عـــقـــد المرحلـــــــة

I. تعـــريـف:

عـقـد المـرحـلة هـو وثيقـة منجـزة مـن طرف مكـتب الطـرق،مـوجهة إلى الـورشة، تـتضمن كافةالمعـلومات اللازمـة لإنجـاز مـرحلـة مـحـددة.

II. مـحـتوى عـقد المرحلـة:

أ)معلومات خاصة بالمـرحلة:

أســـلوب التـشـغيـل(خراطة، تفـريز...إلخ).
رقـم المـرحـلة.
نـوع الآلـــة المســـتعـملة.
نـوع حـامـل القـــطعة.

ب)معلـومات خـاصة بالقـطعة:

اسـم المجموعـة الـتي تـنـتمي إلـيها القـطعة.
اسم القـطعة.
عـــدد القـــطع المشـــغلة:
المادة الخـــام(بالقـــولـــبة ،بالطـرق...إلخ)
رســم القـــطعة في حالـــة نهـايـة المرحـلة:
هـذا الرسم يحـتوي عـلى المعلومات التالـــية:

- يرسم السطح المشـــــغل بالخـط العـــــريض.(أو ملون بالأحـــمر مثلا).
- نواظـم الإســـناد (الوضع الإيـزوســتاتي).
- رمـز الإمساك (شـد او ربط القـطعة في موضعها).
- أبعاد الصـنع(Cm,Co,Ca).
- التـــــــفاوتات المســـموحة في الوضع والشـــكل.
- الخشـــونة.(حـــالة الســـطح).

مـلاحظـة:يـتضمن رســم المرحـلة كـذلك،معـلومات خاصة بـالأداة:

- رســـم الأداة .
- نوعـــــية التشـــــغيل.

ج)معـلومات خاصة بالعمـليات المراد إنـجازها:

طبـيعـة العمـــلية.
أبعـاد الصنع(Ca ,Co,Cm).
التـــفاوتات المســـموحة في الشكـــل والوضع.

د)عـــناصر القـــطع:

سرق= Vc= سرعة القـطع ـــــــــــــــ م \د .....m /mn
ن =N = سرعة الـدوران ـــــــــــــــ دو\دق.....tr /mn
تـر = A=التغـذية في الدقيقة ـــــــــــــــ مم\دق.....mm/mn
تـدو =a_f =التغـذية في الدورة ـــــــــــــــ مم\دو.....mm/tr
تـس =a_z =التغـذية بالسن ـــــــــــــــ مم\سن...mm /dent
ع = p = عـمق اللفة ـــــــــــــــ مم.....mm

هـ)أدوات القـــطع:

- الأداة:(الـنوع، النـمط ، نصف قـــطر الحـد القاطـع،عـــدد الأســـنان).
- حامل الأداة.

و)أدوات المـــراقـــــبة:

- مباشـرة
- غير مباشـرة

قلم الجزائر
WWW.DZPEN.COM

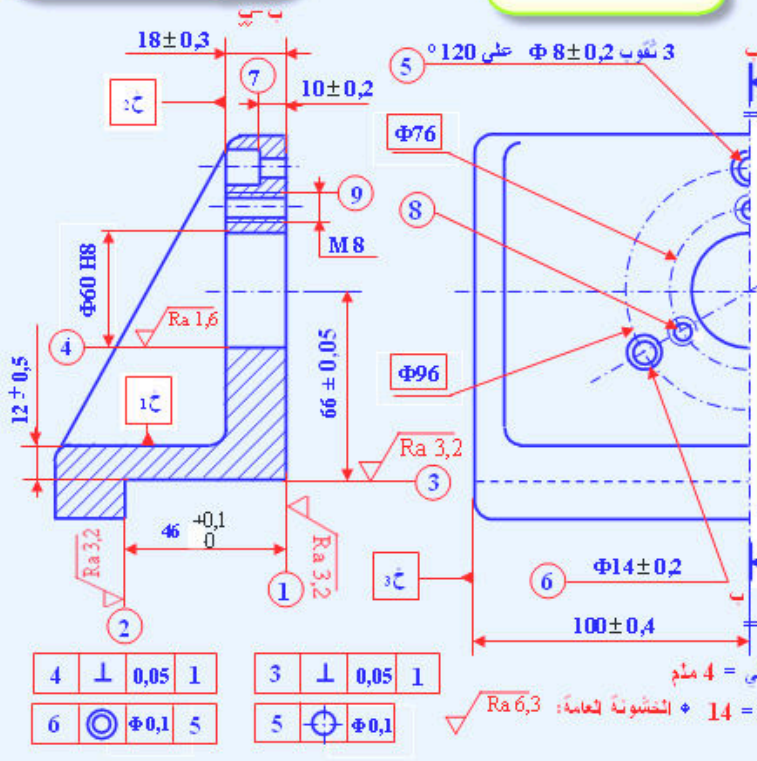
اللقب:

عقـد المرحلـة

المعطيات

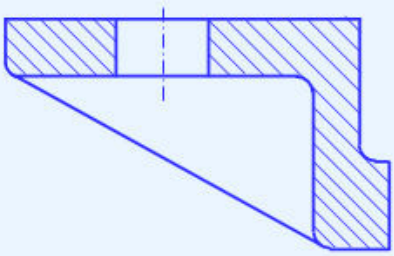
نريد تشغيل الكوس الحامل (2) في إطار سلسلة متوسطة على مستوى ورشة عادية مجهزة بآلات تقليدية و هذا حسب السير للصنع التالي

رقم المرحلة	معين المرحلة
100	مراقبة الخام
200	تفريز 1 –
300	تفريز 2 – 3
400	تجويف 4 –
500	تثقيب- تخويش 5 – 6 – 7
600	تثقيب و لولبة 8 – 9
700	مراقبة نهائية



نطلب انجاز عقد المرحلة 200. نعطي:

- المادة: GE 295 • Vc = 30 م/د
- fz = 0,25 ملم/سن • السمك الإضافي = 4 ملم
- Φ تريزة = 125 ملم • عدد الأسنان Z = 14 • الخشونة العامة: Ra 6,3



رقم	العمليات	الأدوات		عناصر القطع						
		القطع	المراقبة	Vc	N	fz	p	A	L	T

قلم الجزائر
WWW.DZPEN.COM

المادة:.....	عـــــقـــد المـــرحـــلـــة	اللقب:.....
درس رقم:.....		القسم:.....

I. تعـــــــريـــف:

.....

.....

II. مـــــحـــتوى عـــقد المرحلـــة:

أ)معـــلـــومـات خاصة بـالـمـــرحـــلـة:

.....

.....

.....

.....

ب)معلـــــومـات خـــاصة بـالـقـــــطعة:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

- .....
- .....
- .....
- .....
- .....
- .....

مـــلاحظـــة:.....

- .....
- .....

ج)معـــــلـومات خاصة بـالـعـمـلـيات الـمـراد إنـــجـازها:

.....

.....

.....

د)عـــــــنـاصر الـقـــــــــطع:

سرق= Vc= .....

ن =N = ...

تر = A=.....

تدو =a_t =.....

تس =a_z =.....

ع = p = ...

هـ) أدوات الـقـــــــطع:

- .....
- .....

و) أدوات الـمـــــــراقـــــــبة:

- .....
- .....

قلم الجزائر
WWW.DZPEN.COM

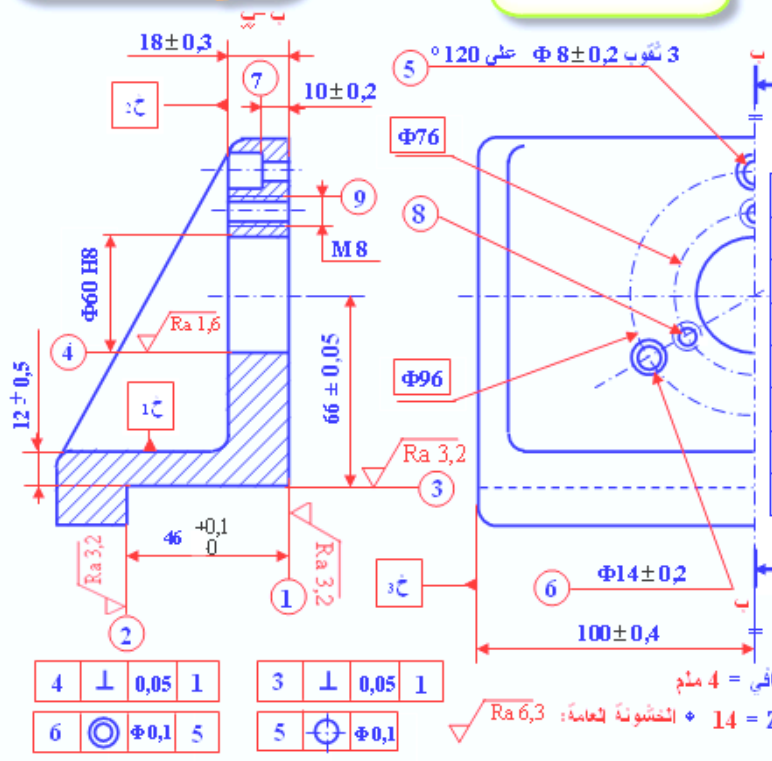
اللقب:

عقـد المرحلـة

المعطيات

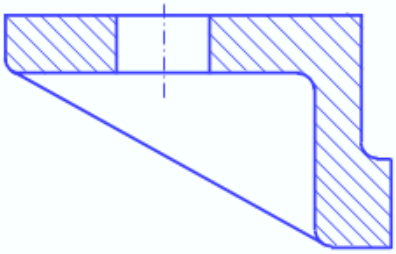
نريد تشغيل الكوس الحامل (2) في إطار سلسلة متوسطة على مستوى ورشة عادية مجهزة بآلات تقليدية و هذا حسب السير للصنع التالي

رقم المرحلة	معنى المرحلة
100	مراقبة الخام
200	تفريز 1 –
300	تفريز 2 – 3
400	تجويف 4 –
500	تثقيب – تخويش 5 – 6 – 7
600	تثقيب و لولبة 8 – 9 –
700	مراقبة نهائية



نطلب انجاز عقد المرحلة 200. نعط:

- المادة: GE 295 • Vc = 30 م/د
- fz = 0,25 ملم/سن • السمك الإضافي = 4 ملم
- الخشونة العامة: Ra 6,3 • عدد الأسنان Z = 14 • Φ قريزة = 125 ملم



رقم	العمليات	الأدوات		عناصر القطع						
		القطع	المراقبة	Vc	N	fz	p	A	L	T

قلم الجزائر
WWW.DZPEN.COM