



الصفحة
1
8



الامتحان الوطني الموحد للبكالوريا
الدورة الاستدراكية 2011
عناصر الإجابة

8	المعامل	RR45	علوم المهندس	المادة
4	مدة الإنجاز		شعبة العلوم والتكنولوجيات: مسلك العلوم والتكنولوجيات الميكانيكية	الشعب(ة) او المسلك

Eléments

de

correction

GRILLE DE NOTATION :

Situation d'évaluation 1	Tâche	Question	Barème	Situation d'évaluation 2	Tâche	Question	Barème
	Tâche 1	a b c d	1,5 1 1 1		Tâche 2 (suite)	d e f	2 0,5 1,5
	Tâche 2	a b c	1 1 1		Tâche 3	a b c	1 1 2
	Tâche 3	a b c	1 2 1		Tâche 1	a b c	2 2 4
Situation d'évaluation 2	Tâche 1	a b c	1 1 1		Tâche 2	a b c d	1 7 6 4,5
	Tâche 2	a b c	1 1,5 1,5		Tâche 3	a b c	1 2,5 3,5
							Total : 60 pts

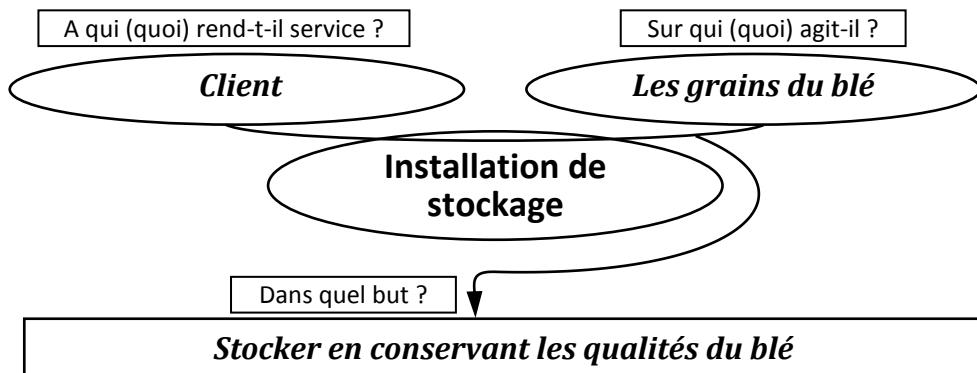
A rendre par le candidat

Situation d'évaluation n°1 :

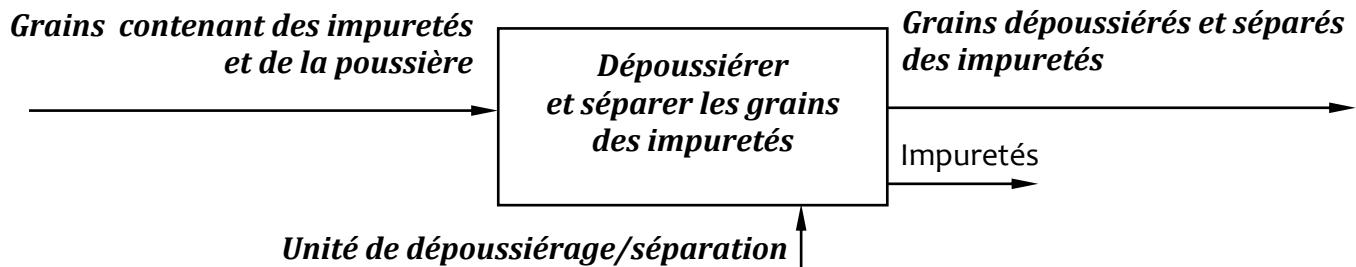
Document Réponses DR 1

Tâche 1 :

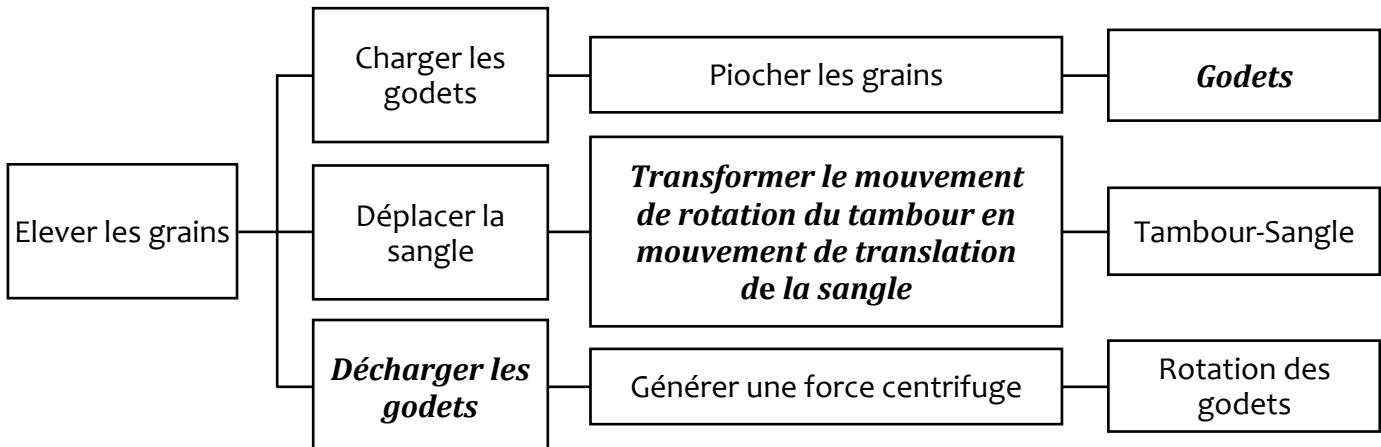
- a) Compléter l'outil bête à cornes relatif à l'installation de stockage. /1,5 pt



- b) Compléter l'actigramme relatif à l'unité de dépoussiérage/séparation. /1 pt

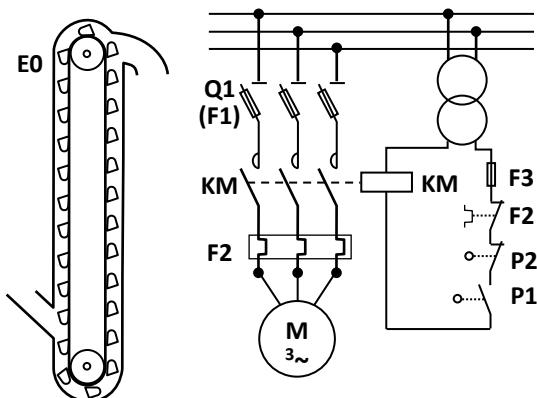


- c) Compléter le FAST relatif au système élévateur à godets (E0) DRess1 (Page 14). /1 pt



- d) Identifier les éléments de la chaîne d'information et de la chaîne d'énergie de l'élévateur à godets (E0). /1 pt

Elément	Repère
Capteurs	P1 et P2
Actionneur	M
Effecteur	E0
Préactionneur	KM



A rendre par le candidat

Tâche 2 :

- a) Calculer la vitesse de translation V_s de la sangle en m/mn.

/1 pt

$$V_s = \omega_T \cdot R_T = 2\pi \cdot N_T \cdot \frac{D_T}{2} \cdot 10^{-3}$$

$$V_s = \pi \cdot 71,65 \cdot 800 \cdot 10^{-3} \rightarrow V_s = 180 \text{ m/mn}$$

- b) Sachant que le remplissage des godets s'effectue par piochage direct à partir de la goulotte de chargement DRess1 (Page 14), Calculer le nombre de godets G chargés en une minute. Prendre $V_s = 180 \text{ m/mn}$.

/1 pt

$$G = 180 \times 5,55 = 999$$

- c) Calculer le débit Q_g de l'élévateur à godets en t/h ; (t : tonne, 1 t = 1000 kg) et comparer-le avec celui de la vis transporteuse type VH 400 DRess2 (Page 15).

/1 pt

$$Q_g = G \cdot N_g \rightarrow Q_g = 999 \times 60 \times 5 \times 10^{-3} = 299,7 \text{ t/h}$$

Le débit de la vis transporteuse VH 400 est nettement inférieur à Q_g

Tâche 3 :

- a) Déterminer la levée de la came (course du galet suiveur) DRess1 (Page 14).

/1 pt

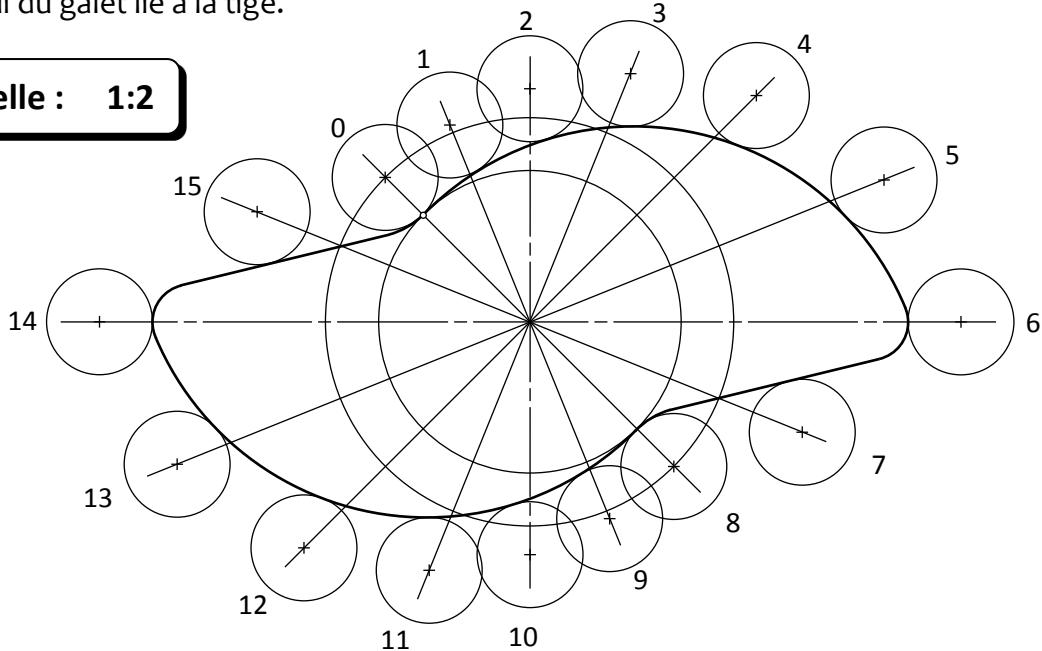
Levée de la came = 100 - 40 = 60 mm.

- b) Relever les espaces sur DRess1 (Page 14) et tracer le profil, à l'échelle 1/2, de la came.

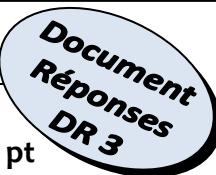
/2 pts

Noter que le rayon du cercle minimal est la **plus petite** distance entre le centre de la came et celui du galet lié à la tige.

Echelle : 1:2



A rendre par le candidat



- c) Sachant que la vitesse de rotation de la came $N_{came} = 100 \text{ tr/min}$. Déterminer le nombre de coups par tour et en déduire le nombre de coups par minute. /1 pt

$$\text{Nombre de coups par tour} = 2$$

$$\text{Nombre de coups par minute} = 2 \times 100 = 200$$

Situation d'évaluation n°2 :

Tâche 1 :

- a) Calculer le rapport global R de transmission entre le moteur et la vis. /1 pt

$$R = \frac{N_V}{N_M} \rightarrow R = \frac{414}{1500} = 0,276$$

- b) Calculer la puissance P_V de la vis (en kW). /1 pt

$$\eta = \frac{P_V}{P_M} \rightarrow P_V = \eta \cdot P_M$$

$$P_V = 0,97 \times 10,30 = 9,991 \text{ kW}$$

- c) Calculer le couple C_V transmis à la vis (en Nm) et conclure. Prendre $P_V = 9,99 \text{ kW}$. /1 pt

$$P_V = C_V \cdot \omega_V = \frac{2\pi}{60} \cdot C_V \cdot N_V \rightarrow C_V = \frac{30}{\pi} \cdot \frac{P_V}{N_V}$$

$$C_V = \frac{30}{\pi} \cdot \frac{9,991}{414} \cdot 10^3 = 230 \text{ Nm}$$

Le couple transmis à la vis est valide ($C_V > 180 \text{ Nm}$).

Tâche 2 :

Données : Longueur de la poutre $l = 10 \text{ m}$; Charge linéique $q = 494 \text{ N/m}$; Négliger le poids de la poutre.

- a) Montrer que $R_A = R_B = 2470 \text{ N}$ (R_A : réaction en A ; R_B : réaction en B). /1 pt

$$\text{On isole la poutre : } \vec{R}_A + \vec{R}_B - q \cdot l \cdot \vec{y} = \vec{0} \rightarrow R_A + R_B - q \cdot l = 0$$

$$\vec{M}_A(F) = \vec{0} \rightarrow -\frac{l}{2} \cdot q \cdot l + l \cdot R_B = 0 \rightarrow R_B = \frac{q \cdot l}{2}, \quad R_A = R_B = \frac{q \cdot l}{2}$$

$$R_A = R_B = 2470 \text{ N}$$

- b) Ecrire l'équation de l'effort tranchant T_y et déterminer ses valeurs aux points $x=0$, $x=l/2$ et $x=l$. /1,5 pt

$$T_y = -q \cdot \frac{l}{2} + q \cdot x = 0, \quad x = 0 \rightarrow T_y(0) = -q \cdot \frac{l}{2} = -2470 \text{ N}$$

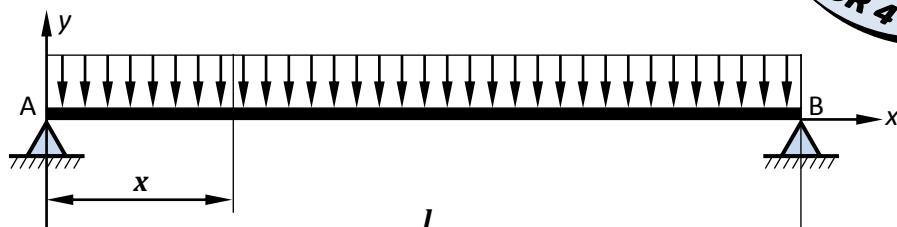
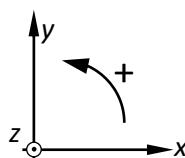
$$x = \frac{l}{2} \rightarrow T_y\left(\frac{l}{2}\right) = 0, \quad x = l \rightarrow T_y(l) = +q \cdot \frac{l}{2} = +2470 \text{ N}$$

- c) Ecrire l'équation du moment de flexion M_f et déterminer ses valeurs aux points $x=0$, $x=l/2$ et $x=l$. /1,5 pt

$$M_f(x) = \frac{1}{2} \cdot q(l \cdot x - x^2)$$

$$M_f(0) = 0 ; \quad M_f\left(\frac{l}{2}\right) = +6175 \text{ Nm} ; \quad M_f(l) = 0$$

d) Tracer les diagrammes de T_y et de M_{fz} . /2 pts

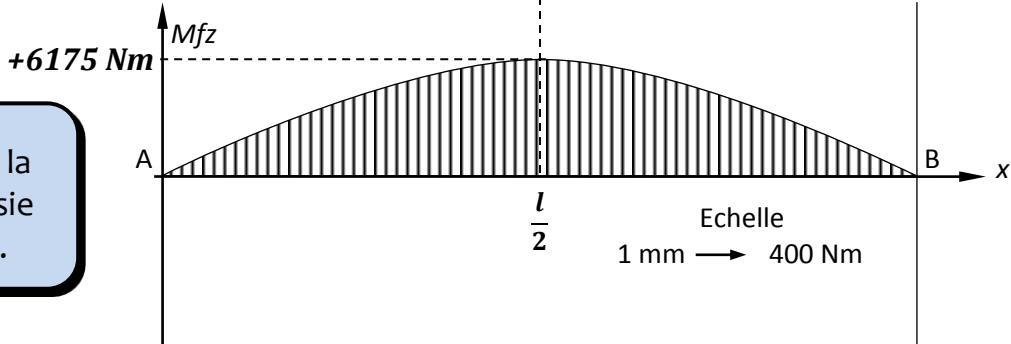
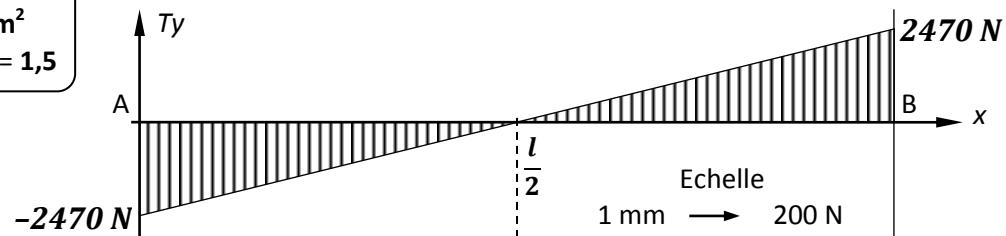


Données :

Matériau : X5 CrNi 18-10

$R_e = 275 \text{ MPa} = 275 \text{ N/mm}^2$

Coefficient de sécurité : $s = 1,5$



e) Quelle est la section la plus sollicitée ? Justifier votre réponse. /0,5 pt

C'est la section se trouvant à $x = \frac{l}{2}$ car $M_f(x)$ est maxi.

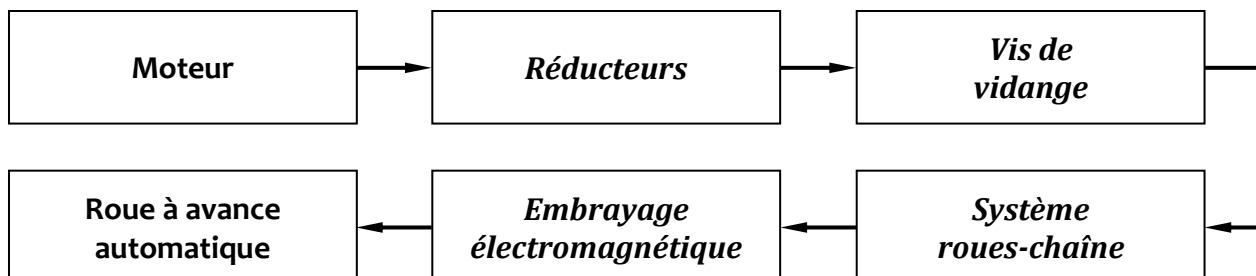
f) Déterminer le diamètre minimal d de la poutre. Prendre $M_{f\max} = 6175 \text{ Nm}$ /1,5 pt

$$d \geq \sqrt[3]{\frac{32}{\pi} \cdot \frac{M_{f\max}}{R_{pe}}} ; M_{f\max} = 6175 \text{ Nm} ; R_{pe} = \frac{R_e}{s} \rightarrow R_{pe} = \frac{275}{1,5} = 183,33 \text{ N/mm}^2$$

$$d \geq \sqrt[3]{\frac{32}{\pi} \cdot \frac{6175}{183,33} \cdot 10^3} \rightarrow d \geq \sqrt[3]{343086,43} \rightarrow d \geq 70,01 \text{ mm}$$

Tâche 3 :

a) Compléter la chaîne cinématique de la vis-balayeuse à avance automatique. /1 pt



A rendre par le candidat

Document Réponses DR 5

- b) Calculer le temps t_v mis par la vis pour balayer le fond du silo en une rotation autour de l'axe (z) du silo en absence du dépôt résiduel (test à vide) **Dress2 (Page 15)**. /1 pt

On donne : Périmètre de la roue à avance automatique $Pr = 1,25 \text{ m}$

Périmètre de la trajectoire de la roue à avance automatique dans le silo $Ps = 61,25 \text{ m}$

Fréquence de rotation de la roue à avance automatique $Nr = 8 \text{ tr/mn}$

$$t_v = \frac{Ps}{Nr \cdot Pr} \rightarrow t_v = \frac{61,25}{8 \times 1,25} = 6,125 \text{ mn}$$

- c) En déduire le temps t_r mis par la vis pour balayer le fond du silo en une rotation autour de l'axe du silo dans les conditions réelles (présence du dépôt résiduel) sachant que $t_r = k \cdot t_v$, avec $k = 45$, puis comparer le temps de balayage automatique t_r avec celui de balayage manuel. Prendre $t_v = 6,1 \text{ mn}$. /2 pts

$$t_r = 45 \times 6,1 = 274,5 \text{ mn} = 4,575 \text{ h}$$

t_r est nettement inférieur au temps de balayage manuel (16 h)

Situation d'évaluation n°3 :

Tâche 1 :

- a) Expliquer la désignation du matériau de la came 35 CrMo 4. /2 pts

Acier faiblement allié contenant 0,35% de carbone, 1% de chrome et quelques traces de molybdène.

- b) Compléter les deux tableaux en calculant la dureté Vickers (HV) à différentes positions (0,2 mm ; 0,8 mm ; 1,4 mm et 4 mm) relatives aux points 1, 2, 3 et 4 de la came.

La charge d'essai est $F = 400 \text{ N}$; se limiter à deux chiffres après la virgule. /2 pts

Point de mesure	Position/surface F ₅	d	HV
1	0,2	0,3334	680,13
2	0,8	0,4145	440,02

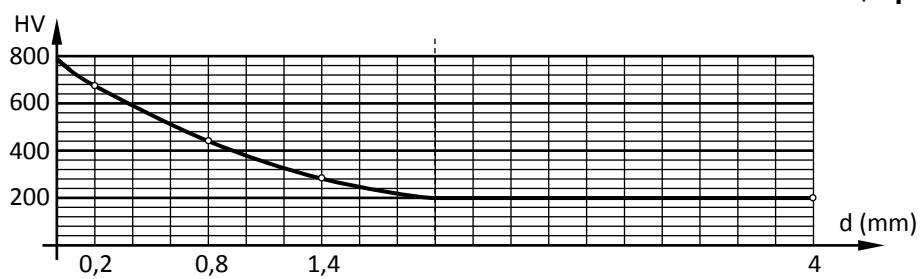
Point de mesure	Position/surface F ₅	d	HV
3	1,4	0,5196	280,02
4	4	0,6148	200,01

- c) c.1- Tracer la courbe de la dureté HV en fonction des différentes positions.

Prendre les valeurs de dureté HV sur le tableau ci-dessous :

/3 pts

Point de mesure	HV
1	680
2	440
3	280
4	200



- c.2- Comparer la courbe tracée avec celles du **Dress 3 (Page 16)** et conclure. /1 pt

La variation de la courbe est progressive. La durée de vie de la came serait normale.

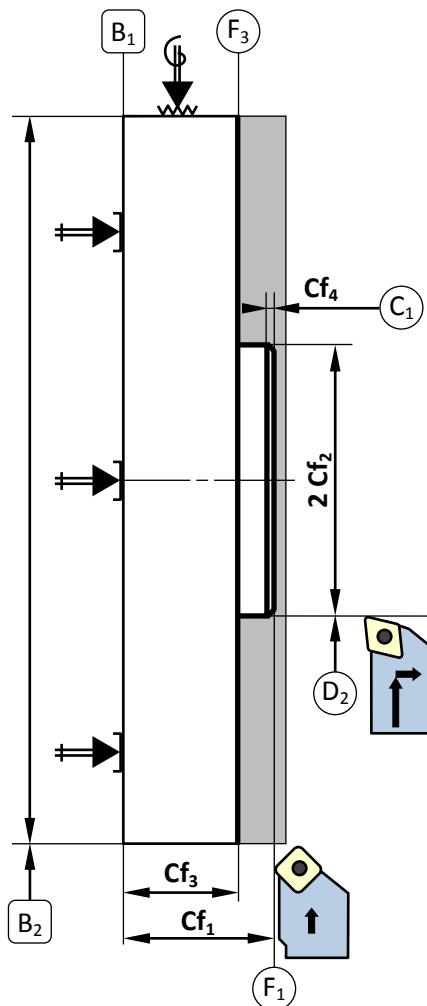
A rendre par le candidat

Document Réponses DR 6

Tâche 2 :

Contrat de phase à compléter :

PHASE N°: 20	CONTRAT de PHASE	Phase : Tournage
Ensemble : ////////////////	Machine : Tour parallèle	
Organe : ////////////////	Brut : ////////////////	
Elément : Came	Matière : 35 CrMo 4	



- a- Les informations de l'en-tête du contrat de phase ; /1 pt
- b.1-La mise et le maintien en position isostatique (symboles technologiques) ; /3 pts
- b.2-Les cotes fabriquées non chiffrées ; /2 pts
- b.3-Les outils en position de travail ; /2 pts
- c.1-La désignation des opérations ; /2 pts
- c.2-Les noms des outils et vérificateurs ; /2 pts
- c.3-Les conditions de coupe et d'avance. /2 pts



Référentiel de MIP :

- Appui plan sur B₁
- Serrage concentrique sur B₂

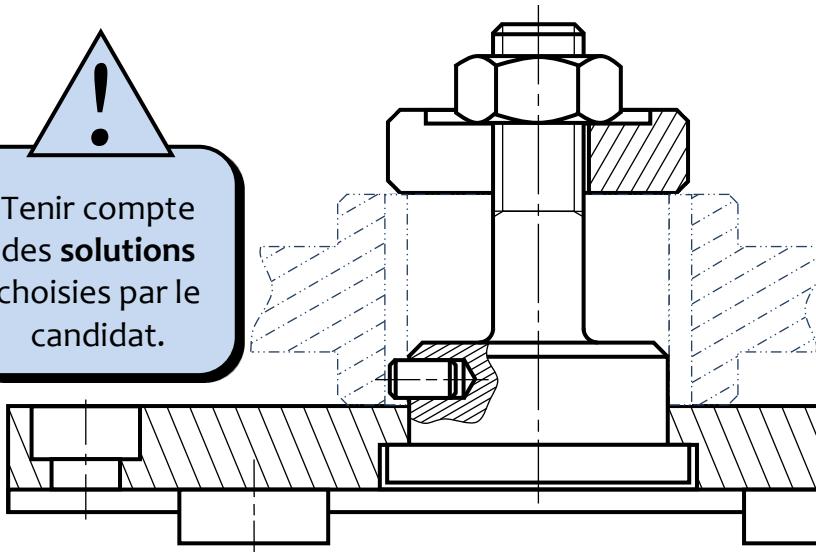
N°	Désignation des opérations	Outils	Vérificateurs	V _c m/mm	f mm/tr	a mm	N tr/mm	V _f mm/mm
1	Dresser F ₁ Cf ₁	Outil à charioter coudé à 45°	Calibre à coulisse	100	0,1		156	
2	Dresser F ₃ et charioter D ₂ Cf ₂ ; Cf ₃	Outil à charioter et à dresser	Calibre à coulisse	100	0,1		156	
3	Chanfreiner C ₁ Cf ₄	Outil à charioter coudé à 45°	Réglet	100	0,1		419	

A rendre par le candidat

- d) Compléter le montage d'usinage de la came relativ à la phase 50 **DRes5 (Page 18)** en matérialisant la mise et le maintien en position par les solutions constructives convenables **DRes3 (Page 16)**.



Tenir compte des **solutions** choisies par le candidat.



Eléments de mise en position :

Appui plan	/1 pt
Centrage court(*)	/1 pt
Butée	/1 pt

Eléments de serrage :

Ecrou	/0,5 pt
Rondelle fendue	/0,5 pt
Bout fileté	/0,5 pt

(*) : Attribuer **0,5 pt** pour une solution proposant une portée importante du centreur.

Tâche 3 :

- a) Montrer que les coordonnées des points programmés 2 et 4 suivant l'axe (x) sont respectivement $X_2 = 28,426 \text{ mm}$ et $X_4 = 9,912 \text{ mm}$.

Prendre les valeurs relatives à la phase 50 **DRes4 (Page 17)**.

/1 pt

$$X_2 = R_1 \cdot \cos \alpha$$

$$X_4 = r_2 \cdot \cos \beta$$

$$X_2 = 40,2 \times 0,707106 = 28,426 \text{ mm}$$

$$X_4 = 10,2 \times 0,971750 = 9,912 \text{ mm}$$

- b) Compléter :

b.1- la ligne **N10** par le code ISO du plan pour l'interpolation circulaire,

/0,5 pt

b.2- la ligne **N50** par les conditions de coupe et d'avance,

/2 pts

On donne : $N = 1250 \text{ tr/mn}$; $V_f = 280 \text{ mm/mn}$

- c) Compléter le programme du profil fini des points programmés (lignes de **N60** à **N110**). /6 × 0,5 pts
Indiquer, sur la ligne **N60**, le code ISO de la correction du rayon d'outil convenable. /0,5 pt

Coordonnées des points programmés du profil :				Programme du profil fini :						
Points	Coordonnées			N10	G80	G40	G17	M05	M09	
	Suivant l'axe X*	Suivant l'axe Y	Suivant l'axe Z							
1	30,426	30,426	8							
2	28,426	28,426	8							
3	23,186	37,753	8							
4	9,912	92,407	8							
5	-4,051	99,361	8							
6	-28,426	-28,426	8							
...										
	N140	G77	N10	N20						
	N150	M02								

* : Les coordonnées suivant l'axe X sont données selon le diamètre.