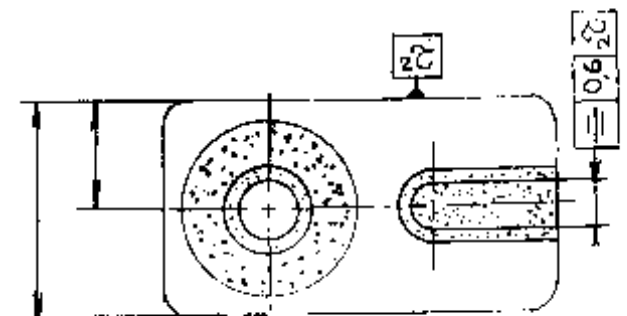
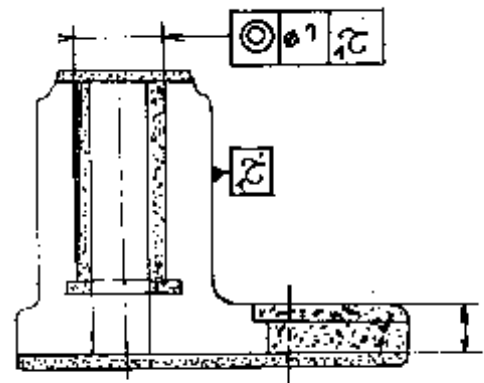
المسير المنطقي للصنع

2

تصحيح

العمليات	مخصص العمل	رقم
مراقبة الخام	مخصص المراقبة	100
{1}	التفريز	200
{2, 3, 4, 7, 8}	الخراطة	300
{5, 6, 9}	التفريز	400
		500

الشكل الأولي للخام والأبعاد المحتملة بالخام



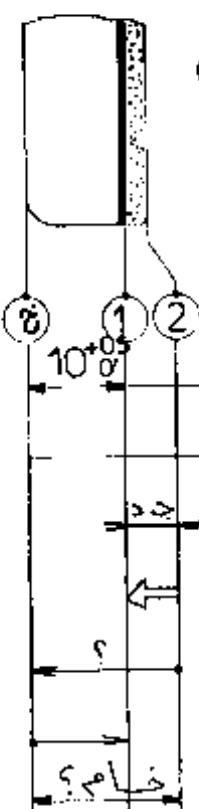
$$\begin{aligned} \frac{1}{2} \times (65 + 12) &= 38.5 \\ 38.5 - 33 &= 5.5 \\ 5.5 \times 2 &= 11 \\ 11 + 267 &= 278 \end{aligned}$$



$$267 = \text{مس}$$

حساب الخام

جد: جاذبة دنيا = 2 مم



بعد	بعد أقصى	بعد أدنى	فاصل المساح
10	10.5	10	0.5
		2	
		2	
		2	
		10.5	

$$125 = \text{خام}$$

العنصر : جسم
المجموعة : سندان صناعي
الخام : فولاد

مشروع تمهيدي لصنع

8

العدد : 50
الدفع : 1800
المادة : FGL 200

المرحلة	التعيين	الأدوات المستخدمة	أدوات القياس والمراقبة التركيبات	تخطيط المرحلة
300	<u>الخراطة</u> قطعة واحدة في التركيب مرجع الإنطلاق محدد بـ : - سند مستوي (3.2.1) على (1) - تمركز قصير (5.4) على (4) - مصدر (6) على (6) 301 : الخزان (8) في الإنشام بصا = $78^{+0.3}_{-0.3}$ 302 : ثقب (2) بصا = $\phi 28.5$ 303 : الخزان اللولبية (2) بصا = $M30 \times 15$ [2] [1] [0] [1] [2] 304 : الخزان القنق : (3) (4) (9) بصا = $22^{+0.5}_{-0.5}$ ، بصا = $4^{+0.2}_{-0.2}$	مخرطة العمليات	أداة خنقية مخارطة $78^{+0.3}_{-0.3}$ منقاب $\phi 28.5$ أداة اللولبية مخارطة $M30 \times 15$ أداة القنق	
400	<u>التفويير</u> قطعة واحدة في التركيب مرجع الإنطلاق محدد بـ : - سند مستوي (3.2.1) على (1) - تمركز قصير (5.4) على (4) - مصدر (6) على (6) 401 : الخزان المجزوء (5) بصا = $12^{+0.2}_{-0.2}$ ، بصا = $32^{+0.2}_{-0.2}$ بصا = $55^{+0.2}_{-0.2}$ [5] [0] [6] [2] 402 : الخزان المجزوء (6) و (9) بصا = $22^{+0.2}_{-0.2}$ ، بصا = $10^{+0.5}_{-0.5}$ بصا = $63^{+0.2}_{-0.2}$	F.V	فريزة دائرية فريزة خالصة $\phi 12$ فريزة دائرية حديد $\phi 22$	



وزارة التربية الوطنية
الديوان الوطني للإمتحانات والمسابقات
سليم التنقيط

السنة : 99
المادة : تكنولوجيا وطرق

بكالوريا تقني
الشعبة : صناعة ميكانيكية

الموضوع : هندسة نظيات

50	التكنولوجيا
150	الطرق
200	

150	الطرق	50	التكنولوجيا
15	الخام الاولي و ابعاد متعلقة بالخام 05 + 10	10	11
08	سير ونظير للمصنع 01 + 06 + 01	06	
09	حسابه الخام (مساحة + حساب) 04 + 05		
09	التحويل الهندسي (مساحة + حساب) 04 + 05	02	21
40	معلومات 03	04	
15	مشروع رسم المرحلة : الابعاد ، ايزومترية		
10	معلومات خاصة بالمرحلة	10	31
05	أدوات القلع والمراقبة	04	
05	تحويل العدد		
02	رسم التلخيص في وضعية التشغيل	04	2
35	مشروع رسم المرحلة : الابعاد ، ايزومترية 15	05	
10	معلومات خاصة بالمرحلة	05	
08	أدوات القلع والمراقبة	400	
02	رسم التلخيص في وضعية التشغيل		
35	معلومات 02		
17	رسم المرحلة : الابعاد ، ايزومترية ، أداة مشور		
02	العمليات		
05	أدوات القلع والمراقبة	200	
05	مشروع القلع		
04	النموذج التكنولوجي		