

على المترشح أن يختار أحد الموضوعين التاليين
الموضوع الأول
نظام آلي لتقير الصفائح

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 أية وثيقة خارجية عن الاختبار.

* يسلم ملف الأجوبة بكامل صفحاته { 20/6، 20/7، 20/8، 20/9، 20/10 }

أ - الملف التقني

1- وصف وتشغيل :

يمثل الشكل 1 الموجود على الصفحة 20/2 نظاما آليا لتقير الصفائح . انطلاقا من صفائح معدنية على شكل أقراص لا يتعدى سمكها 2mm، يتم تقيرها بواسطة جهاز التقير لتصبح أغشية تستعمل في أجهزة مختلفة و ذلك في إطار عمل بسلسلة كبيرة.

تتم عملية التقير حسب أربع مراحل أساسية:

-المرحلة الأولى: دفع الصفيحة إلى وضعية التقير بواسطة الدافعة (V_1) .

-المرحلة الثانية: إنجاز التقير بواسطة الجهاز .

-المرحلة الثالثة: صعود الغطاء المنجز إلى سطح الطاولة بواسطة نابض إرجاع (غير ممثل).

-المرحلة الرابعة : إخلاء الغطاء بواسطة الدافعة (V_2) .

2- منتج محل الدراسة :

نقترح دراسة جهاز تقير صفائح معدنية الممثل في الصفحة 20/3.

3- سير الجهاز :

تتم عملية التقير بواسطة المخرز المركب على الزالق (13). تنقل الحركة الدورانية من العمود المحرك (22) إلى العمود (2) بواسطة متسنيات (5) و (6) و تحول هذه الحركة الدورانية إلى حركة إنتقالية للمخز بوساطة ساعد و مدورة (7) و (16).

4- معطيات تقنية :

- إستطاعة المحرك $P_m = 1,5 \text{kw}$ - سرعة دوران المحرك $N_m = 750 \text{tr/mn}$

- المتسنيات الأسطوانية ذات أسنان قائمة (5) و (6) $m = 2 \text{mm}$ $d_6 = 40 \text{mm}$ $a = 120 \text{mm}$

5- العمل المطلوب :

1-5- دراسة الإنشاء (13 نقطة)

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

ب- تحليل بنيوي:

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

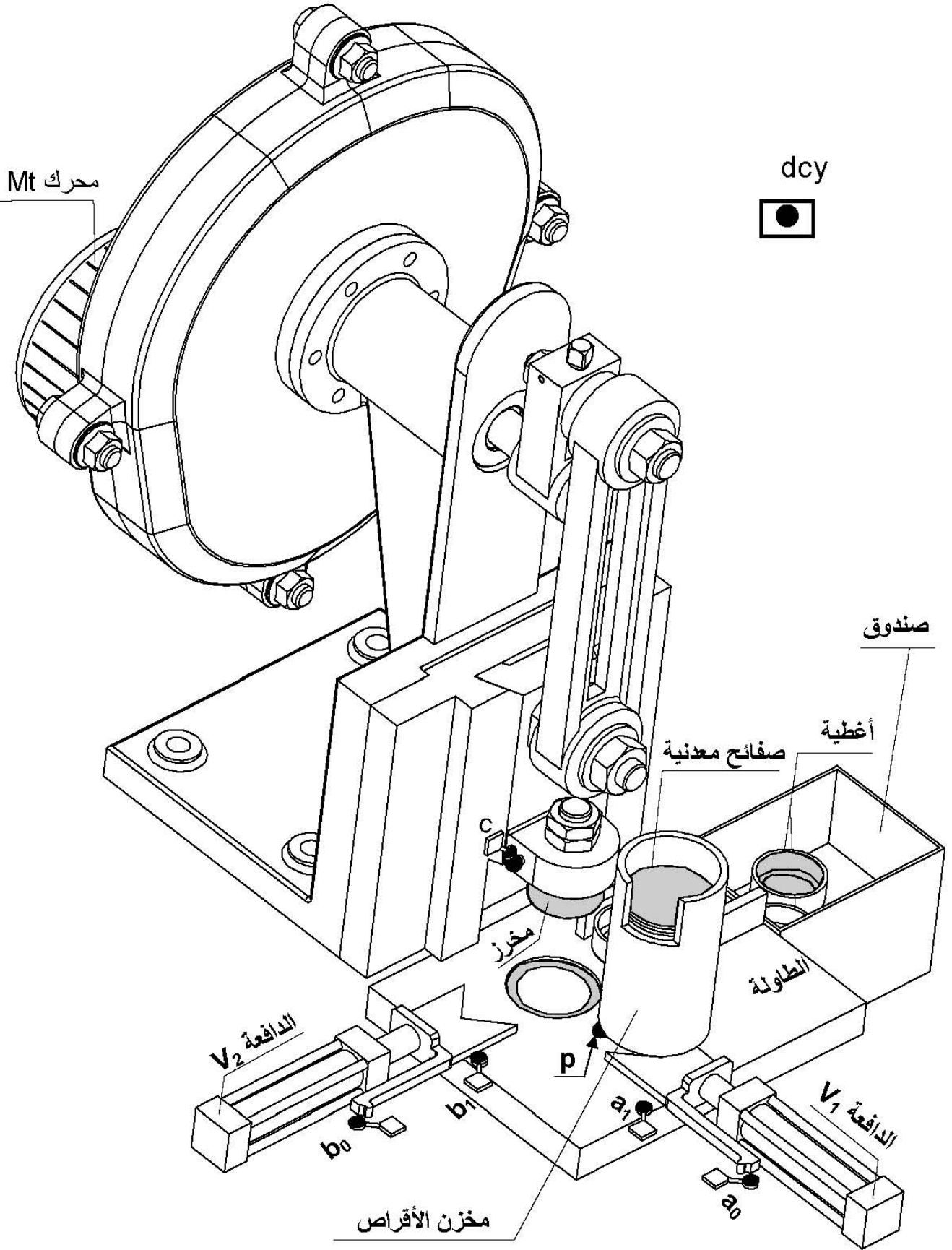
* دراسة تعريفية جزئية: أتمم الدراسة التعريفية الجزئية مباشرة على الصفحة 20/8.

2-5- دراسة التحضير: (7 نقاط)

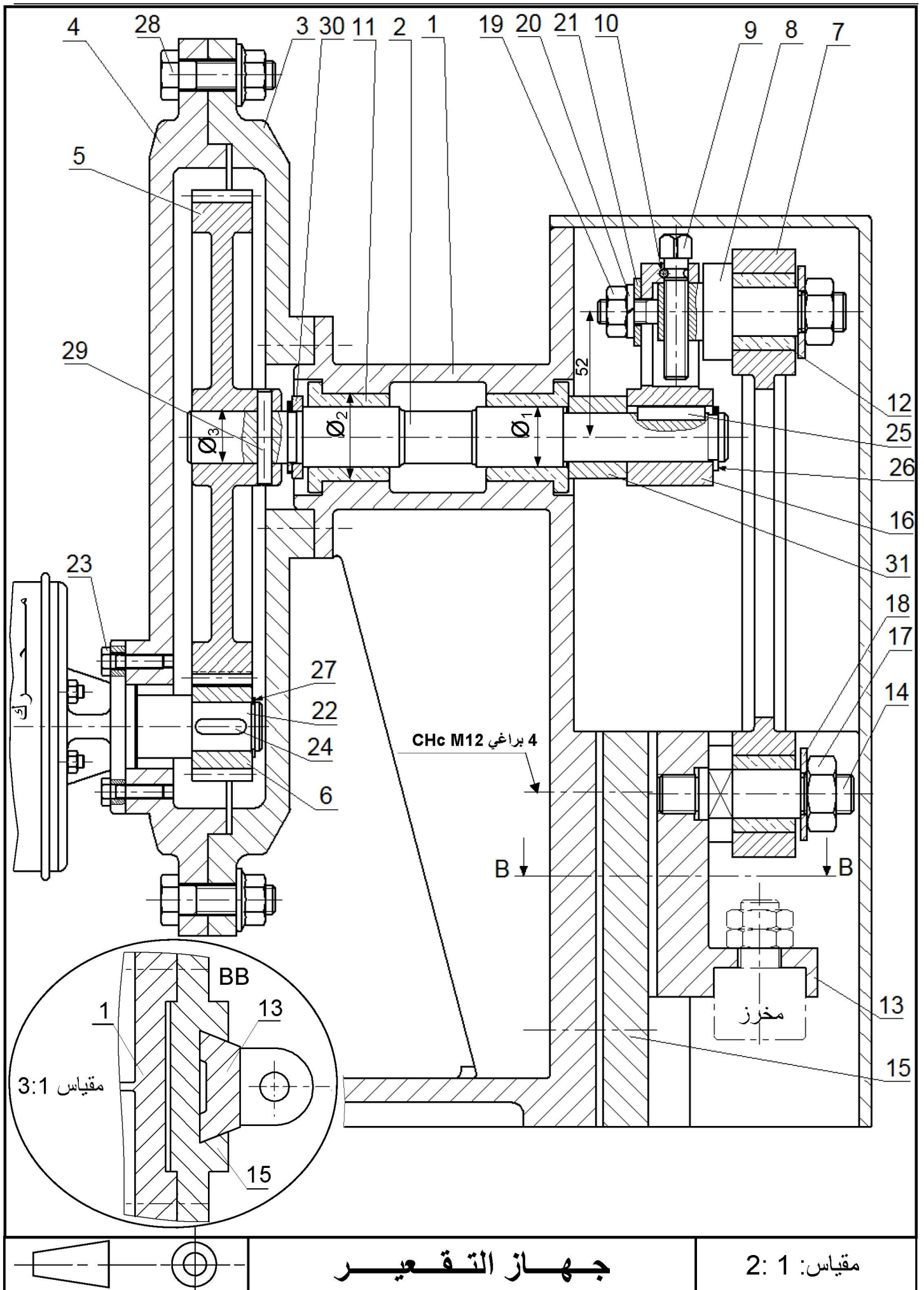
أ - تكنولوجيا لوسائل وطرق الصنع : أجب مباشرة على الصفحة 20/9.

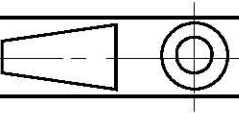
ب - آليات : أجب مباشرة على الصفحة 20/10.

نظام آلي لتغيير الصفائح



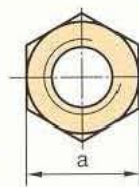
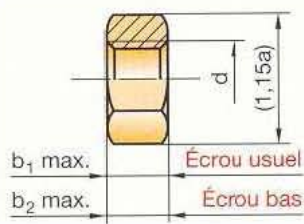
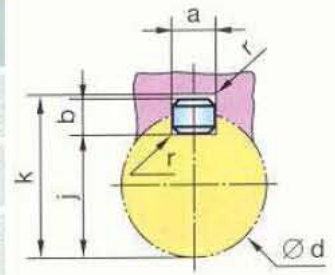
شكل 1



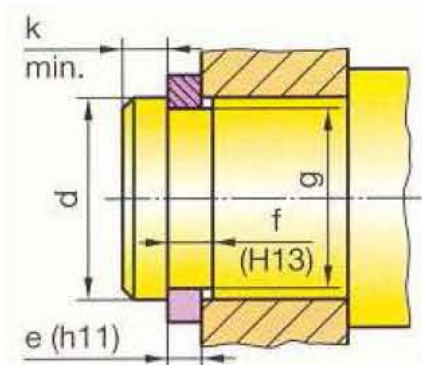
	S 235	لجاف	1	31
	S 235	حلقة	1	30
تجارة		مرزة	1	29
تجارة		لولب	4	28
تجارة		حلقة مرنة	1	27
تجارة		حلقة مرنة	2	26
تجارة		خابور متوازي	1	25
تجارة		خابور متوازي	1	24
تجارة		برغي	4	23
	30 Cr Mo 4	عمود محرك	1	22
تجارة		حلقة استناد	1	21
تجارة		حلقة كبح	1	20
تجارة		صامولة	1	19
تجارة		حلقة استناد	2	18
تجارة		صامولة	2	17
	30 Ni Cr 6	مدورة	1	16
	EN GJL 200	مزلفة	1	15
	C 40	محور	1	14
	EN GJL 200	الزلق	1	13
	Cu Sn 8 Pb	وسادة	2	12
	Cu Sn 8 Pb	وسادة ذات سند	2	11
تجارة		مرزة اسطوانية	1	10
تجارة		برغي الضبط	1	9
	30 Ni Cr 6	محور	1	8
	30 Ni Cr 6	ساعد	1	7
	25 Cr Mo 4	ترس	1	6
	25 Cr Mo 4	عجلة مسننة	1	5
	EN GJL 200	غطاء	1	4
	EN GJL 200	غطاء	1	3
	30 Ni Cr 4	عمود وسيطي	1	2
	EN GJL 200	هيكل	1	1
ملاحظات	المادة	تعيينات	الرقم	العدد
		جهاز التقدير		اللغة
				Ar

ملف الموارد

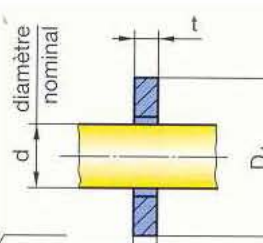
d	a	b	s	j	k
17 à 22	6	6	0,25	$d - 3,5$	$d + 2,8$
22 à 30	8	7	0,25	$d - 4$	$d + 3,3$
30 à 38	10	8	0,4	$d - 5$	$d + 3,3$



d	a	b ₁	b ₂
M16	24	14,8	8
M20	30	18	10
M24	36	21,5	12
M30	46	25,6	15

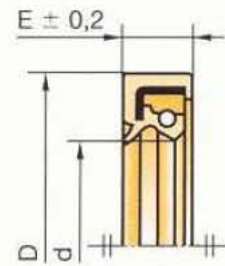


d	e	f	g
20	1,2	1,3	19
22	1,2	1,3	21
25	1,2	1,3	23,9
28	1,5	1,6	26,6
30	1,5	1,6	28,6

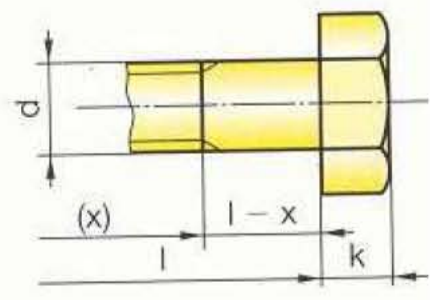
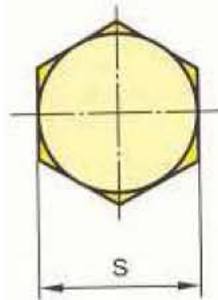


d	t	D
20	3	40
24	4	50
30	4	60
36	5	70

Type AS



d	D	E
25	35	7
	40	
	42	
	47	
28	52	7
	40	
	47	
30	52	7
	40	
	42	
	47	

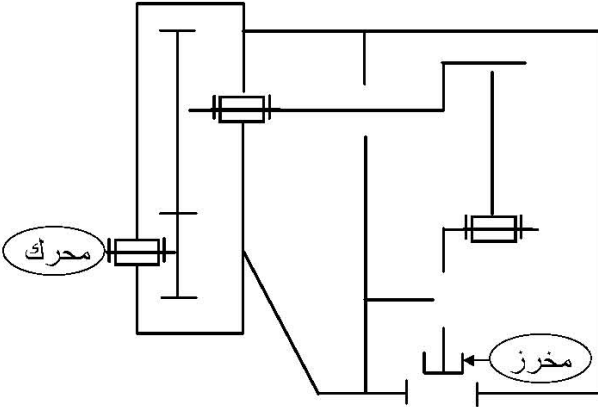


d	Pas	s	k	d	Pas	s	k
M3	0,5	5,5	2	M6	1	10	4
M4	0,7	7	2,8	M8	1,25	13	5,3
M5	0,8	8	3,5	M10	1,50	16	6,4

ب - ملف الأجوبة

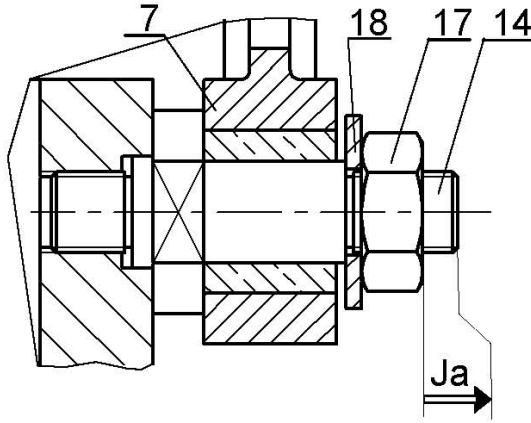
1-5- دراسة الإنشاء

4- أتمم الرسم التخطيطي الحركي:



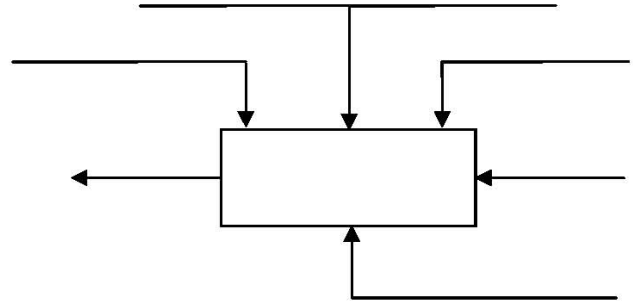
5- التحديد الوظيفي للأبعاد :

1-5 أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشرط "Ja" على الرسم التالي ثم أكتب المعادلات الخاصة بهذا الشرط :

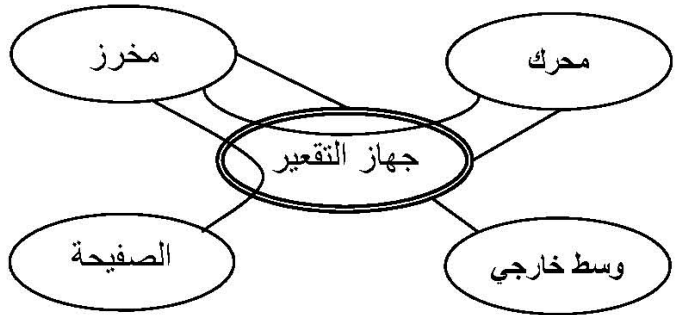


أ- تحليل وظيفي

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



2- أكمل المخطط التجميعي لجهاز التفجير بوضع مختلف الوظائف ثم صياغتها داخل الجدول:



رمز الوظيفة	صياغة الوظيفة

3- أتمم جدول الوصلات الحركية التالي:

القطع	اسم الوصلة	الرمز	الوسيلة
(8)/(7)			
(8)/(16)			
(5)/(2)			
(15)/(13)			

2-5 سجل على الجدول التالي التوافقات المناسبة لـ $\emptyset_1$ ، $\emptyset_2$ و $\emptyset_3$ الموجودة على الرسم التجميعي صفحة 20/3

الأقطار	تعيين التوافق	النوع
$\emptyset_1$		
$\emptyset_2$		
$\emptyset_3$		

6- دراسة المتسنيات الأسطوانية ذات أسنان قائمة

{(5),(6)}:

1-6- اتمم جدول المميزات التالي مع كتابة المعادلات والحسابات :

.....

.....

.....

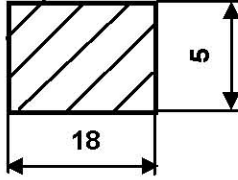
.....

.....

.....

8- دراسة ميكانيكية للمقاومة :

1-8- تنقل الحركة إلى الزالق (13) بواسطة الساعد (7) عند لحظة التقعير ، يقوم المخرز بالضغط على الصفيحة بقوة قدرها $F=1350N$ نفرض أن مقطع الساعد (7) عبارة عن مستطيل (أنظر الشكل الموالي)



أ- ما هو نوع التأثير الذي يخضع له الساعد (7)؟

.....

ب- احسب الإجهاد الناطمي σ (R) الذي يؤثر على الساعد (7).

.....

.....

.....

2-8- أثناء نقل الحركة الدورانية ، تخضع المرزة (29) لتأثير القص البسيط . إذا علمنا أن المزدوجة المنقولة تقدر بـ $C=55Nm$ المقاومة التطبيقية للانزلاق $Rpg = 90 N/mm^2$ و قطر العمود (2) $d_2 = 22mm$

احسب القطر الأدنى للمرزة (29) الذي يتحمل هذا التأثير d_{mini}

.....

.....

.....

.....

.....

.....

a	df	da	z	d	m	
120				40	2	(6)
						(5)

2-6 احسب نسبة النقل r_{6-5} .

.....

.....

3-6 احسب سرعة دوران العمود (2):

.....

.....

7- احسب مشوار المخرز C (انظر الصفحة 20/3)

.....

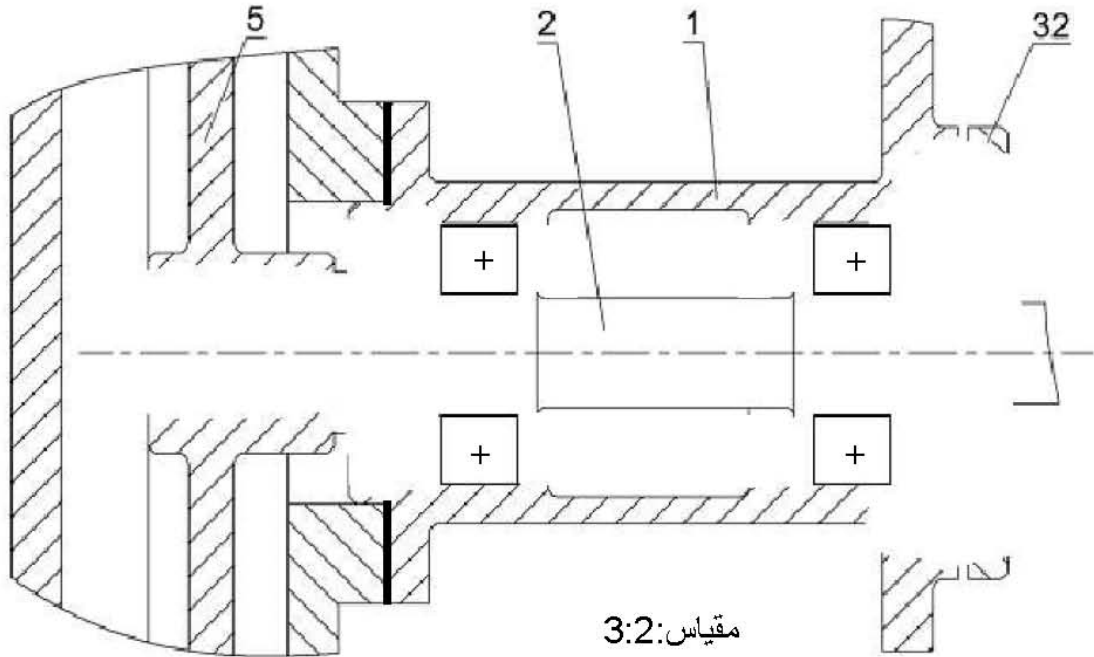
.....

C = ...

ب- تحليل بنيوي:

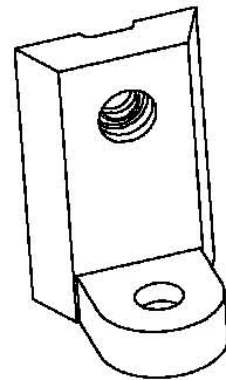
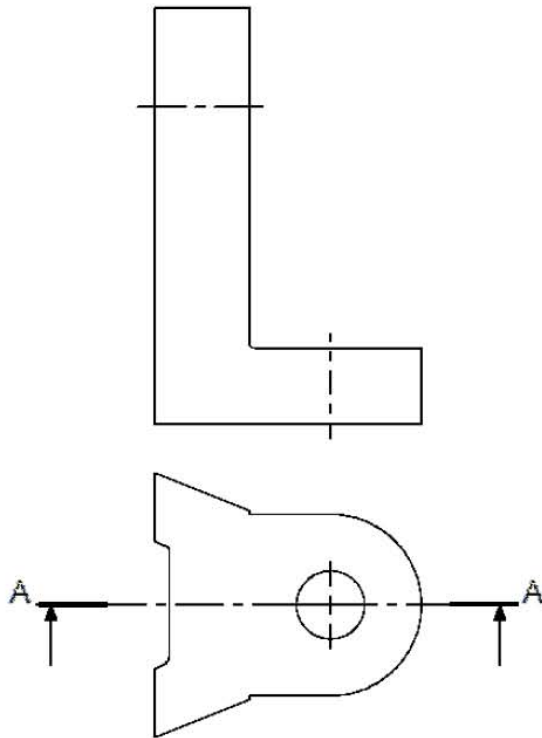
* دراسة تصميمية جزئية:

- لتحسين مردود جهاز التعجير (صفحة 20/3) و جعله أحسن وظيفيا ، نطلب:
- تغيير الوسادات (11) المستعملة في الوصلة المتمحورة بين العمود (2) و الهيكل (1) بمدحرجات ذات صف واحد من الكريات بتلامس نصف قطري.
- تغيير الوصلة الإندماجية القابلة للترك بين العجلة (5) و العمود (2) بحل آخر مستعينا بملف الموارد.
- ضمان الكتامة بواسطة الغطاء (32) و فاصل ذو شفتين من الجهة اليمنى.



* دراسة تعريفية جزئية:

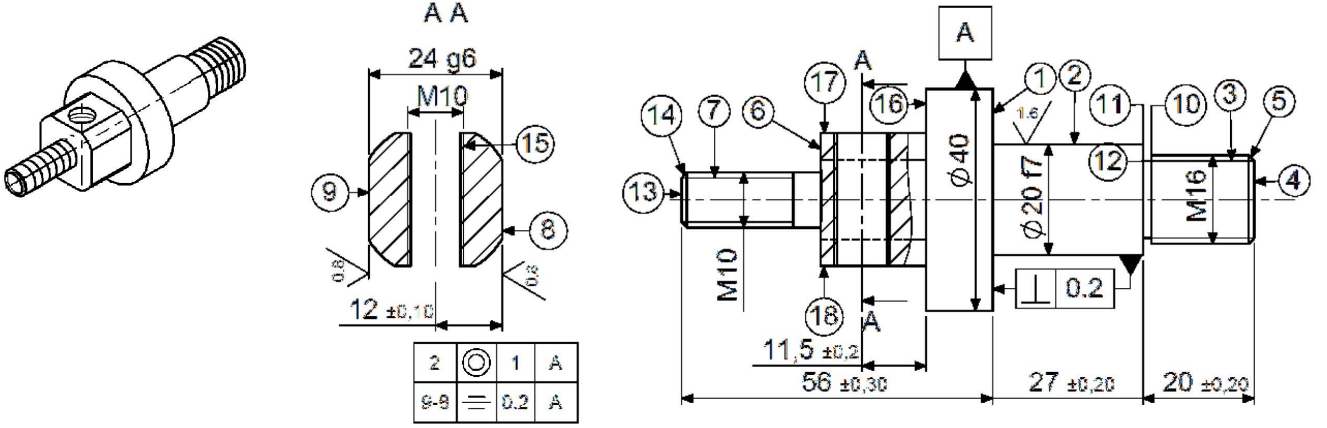
- مستعينا بالرسم التجميعي (صفحة 20/3)، أكمل
- الرسم التعريفي للزالق (13) بمقياس 2:1 حسب:
- المسقط الأمامي بقطاع
- المسقط العلوي
- وضع السماحات الهندسية (بدون قيم) و رموز
- الخشونة (بدون قيم) .



2-5- دراسة التحضير

أ- تكنولوجيا لوسائل و طرق صنع:

نريد دراسة وسائل وطرق صنع المحور (8) المنجز من مادة 30NiCr6 كما يبينه الرسم التعريفي الموالي مع العلم أن السطوح المرقمة هي السطوح المشغلة و أن سلسلة التصنيع صغيرة يقدر السمك الإضافي بـ 1mm.



1 - إشرح تعيين مادة صنع المحور (8) 30NiCr6

2 - أعط أبعاد الخام للمحور (8)

L = ... mm

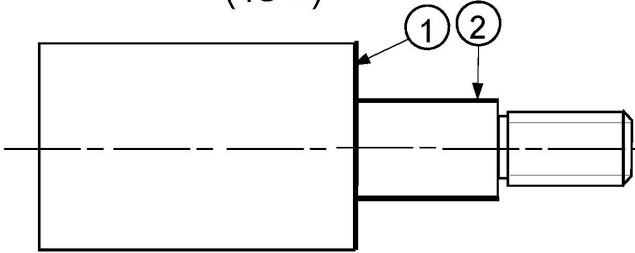
Ø = ... mm

3 - استعمل العلامة (x) في الخانة المناسبة لاختيار وحدات التشغيل المناسبة لصنع المحور (8)

☐ وحدة التصحيح	☐ وحدة التجويف	☐ وحدة الخراطة	☐ وحدة التفريز	☐ وحدة التنقيب
---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------------

4 - أكمل جدول سير الصنع الموالي للمحور (8)

(شكل 1)



المرحلة	العمليات	منصب العمل
100	مراقبة الخام	منصب المراقبة
400	18-17-16-15-9-8	منصب التفريز

6 - ما هي أجهزة القياس المناسبة لمراقبة أبعاد الصنع

الخاصة باتجاز السطوح (1) و (2):

- البعد (1):

- البعد (2):

5 - ضع المحور (8) في وضعية سكونية (إيزوستاتية)

لإنجاز السطوح (1) و (2) مع تمثيل أدوات القطع المناسبة في وضعية التشغيل و تسجيل أبعاد الصنع بدون قيم. (شكل 1)

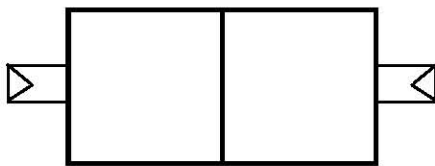
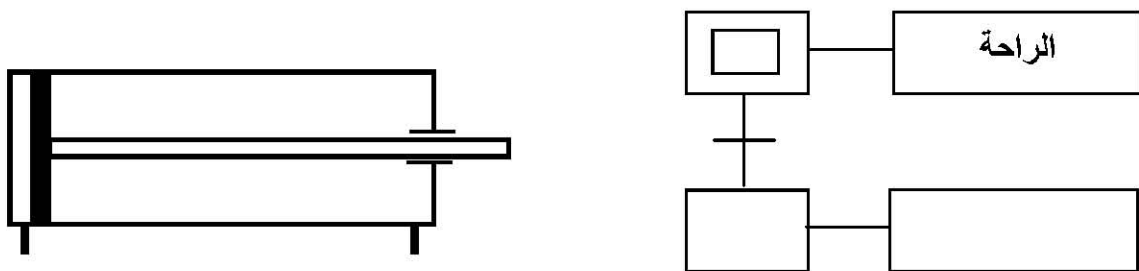
ب - آليات:

بعد الإعلان عن وجود الصفيحة بواسطة الكاشف (p) و بالضغط على الزر (dcy) تنطلق الدورة حيث تدفع الصفيحة المعدنية إلى وضعية العمل بواسطة الدافعة (V_1) وعند تلامس ساق الدافعة (V_1) بالملتقط (a_1) ترجع الساق لتلامس الملتقط (a_0) وفي هذه اللحظة ينطلق المحرك (Mt) في الدوران و ينقل الحركة إلى المخرز الذي ينزل للقيام بعملية التقعير .
تلامس المخرز بالملتقط (c) في نهاية صعوده يسبب توقف المحرك و خروج ساق الدافعة (V_2) لإخلاء الصفيحة المقعرة نحو صندوق التخزين.
عند تلامس ساق الدافعة (V_2) بالملتقط (b_1) ترجع الساق لتلامس الملتقط (b_0) وتنتهي الدورة .

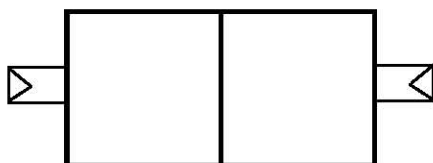
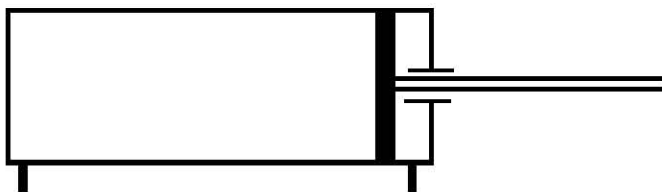
2 - أربط الدافعة V_1 بموزع 5/2 في الحالتين.

1 - أتمم المخطط **Grafcet** (م ت م ن)
مستوى 2 الخاص بالنظام.

الحالة الأولى



الحالة الثانية



الموضوع الثاني

نظام آلي للتولب الداخلي

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 أية وثيقة خارجية عن الاختبار.
* يسلم ملف الأجوبة بكامل صفحاته { 20/20، 20/19، 20/18، 20/17، 20/16 }

أ - الملف التقني

1 - وصف وتشغيل:

يمثل الشكل 1 الموجود على الصفحة 20/12 نظاما آليا يقوم بإنجاز لولبة داخلية على قطع مثقوبة مسبقا بسلسلة كبيرة.

تتم عملية التولب حسب خمس مراحل أساسية:

- المرحلة الأولى: دفع القطعة نحو وضعية العمل بواسطة الدافعة (V_1).
- المرحلة الثانية: تثبيت القطعة بواسطة الدافعة (V_2).
- المرحلة الثالثة: انجاز التولب.
- المرحلة الرابعة: فك القطعة.
- المرحلة الخامسة: إخلاء القطعة.

2 - منتج محل الدراسة:

نقترح دراسة جهاز التولب الداخلي الممثل على الصفحة 20/13.

3 - سير الجهاز:

تتم عملية التولب الداخلي بإعطاء الأداة (غير ممثلة) حركتين:

- حركة دورانية (حركة القطع) بواسطة متسنيات (3) و (4) إنطلاقا من المحرك (Mt_1).
- حركة إنتقالية (حركة التغذية) بواسطة نظام برغي - صامولة الممثل بالقطع (9) و (7) إنطلاقا من المحرك (Mt_2) (غير ممثل على الرسم التجميعي).

4 - معطيات تقنية:

- إستطاعة المحرك (Mt_1) $P_m = 1,5 \text{ kw}$ - سرعة دوران المحرك $N_m = 750 \text{ tr/mn}$
- المتسنيات الأسطوانية ذات أسنان قائمة (3) و (4): $m = 3 \text{ mm}$
- $d_3 = 114 \text{ mm}$
- $a = 120 \text{ mm}$
- $r = 0,32$

5- العمل المطلوب:

1-5- دراسة الإنشاء (13 نقطة)

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

ب- تحليل بنيوي:

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

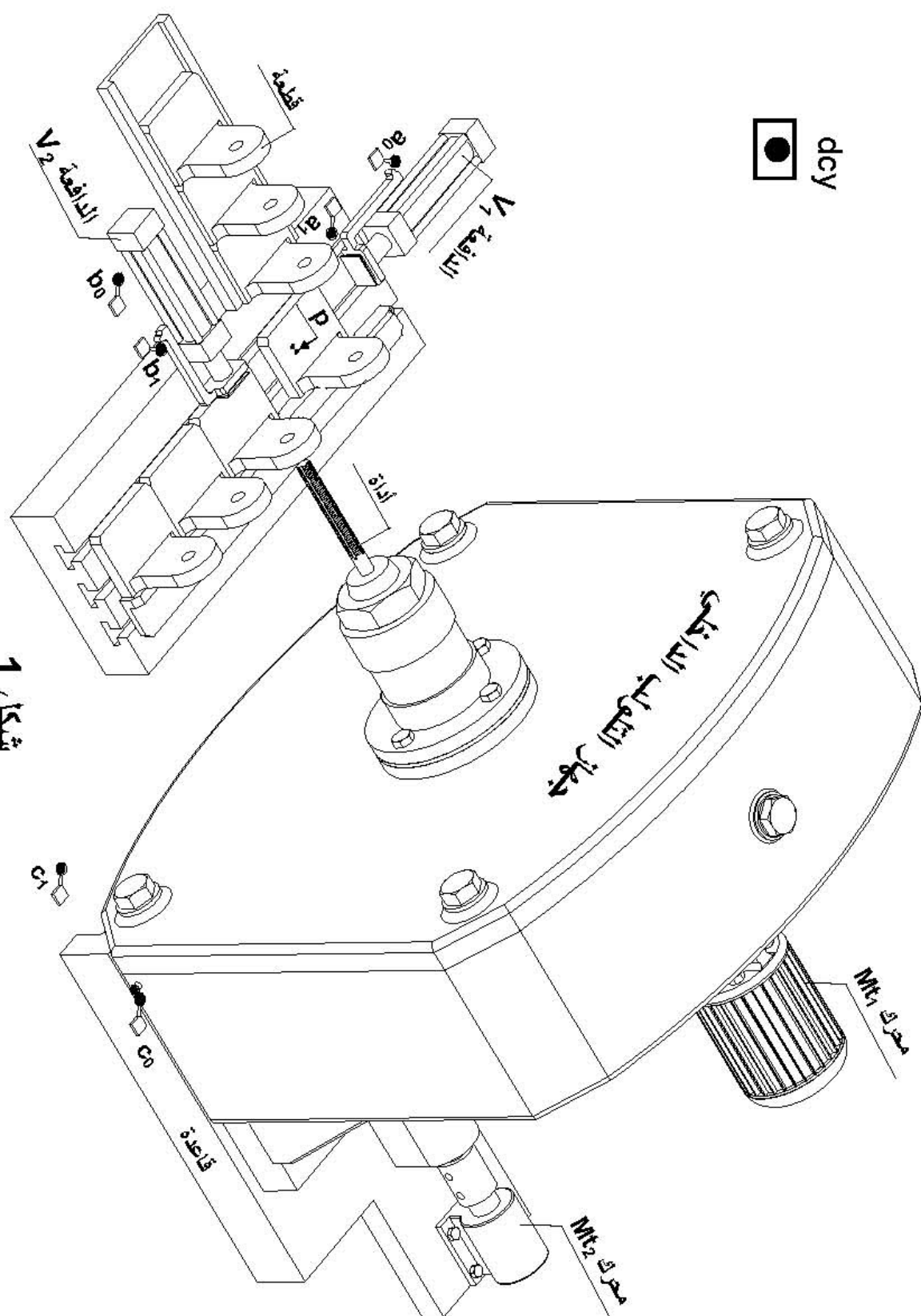
* دراسة تعريفية جزئية: أتمم الدراسة التعريفية الجزئية مباشرة على الصفحة 20/18.

2-5- دراسة التحضير: (7 نقاط)

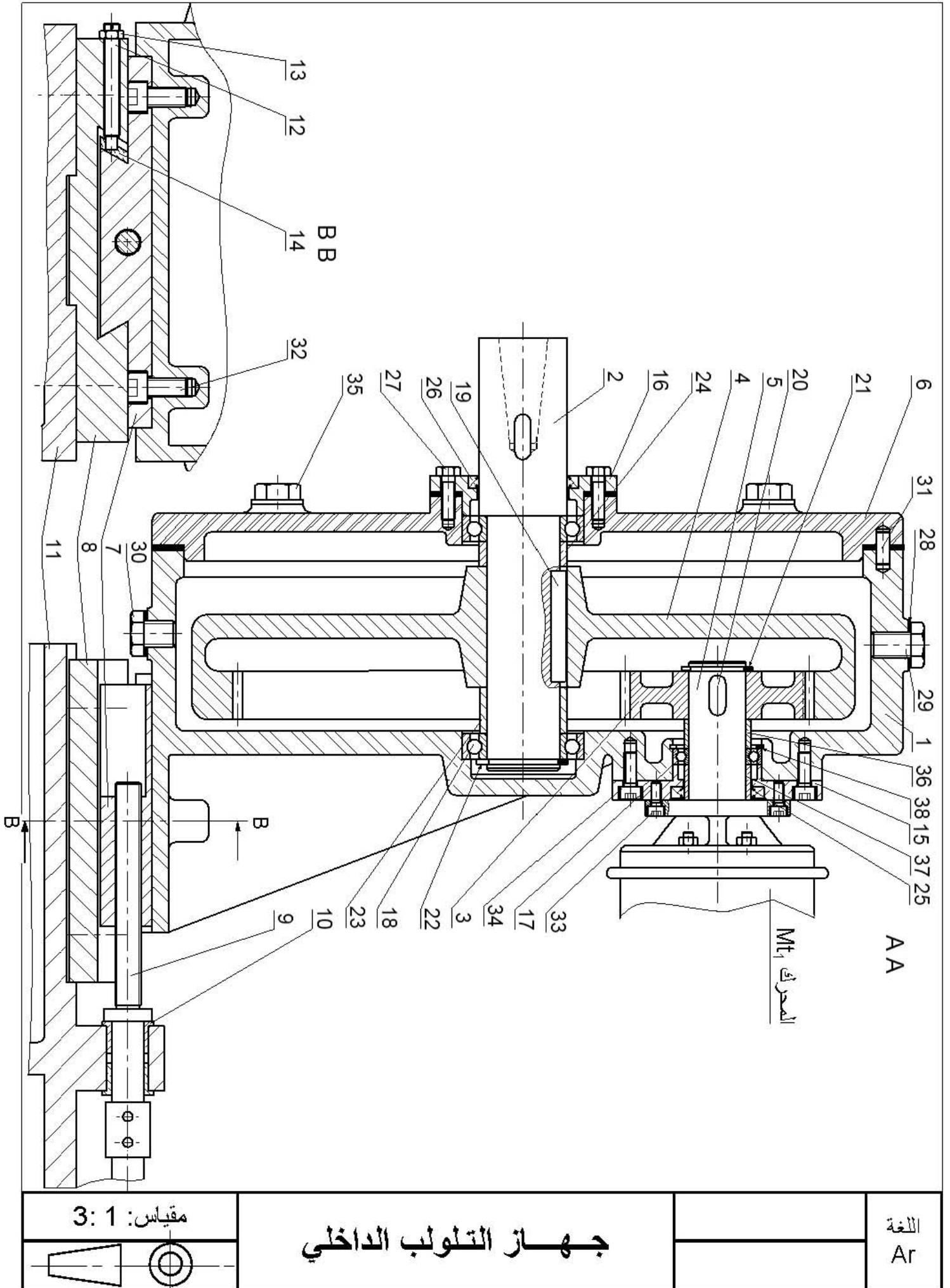
أ - تكنولوجيا لوسائل وطرق الصنع: أجب مباشرة على الصفحة 20/19.

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

نظام آلي للتوليد الداخلي



شكل 1



جهاز التلويب الداخلي

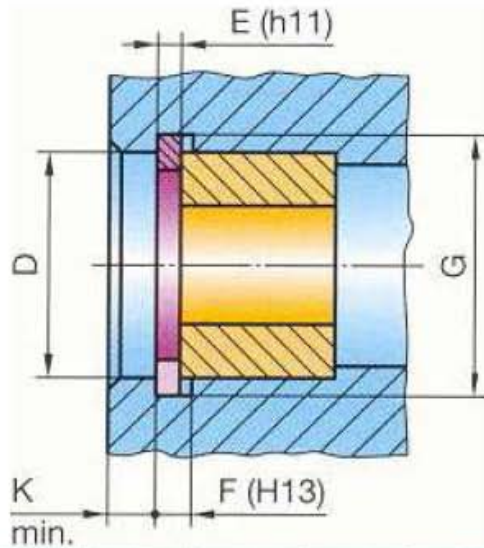
اللغة
Ar

مقياس: 3: 1

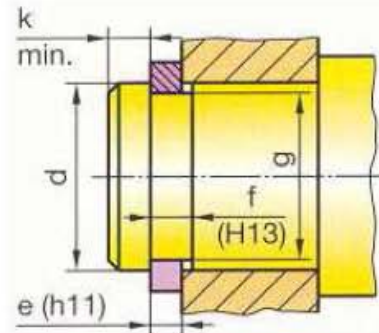
38	1	حلقة مرنة		تجارة
37	1	لجاف	S 235	
36	1	لجاف	S 235	
35	4	برغي التجميع		تجارة
34	4	برغي التجميع		تجارة
33	4	برغي التجميع		تجارة
32	2	برغي التجميع		تجارة
31	1	أصبع التوضع		تجارة
30	1	برغي التفريغ		تجارة
29	1	برغي الملء		تجارة
28	2	فاصل الكتامة		تجارة
27	4	برغي التجميع		تجارة
26	1	فاصل الكتامة		تجارة
25	1	فاصل الكتامة		تجارة
24	1	لجاف	S 235	
23	1	لجاف	S 235	
22	1	حلقة مرنة		تجارة
21	1	حلقة مرنة		تجارة
20	1	خابور متوازي		تجارة
19	1	خابور متوازي		تجارة
18	2	مدحرجة		تجارة
17	1	مدحرجة		تجارة
16	1	غطاء	C 30	
15	1	غطاء	C 30	
14	1	سند الضبط	Cu Sn 9 P	
13	1	صامولة		تجارة
12	1	برغي الضبط		تجارة
11	1	قاعدة	EN GJL 200	
10	2	وسادة ذات سند	Cu Sn 9 P	
9	1	برغي التشغيل	30 Ni Cr 6	
8	1	مزلفة	EN GJL 200	
7	1	زالق	EN GJL 200	
6	1	غطاء	AlSi13	
5	1	عمود محرك	30 Cr Mo 4	
4	1	عجلة مسننة	25 Cr Mo 4	
3	1	ترس	25 Cr Mo 4	
2	1	عمود حامل الأداة	30 Cr Mo 4	
1	1	هيكل	AlSi13	
الرقم	العدد	تعيينات	المادة	ملاحظات
اللغة				
Ar				

جهاز التولب الداخلي

ملف الموارد

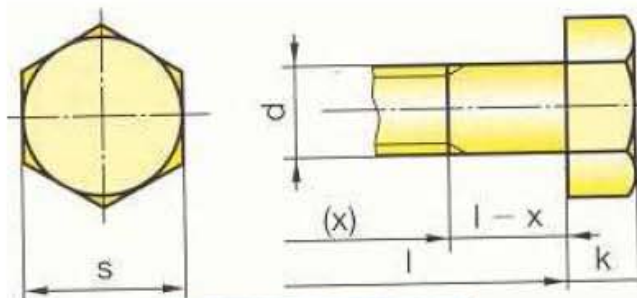
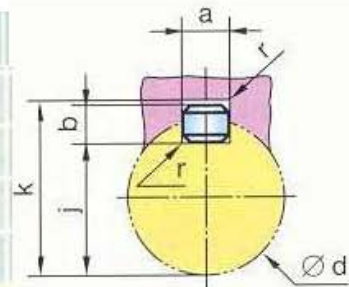


D	E	C	F	G
60	2	44,4	2,15	63
65	2,5	48,8	2,65	68
70	2,5	53,4	2,65	73
75	2,5	58,4	2,65	78
80	2,5	62	2,65	83,5



d	e	c	f	g
35	1,5	47,2	1,6	33
40	1,75	53	1,85	37,5
45	1,75	59,4	1,85	42,5
50	2	64,8	2,15	47
55	2	70,4	2,15	52

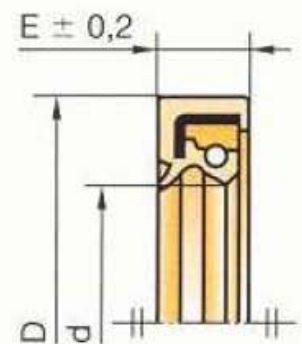
d	a	b	j	k
30 à 38	10	8	d - 5	d + 3,3
38 à 44	12	8	d - 5	d + 3,3
44 à 50	14	9	d - 5,5	d + 3,8
50 à 58	16	10	d - 6	d + 4,3



d	Pas	s	k
M6	1	10	4
M8	1,25	13	5,3
M10	1,50	16	6,4

d	D	E
30	62	7
32	45	7
35	47	7
38	50	7
40	52	7
45	52	7
50	52	7
52	52	7
55	52	7
62	52	7

Type AS

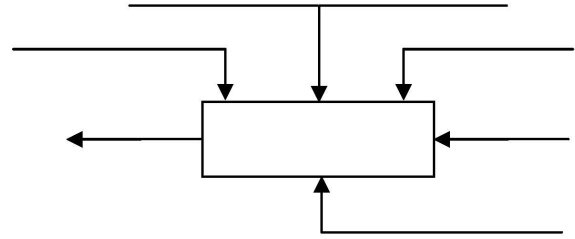


ب - ملف الأجوبة

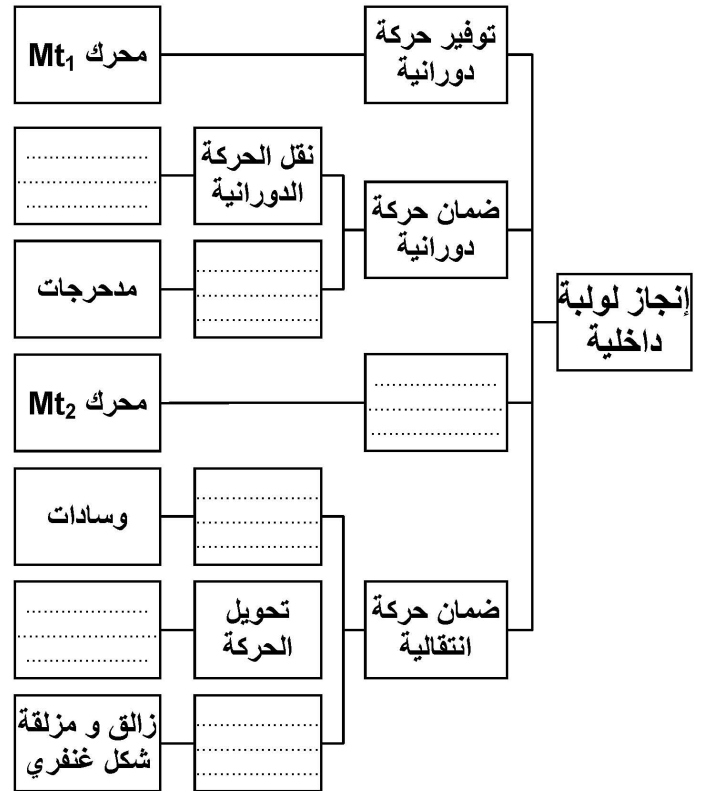
1-5- دراسة الإنشاء

أ- تحليل وظيفي

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

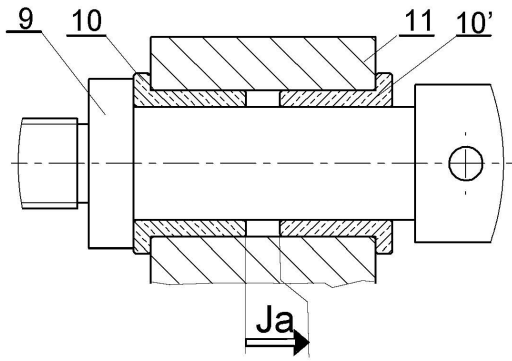


2- أكمل مخطط الوظائف التقنية (FAST) لجهاز التولب الداخلي



5- التحديد الوظيفي للأبعاد :

1-5 أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشرط "Ja" على الرسم التالي ثم أكتب المعادلات الخاصة بهذا الشرط :



2-5 علما أن التوافق الموجود بين (11) و (8) هو:
حيث: 78H7g6

$$78g6 = 78^{-10}_{-29} \quad 78H7 = 78^{+30}_0$$

-أحسب الخلوص الأقصى و الخلوص الأدنى ثم استنتج نوع التوافق.

3- أتمم جدول الوصلات الحركية التالي:

القطعة	اسم الوصلة	الرمز	الوسيلة
(5)/(3)			
(11)/(9)			
(8)/(7)			
(7)/(9)			

6- دراسة المتسنيات الأسطوانية ذات أسنان قائمة
 :{(4),(3)}
 6-1 أتمم جدول المميزات التالي مع الحسابات :

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

a	df	da	z	d	m	
120				114	3	(3)
						(4)

6-2 أحسب سرعة دوران العمود (2):

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

6-3 أحسب المزدوجة C على مستوى الترس (3):

.....

.....

.....

.....

6-4 أحسب الجهد المماسي $\vec{T}$ المؤثر على مستوى الترس (3):

.....

.....

.....

.....

7- دراسة ميكانيكية للمقاومة :

نفرض أن العمود (2) عبارة عن عارضة أفقية تحت تأثير الانحناء المستوي البسيط وخاضع للجهود التالية:

$$\|\vec{F}_A\| = 840\text{N} \quad \|\vec{F}_B\| = 840\text{N} \quad \|\vec{F}_C\| = 1680\text{N}$$

840 N $\rightarrow$ 1 cm $\leftarrow$ سلم القوى

20000 N.mm $\rightarrow$ 1 cm $\leftarrow$ سلم العزوم

أحسب الجهود القاطعة و عزوم الإنحناء ثم أرسم المخططات البيانية لها.
 - حساب الجهود القاطعة:

.....

.....

.....

.....

.....

- حساب عزوم الإنحناء

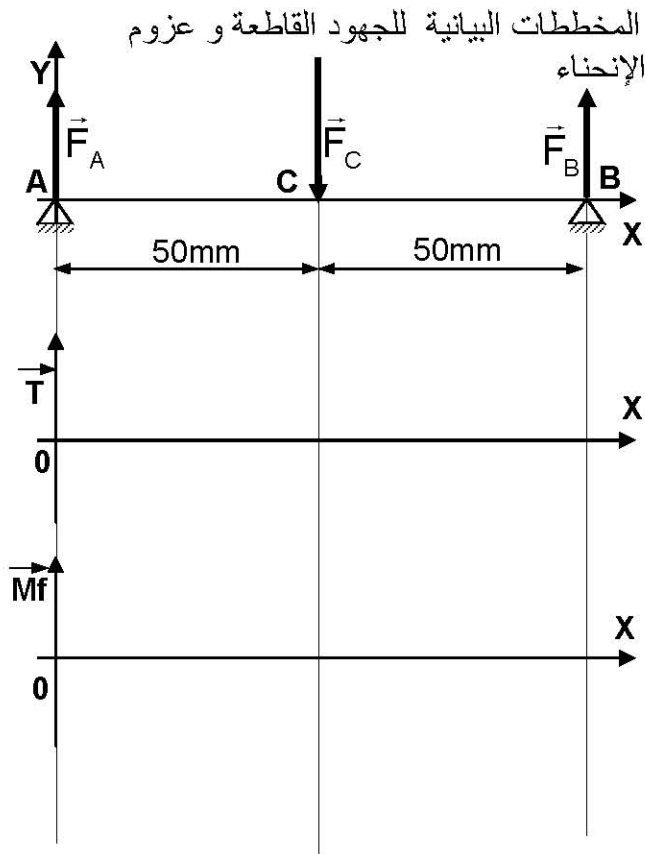
.....

.....

.....

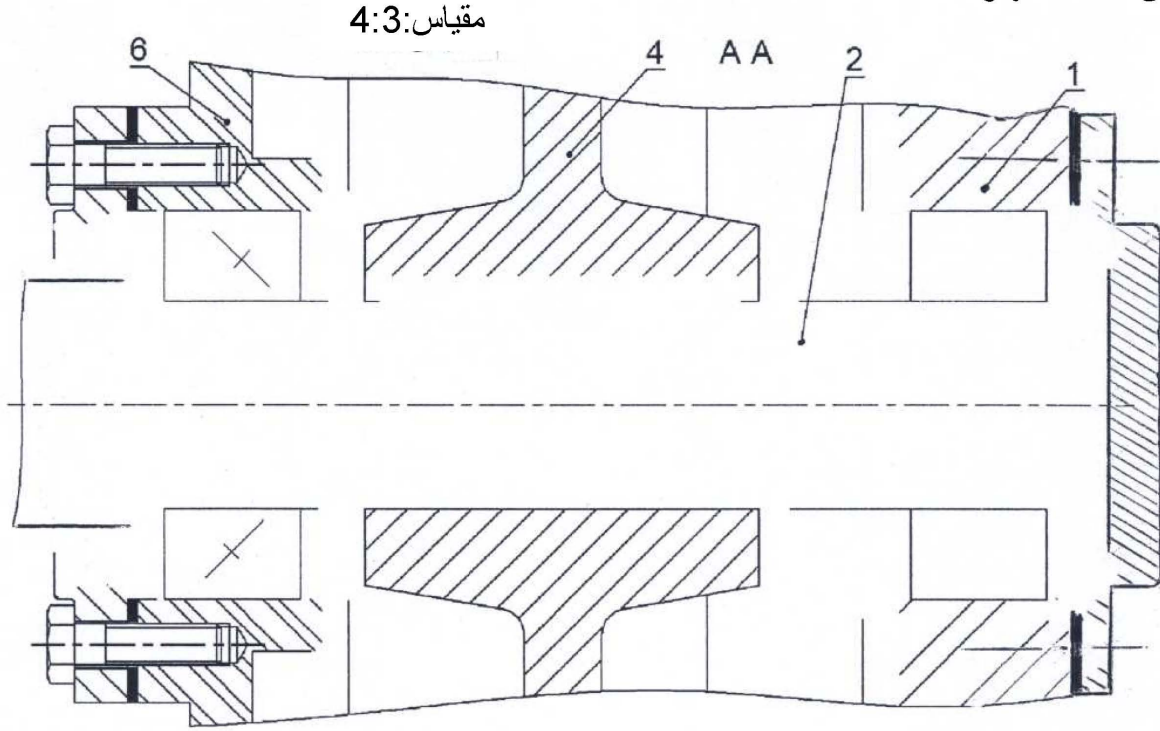
.....

.....



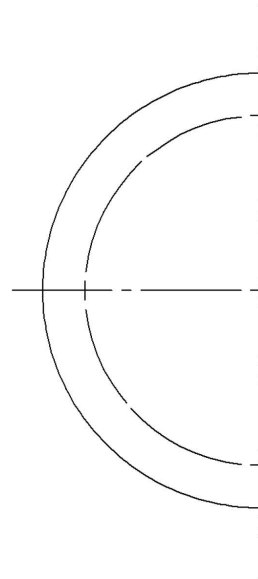
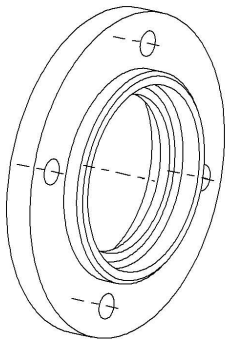
ب- تحليل بنيوي:

- * دراسة تصميمية جزئية: لتحسين المجموعة الجزئية على مستوى عمود الخروج (2) لجهاز التولب الداخلي ونظرا لوجود جهود محورية ناتجة عن عملية القطع نطلب:
- تعويض المدحرجات (18) بمدحرجات ذات دحاريج مخروطية لضمان الوصلة المتمحورة بين (2) و {(1)/(6)}
- وضع التوافقات المناسبة لتركيب هذه المدحرجات.
- أنجز الوصلة الإندماجية بين العجلة (4) و العمود (2).
- ضمان كتامة الجهاز.



* دراسة تعريفية جزئية:

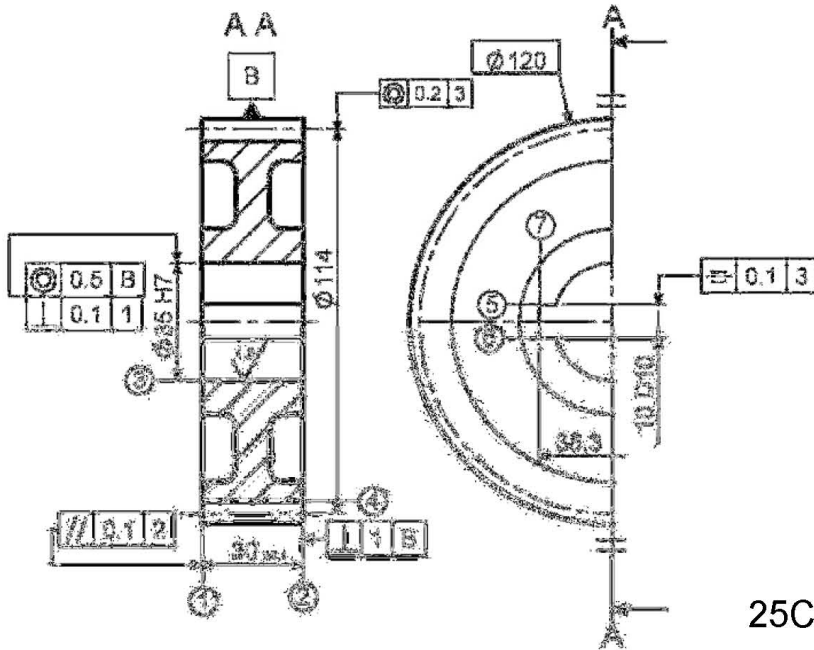
- مستعينا بالرسم التجميعي (صفحة 20/13)، أكمل الرسم التعريفي للغطاء (16) بمقياس 2:1 حسب:
- المسقط الأمامي بقطاع - نصف مسقط أيسر
- وضع: * الأبعاد الوظيفية الخاصة بالأقطار .
- * السماحات الهندسية (بدون قيم) و رموز الخشونة (بدون قيم).



2-5- دراسة التحضير:

أ- تكنولوجيا لوسائل و طرق الصنع:

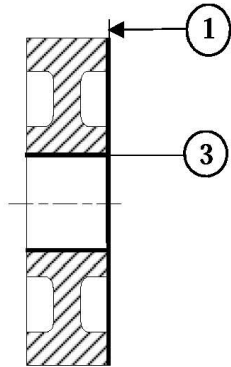
نريد دراسة وسائل و طرق صنع الترس (3) المنجز من مادة 25CrMo4 كما يبينه الرسم التعريفي الموالي مع العلم أن السطوح المرقمة هي السطوح المشغلة و أن سلسلة التصنيع صغيرة السمك الإضافي للتشغيل يقدر ب: 1.5mm



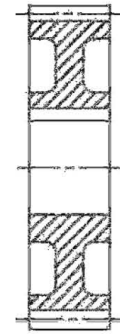
m=3
z=38
Ra=3.2
سماح عام=±0.1

1- إشرح تعيين مادة صنع الترس (3): 25CrMo4

4 - ضع الترس (3) في وضعية سكونية (إيزوستاتية) لإنجاز السطوح (1) و (3) مع تمثيل أدوات القطع المناسبة في وضعية التشغيل و تسجيل أبعاد الصنع .



2- أرسم الشكل الأولي لخام الترس (3) مع تحديد أبعاده:



3- أتمم جدول سير الصنع التالي:

5- أحسب سرعة الدوران (N) للترس وسرعة التغذية (Vf) عند إنجاز السطح (1) علما أن $Vc=80m/mn$ والتقدم في الدورة $f=0.2mm/tr$

6- حدد أجهزة القياس الخاصة بمراقبة أبعاد الصنع لإنجاز السطوح (1) و (3):

المرحلة	العمليات	المنصب
100	مراقبة الخام	مركز المراقبة
200		
300		
400		
500		
600	مراقبة نهائية	مركز المراقبة

ب - آليات:

بعد الإعلان عن وجود القطعة بواسطة الكاشف (p) الموجود تحتها و الضغط على الزر (dcy) ، تدفع القطعة نحو وضعية العمل بخروج ساق الدافعة (V_1).

- عند تلامس الساق بالملتقط (a_1) تخرج ساق الدافعة (V_2) لتثبيت القطعة .
- تلامس الساق بالملتقط (b_1) يؤدي إلى رجوع ساق الدافعة (V_1) .
- عند تلامس الساق بالملتقط (a_0) ينطلق المحركان (Mt_1) و (Mt_2) في الدوران للقيام بعملية التلويب الداخلي للقطعة.
- عند تلامس جهاز التلويب الداخلي بالملتقط (c_1) يتغير اتجاه دوران المحركين لرجوع الأداة.
- تلامس الجهاز بالملتقط (c_0) يؤدي إلى رجوع ساق الدافعة (V_2) .
- عند تلامس الساق بالملتقط (b_0) تنتهي الدورة.

2- ما هو نوع الدافعة V_2 :

1- أتمم المخطط Grafcet (م ت م ن)
مستوى 2 الخاص بالنظام.

3- أربط الدافعة V_2 بالموزع المناسب.

