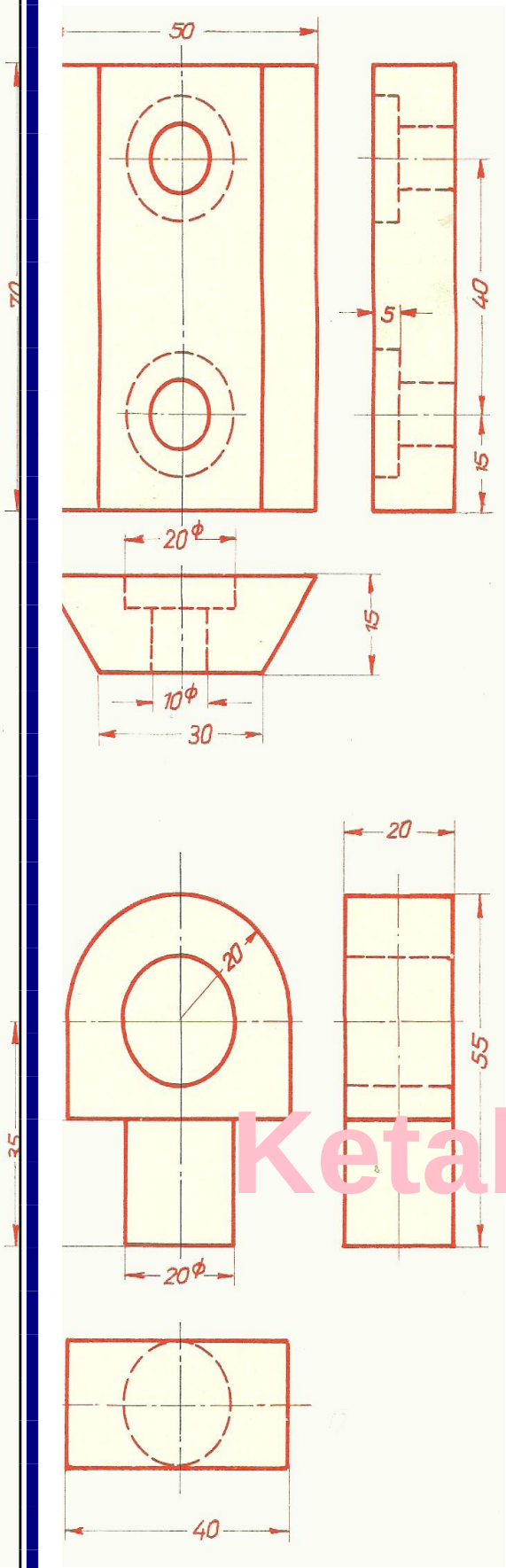


تخنیکی انځورونه

لمړی ټوک



Ketabton.com

(c) ketabton.com: The Digital Library



(c) ketabton.com: The Digital Library

سریزه

تخنیکی انځور د تولید او جوړونی لپاره لمړنی شرط دی . ځکه چه تولید او جوړونه دهغه له مخی سرته رسیږی. اوپه هغه کی د جو ړونی ټول اړین شرطونه په روښانه ډول څرګند شوی وی. د بیلګی په توګه د بین المللی نورم او ستندرد له مخی د هغه اندازی او د مطابقت تولرانس دموادو ټاکل د هغه د احتمالی واردی قوی له مخی او د پرزی د باندنیٔ سطحی ژغورنه د آب وهوا په مقابل کی . د پورته لیکل شوی متن پراساس دا مضمون د نړیٔ او خلکو د انکشاف لپاره یو د قدر وړ مضمون ده . او زیاتره په پر مختللیوهیوادونوکی دیوه ممتاز مضمون په توګه په ټولو غیر مسلکی ښونځیو کی هم زده کونکوته ښودلکیږی . د تخنیکی انجینرانولپاره په پر تله یی ډول د نورو مضمونو نو په سرکی ځای لری . ځکه چه هغه انجینران چه پدی مضمون کی وارد نه وی په خپل مسلک کی هم بریالی او کامیاب نه وی .دامضمون یو داسی مضمون ده چه بی له ژباړی هرکس تری ګټه اخیستی شی او ژباړی ته اړه نه لری دبیلګی په توګه که چیری د یوی تیکی انځور په صحیح ډول سره سرته رسیدلی وی نو تشریح اوتفصیل ته اړه نه لری . دا وو چه د پورته ذکر شویو خاصیتونو له مخی د تخنیکی انځورونو مضمون تاسو ته در و پیژندل شو .نو د همدی اساس له مخی ما هم کوښښ و کړ چه دا مضمون له سر څخه پیل او تخمیناً تر آخره پوری په دوو ټوکونو کی تالیف او اقتباس کړم او میتودیګ ترتیب یی له آسانه څخه و ستونزمن ته صورت موندلی دی . زما خپل نظر او وړاندیز داده چه د ښوونی او روزنی وزارت دا مضمون په ټولو ښونځیو او پوهنتون کی عام کړی تر څو هرکس د جوړونی له پرنسیب څخه با خبره وی . او پدی هکله له

(c) ketabton.com: The Digital Library

د لومړی ټوک سرلیکونه (عنوانونه)

۱ د انځور ولو توکی او د هغوی په کار وړل ۶ـ۷

۲ د نورم له مخی د اعدادو لیکنه او تمرین ۸

۳ د کرښو ډولونه ۹

۴ د کرښو او زاویی ویښل د پر کار او خطکش په واسطه ۱۰

۵ د بیضوی – پنځی رخی او شپږ رخی رسمول د خطکش او پرکار په واسطه ۱۲- ۱۱

۶ په دایره وی او رادیوسی انځورونو کی د اندازی ور کول ..... ۱۵ ـ ۱۳

۷ د انځورونو مقیاس او نسبتی اندازه ۱۶

۸ د مقیاسونو تمرین په ایزو متریک انځورونو کی ..... ۱۹ ـ ۱۷

۹ د مکعبی رسمونو څخه په دریو اړخونوکی تخنیکی رسمونه ..... ۲۴- ـ ۲۰

۱۰ د دوو اړخونو د انځور څخه د دریم اړخ د انځور پیداکول ..... ۲۷ ـ ۲۵

۱۱ د مکعبی انځورونو د انځورولو لاری ۲۸

۱۲ د تخنیکی انځورونو څخه د مکعبی انځورونو رسمول ..... ۳۳ ـ ۲۹

۱۳ د ایزو متریک انخورو نو څځه اړ ونده تخنیکی انځورونه په دریو اړخونو کی ..... ۳۷ ـ ۳۴

۱۴ د دوو اړخونو له مخی څخه د دریم اړخ رسم پیداکول ۳۸

۱۵ د ایزو متریک انځورونو څخه اړونده تخنیکی انځورونه او بر عکس ..... ۴۱ ـ ۳۹

۱۶ تمرینی انځورونه..... ۴۲

۱۷ د هموارو تیکو یو مخی انځورونه د دوهم څپرکی څخه ..... ۴۹ ـ ۴۳

۱۸ د مکعبی رسمونو څخه اړ ونده تخنیکی رسمونه ۵۰

۱۹ یو مخی انځورونو ته اندازه ور کول ..... ۵۴ ـ ۵۱

۲۰ د کتاب دریم څپرکی پریسمه یی ډوله اوګردی د کار تیکی ..... ۷۱ ـ ۵۵

۲۱ د نری کشی انځورول او اندازه ورکول ..... ۷۳ ـ ۷۲

(c) ketabton.com: The Digital Library

۲۲ د شپږ رخی نټ او بولټ رسمونه..... ۷۴
۲۳ د دوو اړخونو له مخی د دریم اړخ پیداکول ..... ۷۶ ـ ۷۵
۲۴ د پرچی کاری اړونده انځورونه ۷۷
۲۵ د دوو اړخونو له مخی د دریم اړخ انځور ول ..... ۷۹ ـ ۷۸
۲۶ دمطابقتی فانی په واسطه د دوو تیکو ټړل ..... ۸۱ ـ ۸۰
۲۷ ډول ډول تخنیکی او ایزو متریک انځورونه ..... ۱۰۹ ـ ۸۲
۲۸ څلورم څپرکی پری شوی او یا بریده شوی انځورونه ..... ۱۲۸ ـ ۱۱۰

تالیف او راغونډونه

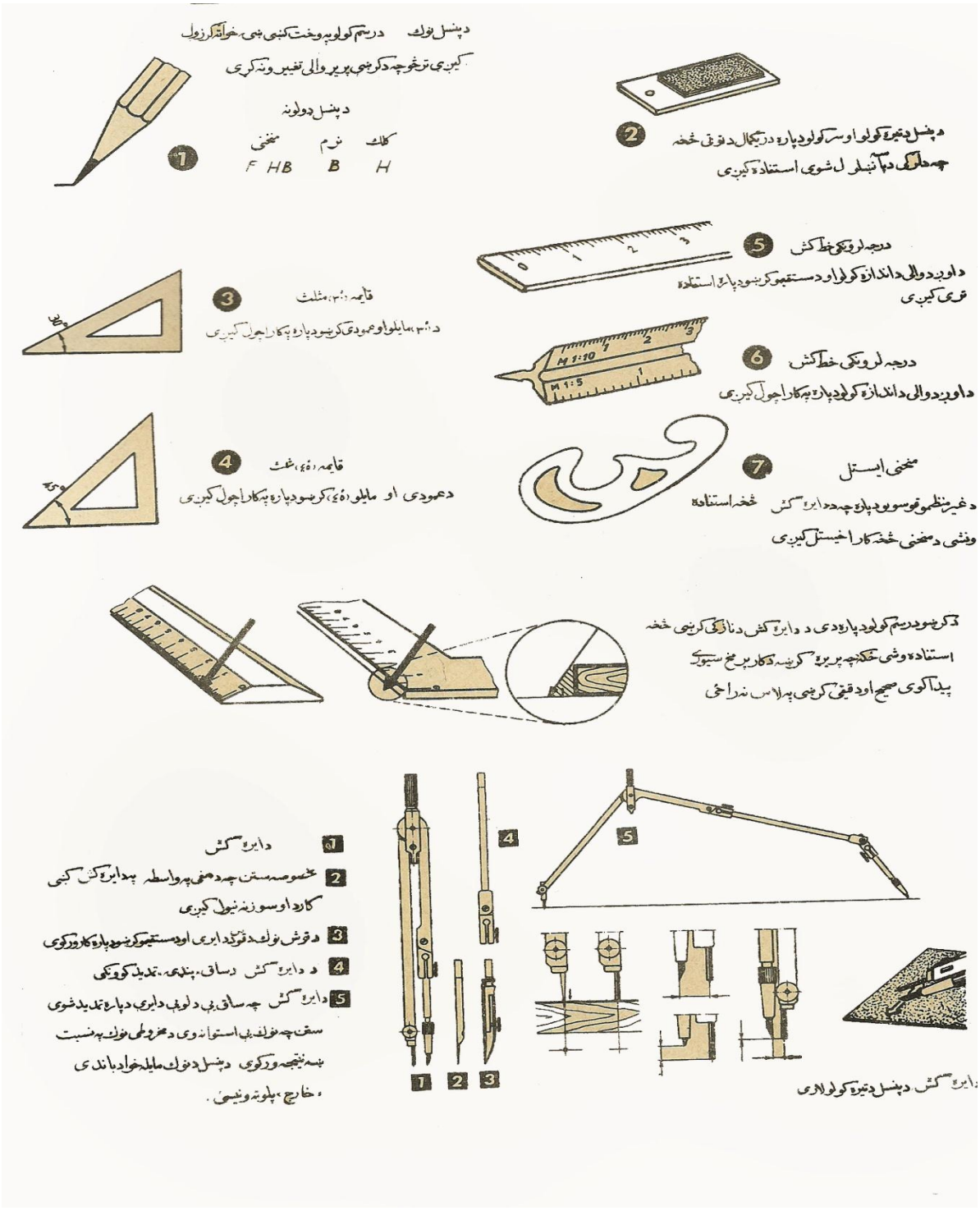
د الحاج انجنیر شاه جهان احمدزئ

د کابل او پکتیا د میخانیکي انستیتیونو استاد

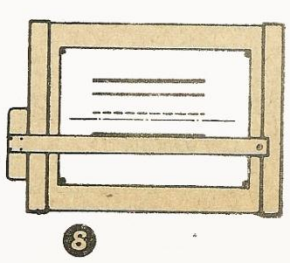
دوهم چاپ :

کال : ۱۳۹۵ هـ ش

(c) ketabton.com: The Digital Library

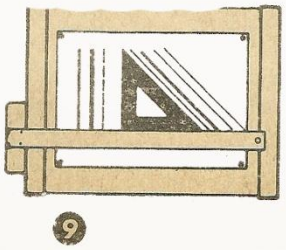


(c) ketabton.com: The Digital Library



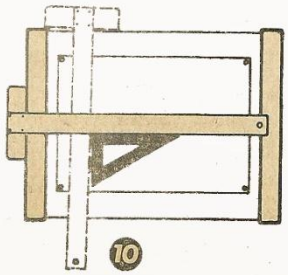
8

افقی کرښې پرانې د خطکش په واسطه رسم کیږي.



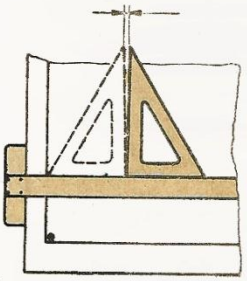
9

د مثلث د استعمال لپاره چې عمودي اوږدې کرښې د رسم کولو پر پاڼه ډې



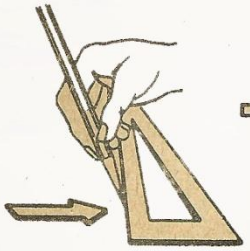
10

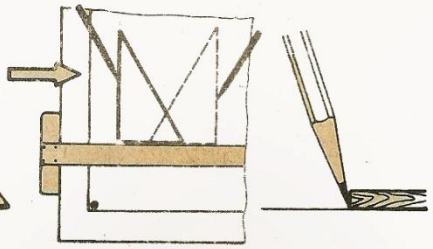
پرپوړې رسم کښې د مثلث دوو اوخطکش دقایمولو استعمال غلط دی



11

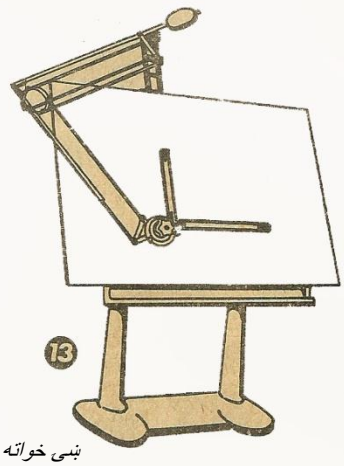
د مثلث دقایمې زاوې د امتحان کولو لاری



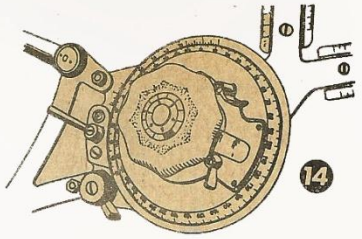


12

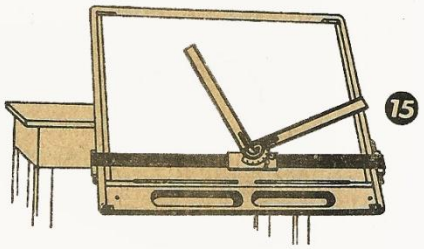
دغور وړ ټکی، خو د رسم کولو په وخت کښې باید دهغې خواڅخه وې چې د رسم د پاسه سیوري وغورځوي او کرښې له شکنه خواڅخ مخ په پورته اولږ کښې خواڅخه ښې خواته و کښل شي.



13



14



15

ښی خواته د رسم په ماشینوکی دخط کش – مثلث اونقالی دندی په ځای شوی دی.چه د تنظیمونکی مرکز له خوابرابریږی او په آسانه لاره ر سم تکمیلوی.

داد رسم ماشینونه زیاتره پښې لرونکی او بی له پښو موجود دی

(c) ketabton.com: The Digital Library

1
2
3
4
5
6
7
8
9
0
120
25,4
7/8
2 3/4

د درکړی شویو عددونو سره سم خپلی لیکی وروسته له مشق او تمرین څخه ډکی کړی

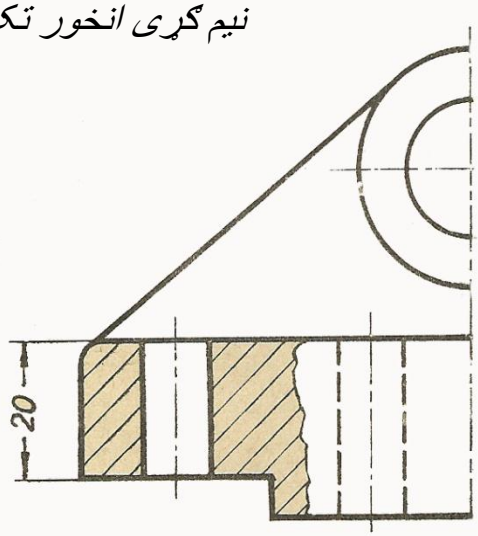
1 2 3 4 5 6 7 8 9 0
23
57
12
45,2
120,25
3 1/4
67 1/8
30
120
45
86

د درکړی شویو عددونو سره سم خپلی لیکی وروسته له مشق او تمرین څخه ډکی کړئ

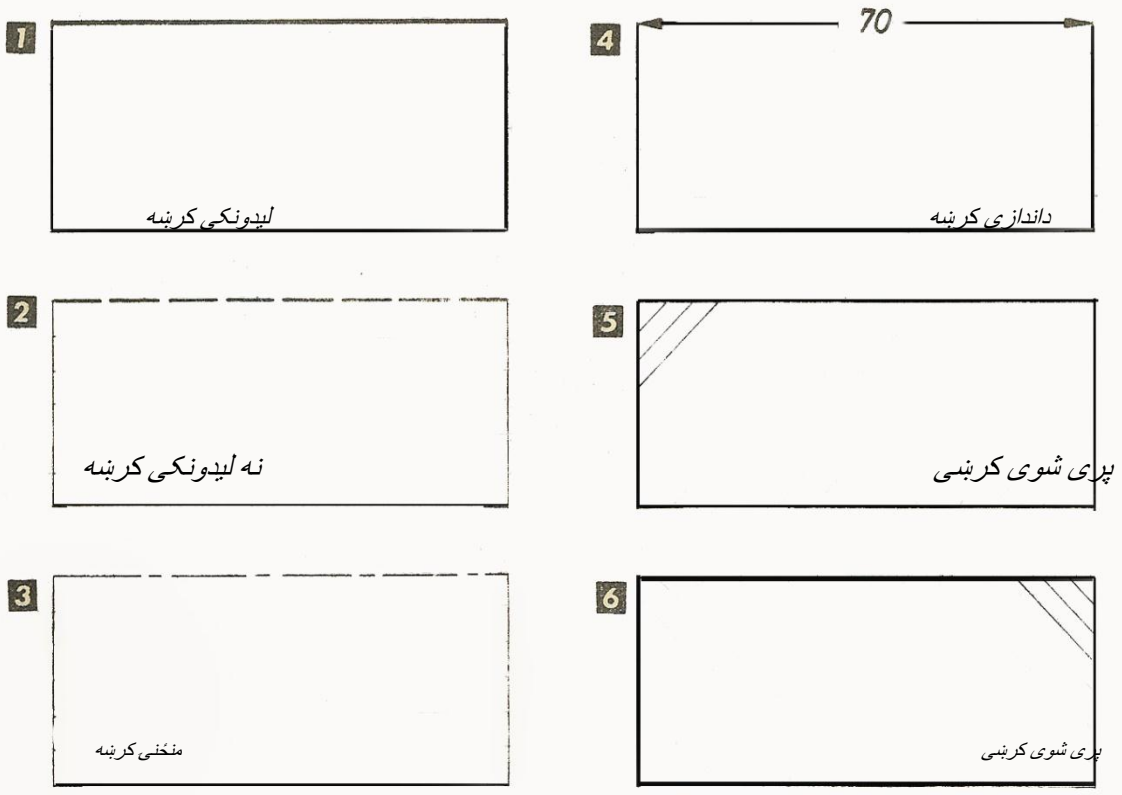
(c) ketabton.com: The Digital Library

کرښې داوږد والی اوپریږوب په لحاظ په مختلفو دولوسره
ترسیم کیږي چې هر یو یې جلا جلا استعمالیږي په پښکته شکل کښې
خپله ولکه کرښې وښې اوتاسو د دغو کاتو په نظر کښې نیولوسره
د شکل ښې خوا بشپړه کړئ.

نیم ګړی انخور تکمیل کړی

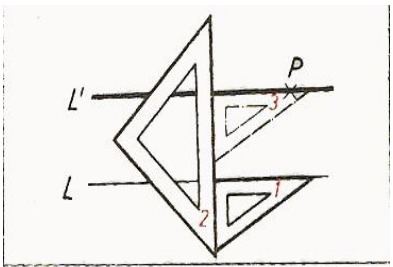


په پښکته نمونو کښې د درکړشوو کرښو څخه کوښښ وکړئ، چې د کومو سره سمې کرښې خط کښې کړئ

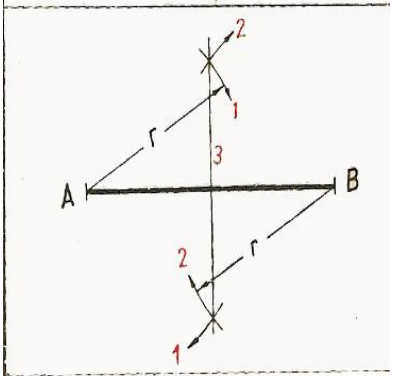


د کرښو ډولونه

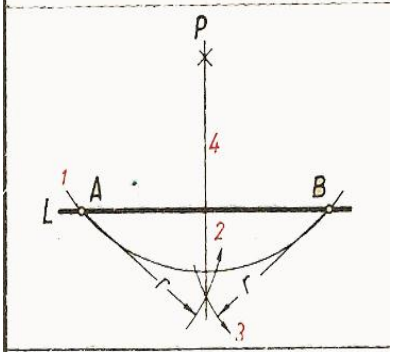
(c) ketabton.com: The Digital Library



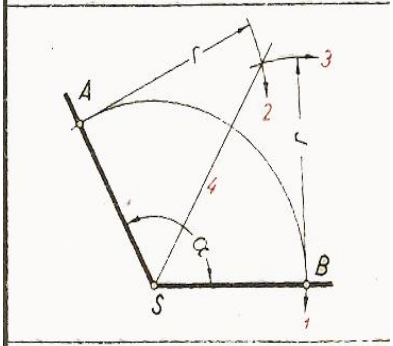
1 په څه ډول کولی شو د مثلثونو په واسطه موازی کرښی رسم کړو؟



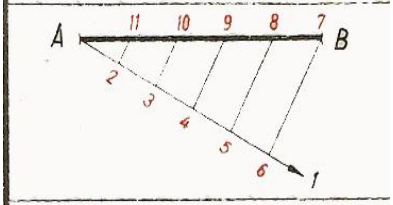
2 په څه ډول کولی شو چه دخطکش او پر کار په واسطه د AB تاکلی کرښه په دوو مساوی برخو و ویشو؟



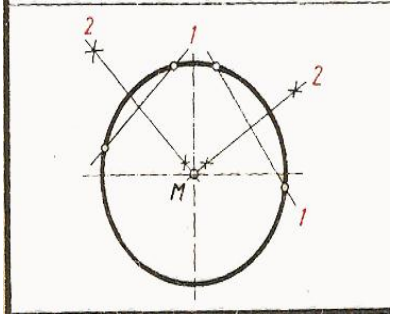
3 په څه ډول کولی شو چه د یوی بهرنی نقطی څخه په یوه آزاده کرښه د خطکش او پر کار په واسطه یوه عمود ی کرښه رسم کړو؟



4 په څه ډول کولی شو چه د A S B زاویه د خط کش او پرکار په واسطه (a) په دوو مساوی برخو و ویشو ؟

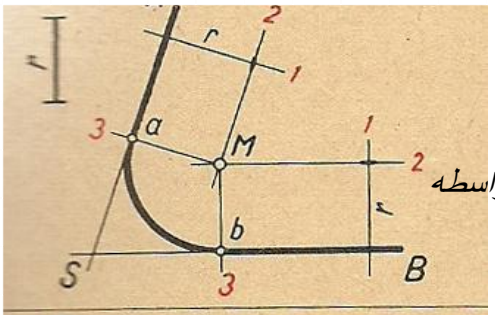


5 په څه ډول کولی شو چه د A B کرښه په نسبتی ډول د خطکش او مثلث په واسطه په غوښتل شویو برخو و ویشو ؟

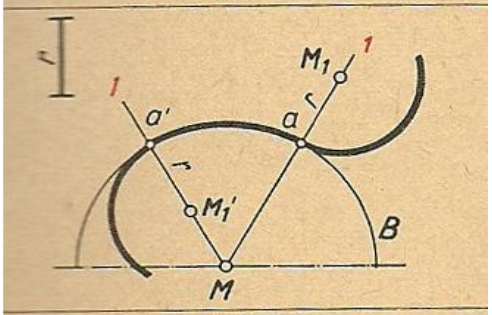


6 په څه ډول دیوی دایری او یا د یوه ګرد مواد د مقطعی منځ د خطکش او پرکار په واسطه معلوموو ؟

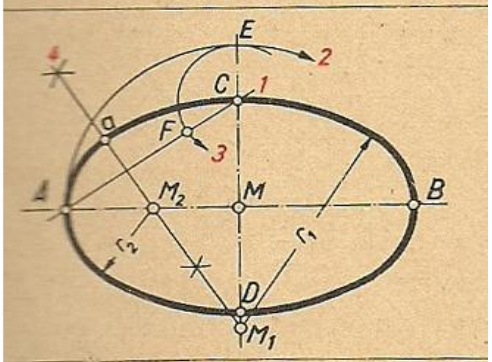
(c) ketabton.com: The Digital Library



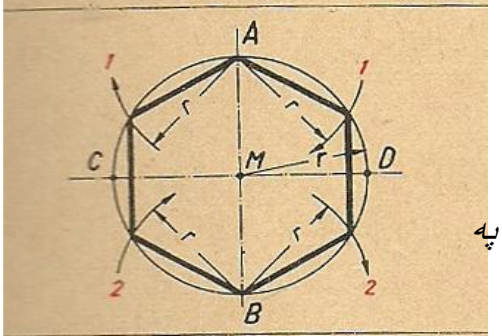
7 په څه ډول کولی شو د یوی زاوی راس ته د خطکش او پرکار په واسطه د تا کلی شعاع r په اندازه ګرد والی یا رادیوس ور کړو ؟



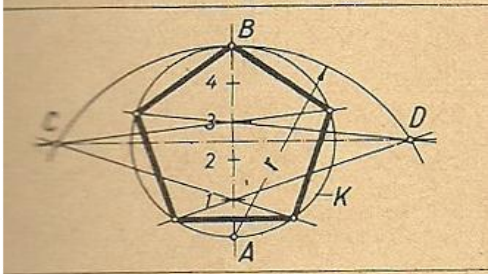
8 په څه ډول کولی شو چه یوو تاکلی د B قوس ته دیوی تاکلی شعاع r په اندازه ګرد والی یا رادیوس ورکړو ؟



9 په څه ډول کولی شو د خطکش او پر کار په واسطه دپورته قاعدی له مخی بیضوی ډوله انځور رسم کړو ؟

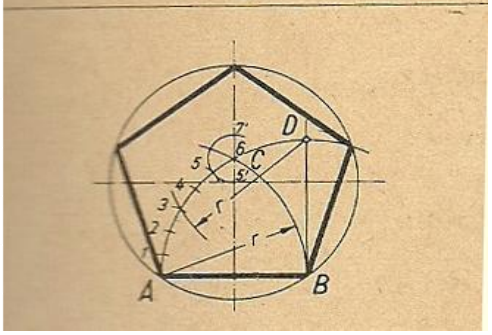


10 په څه ډول کولی شو په یوه تاکلی دایره کښی د خطکش او پر کار په واسطه شپږ رخی او 12 رخی رسم کړو؟

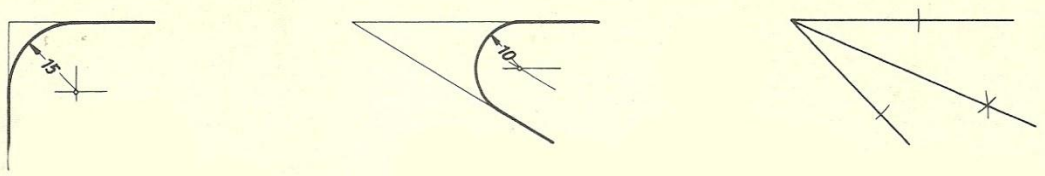


11 په څه ډول کولی شو په یوه دایره کی د خطکش او پر کار په واسطه 5 رخی او یا له هغه څخه زیات رخی رسم کړو ؟

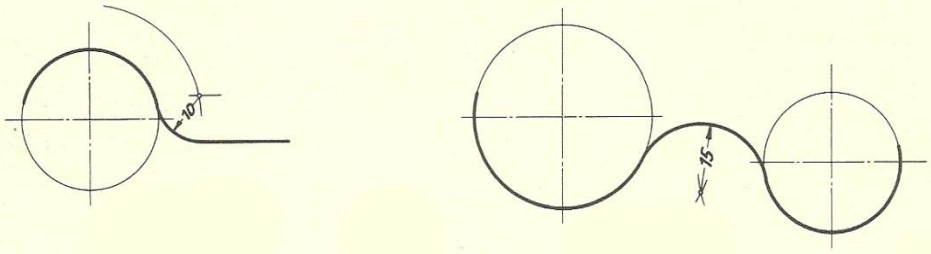
12 د تاکلی A B قطعه خط له مخی چه دلته د 5 رخی یوه ضلعه ده په څه ډول کولی شو د خطکش او پر کار په واسطه 5 رخی رسم کړو ؟

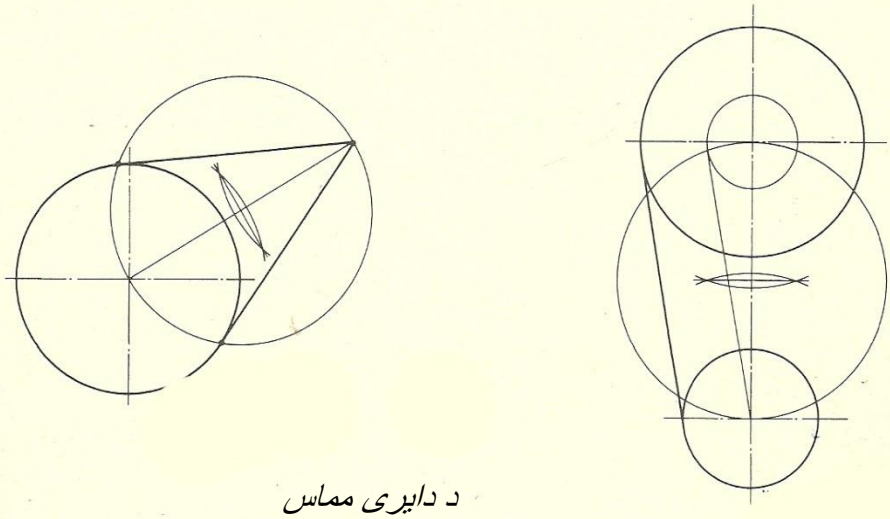


(c) ketabton.com: The Digital Library



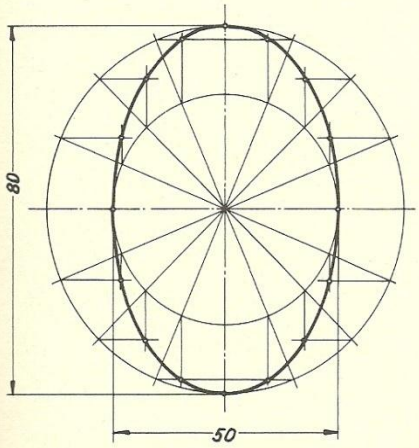
دزاوی نیمول

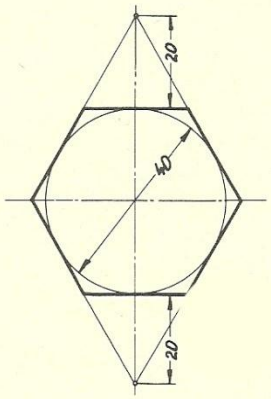




باندنی مماسونه

د دایری مماس



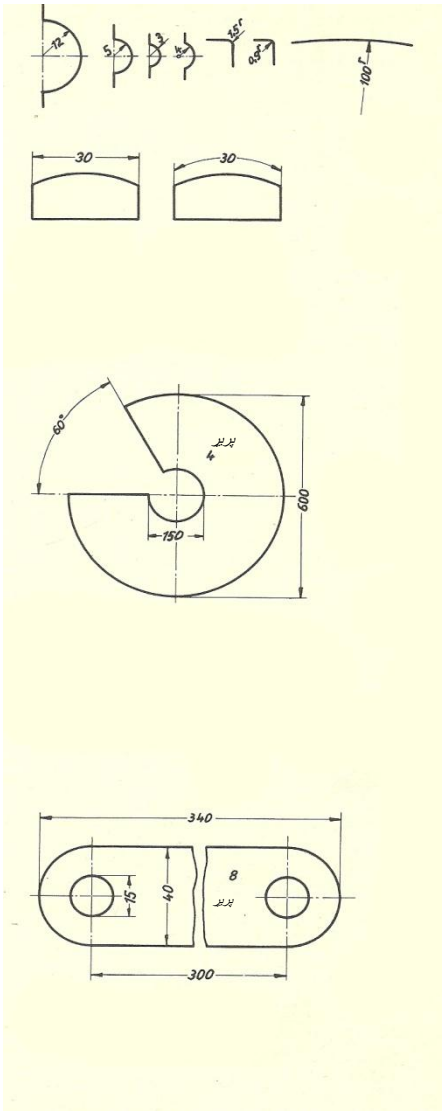


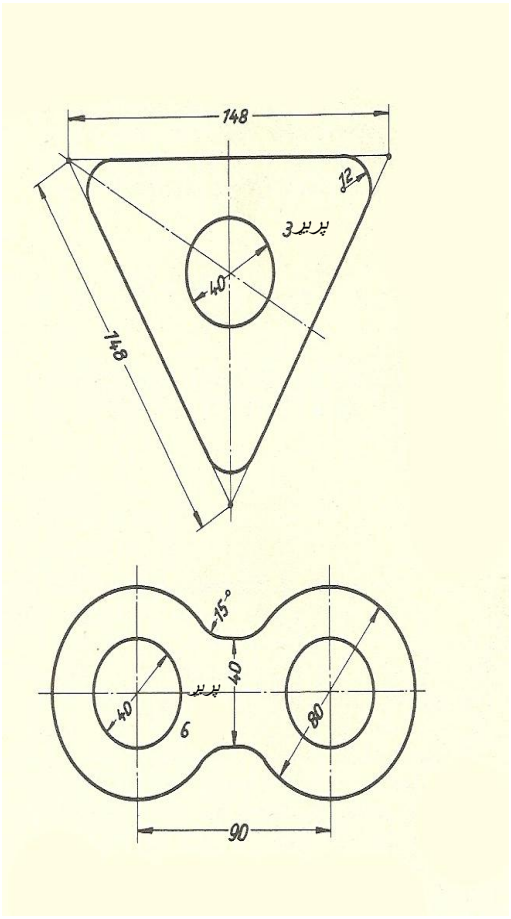
شپږ رخی

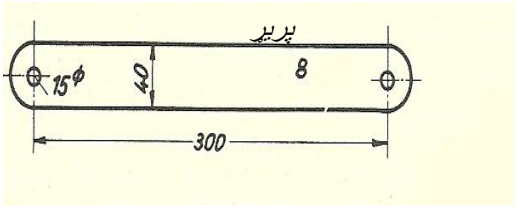
دبیضوی درسمولو لاره

د دایری اړونده تیکو انځورونه و وینی چه د خطکش او پرکار په واسطه بشپړ شوی دی.

(c) ketabton.com: The Digital Library



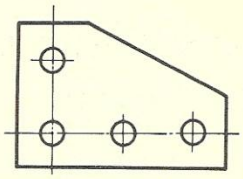


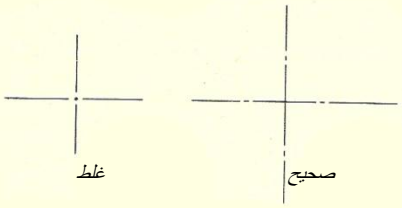


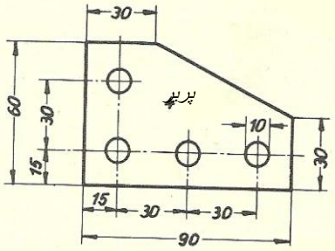
په پورتنیو انځورونو کی د اندازه ور کولو امکانات زده کړی.

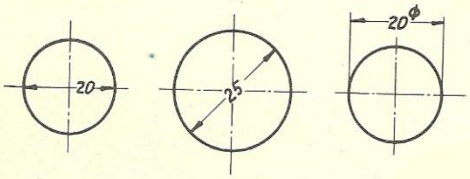
(c) ketabton.com: The Digital Library

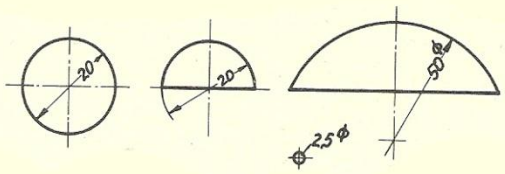
دمنځنیوکرښو د قطع کولو نقطه باید رو ښانه وی

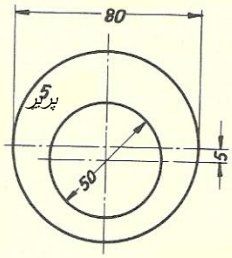


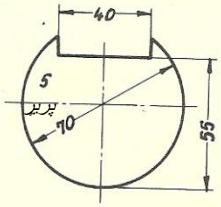




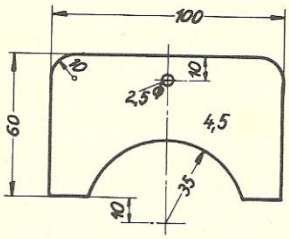








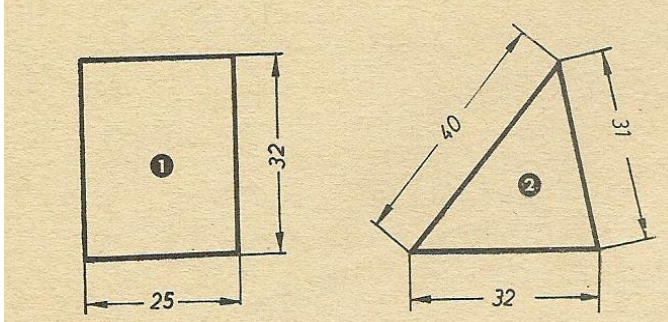
په نو موږیو انځورونو کښی هم د اندازه ورکولو لاری او امکانات زده کړی .



(c) ketabton.com: The Digital Library

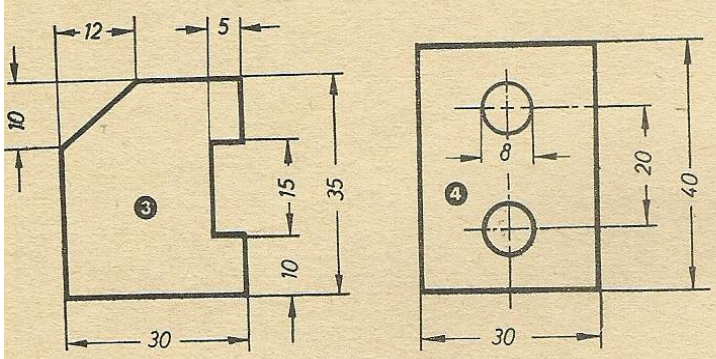
1 د اندازی ورکولو کرښی باید د جسم د اضلاعو سره موازی او له هغوی څخه نږدی 7mm لری وی

2 د اندازی ور کولو کرښی باید داضلاعو پر کرښو عمودی وا قع وی .



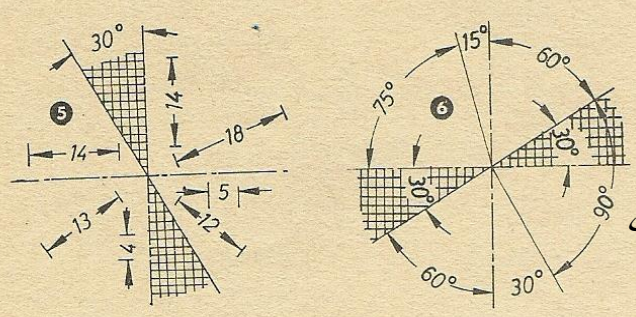
3 داندازی اعداد باید واضع وی او تکراری و نه لیکل شی . د اندازی ویکترونه باید دپر نوک تیز وی

4 داندازی د کرښو په واسطه باید داندازی اعداد قطع نه شی.

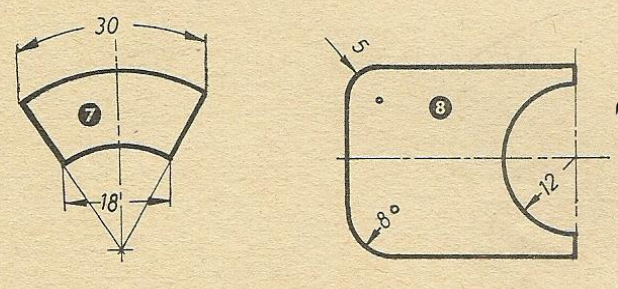


5 د اندازی اعداد باید له ښی خوا څخه ولیکل شی

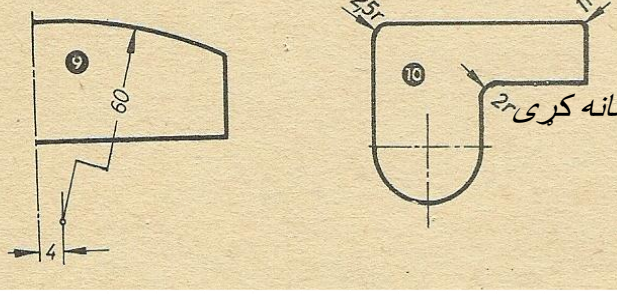
6 د زاویو اندازه دمقابل رسم له مخی باید و لیکل شی



7 همدارنګه د قوسونو اندازه د نمونه یي مقبل رسم له مخی زده کړی .



8 هغه وخت چه دایره خارج د رسم څخه واقع وی شعاع یی د ویکتور په ډول له بهر څخه په دایره روښانه کړی



(c) ketabton.com: The Digital Library

د تخنیکی نقشواو انځورونومقیاس (دنقشی نسبتی اندازه)

تولی تخنیکی تیکی (پرزی)په یوه مقیاس یا د اندازی په یوه نسبت سره رسم کیږی .او دا نسبت دکار د تیکی په کوچنیوالی او لوی والی پوری اړه لری د بیلگی په توګه: ډیری کوچنی د کار تیکی باید د خپلی اصلی اندازی څخه چه په نسبت د M=1:1 سره ښودل کیږی څو ځلی لویی رسم شی چه په نقشه کی رسم د لیدو وړ لوی ښکاره شی لکه : 2:1 – 2,5:1 -5:1 ....او داسی نور .

په لمړی نسبت کی د رسم یا د نقشی اندازه نسبت د کار د تیکی اصلی اندازی ته دوه ځلی لویه او په دوهم نسبت کی دوه نیم ځله لویه او په دریم نسبت کی پنځه ځله لویه ده .

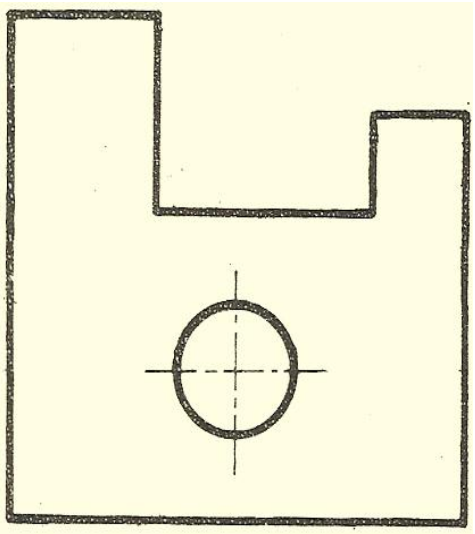
که مونږ وغواړو د دا ډول نقشو څخه اصلی اندازه د کار د تیکی په لاس راوړو چه هر څو ځلی لویه رسم شوی وی وروسته له اندازی نیولو څخه یی په همغه عدد تقسیموو .

چه په دی اساس په لمړی نسبت کی یی پر دوو په دوهم نسبت کی یی پر دوه نیمو او په دریم نسبت کی پر پنځو تقسیمیږی .

او بر عکس که د یوی کار تیکی اندازه ډیره لویه وی نو مونږ نه شو کولی چه هغه په نقشه کی ځای او په اندازه د M=1:1 رسم کړو نو مونږ مجبور یو چه دهغی کارتیکی اندازه په نقشه کی په یوو نسبت سره کوچنی رسم کړو د بیلگی په توګه دا ډول کوچنی نسبتونه لکه 1:2 - 1:2,5 – 1:5 ..... او داسی نور .

په لمړی نسبت کی د کار د تیکی اندازه دوه ځلی کوچنی په دو هم نسبت کی دوه نیم ځلی کوچني او په دریم نسبت کی پنځه ځلی اصلی اندازه کوچنی رسم شوی ده . په دا ډول تخنیکی انځورو نوکی مونږ د کار د تیکی اندازه وروسته له نیولو څخه ضرب د نسبتی عدد کوو تر څو اصلی اندازه د کار د تیکی په لاس راشی په اول نسبت کی یی ضرب د دوو په دو هم کی یی ضرب د دوه نیمو او په دریم کی کی یی د پنځو سره ضربوو .

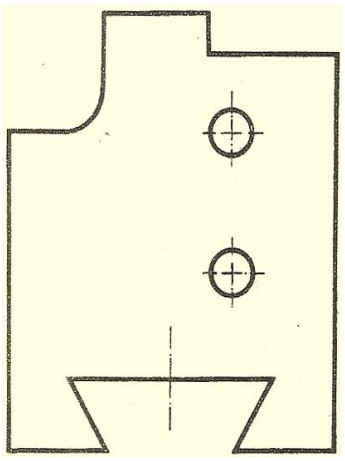
(c) ketabton.com: The Digital Library



دا رسم شوی انځور په مقیاس د 2:1 رسم او بیا د استندرد له مخی اندازی ور کړی

د رسم کونکی نوم	

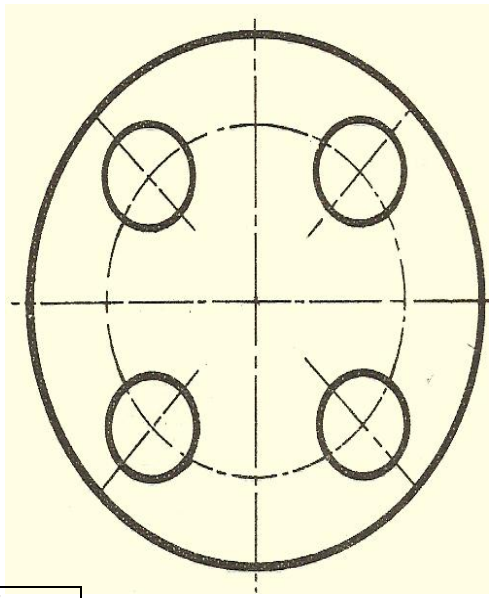
(c) ketabton.com: The Digital Library



دا رسم شوی انځور په مقیاس د 2:1 رسم او بیایی د استندرد له مخی اندازی ور کړی

	درسم کوونکی نوم

(c) ketabton.com: The Digital Library



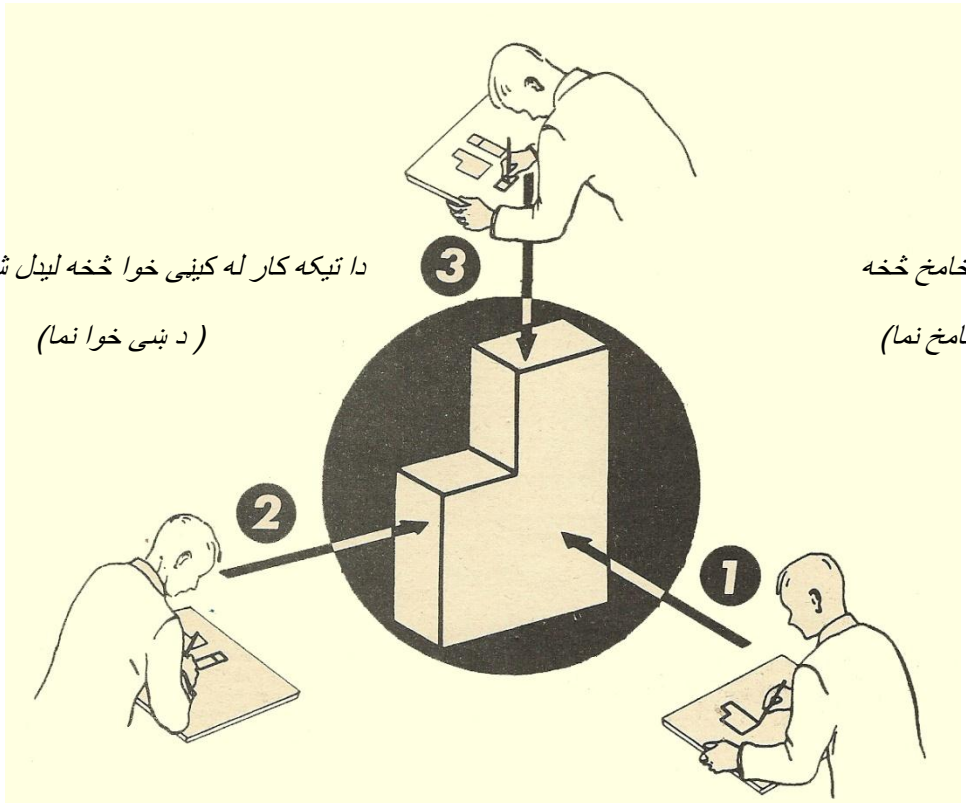
دا رسم شوی انځور په مقیاس د 2:1 رسم او بیایی د استندرد له مخی اندازی ور کړی

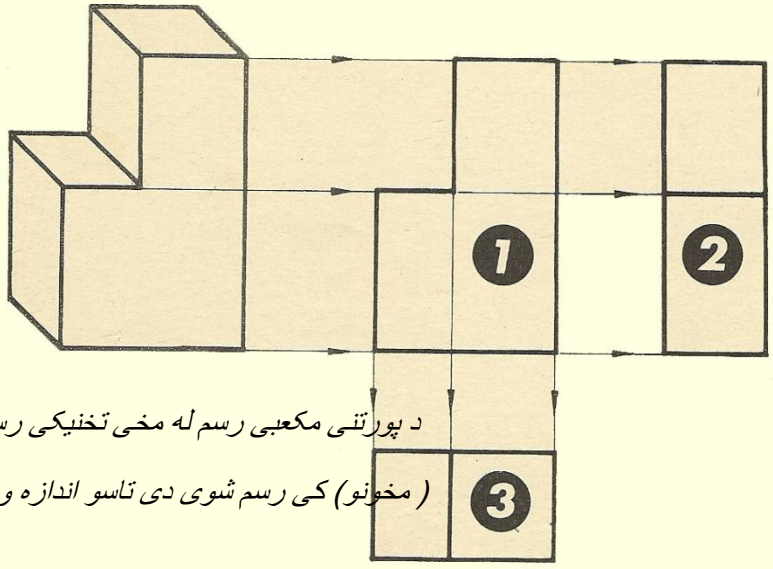
(c) ketabton.com: The Digital Library

دا د کار تیکه له پاسه څخه لیدل شوی ده (پورتنی مخ)

دا د کار تیکه له مخامخ څخه لیدل شوی ده(دمخامخ نما)

دا تیکه کار له کینی خوا څخه لیدل شوی ده (د ښی خوا نما)

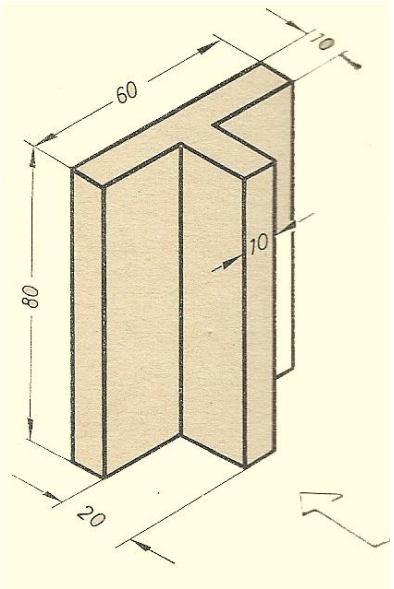




د پورتنی مکعبی رسم له مخی تخنیکی رسم په دریو نماوو (مخونو) کی رسم شوی دی تاسو اندازه ورکړی .

درسم کوونکی نوم	

(c) ketabton.com: The Digital Library

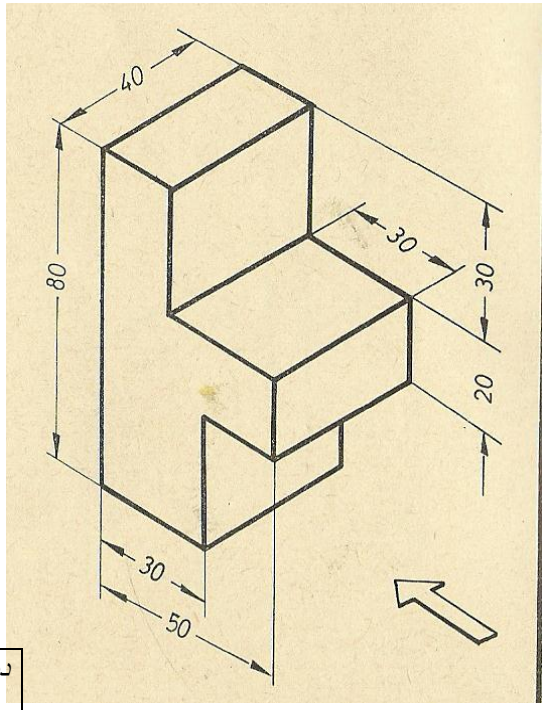


دځنګ د ایزومتریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو ارخونو کی تخنیکی رسم په مقیاس د 1:1 بشپړ کړی

درسم کوونکی نوم	

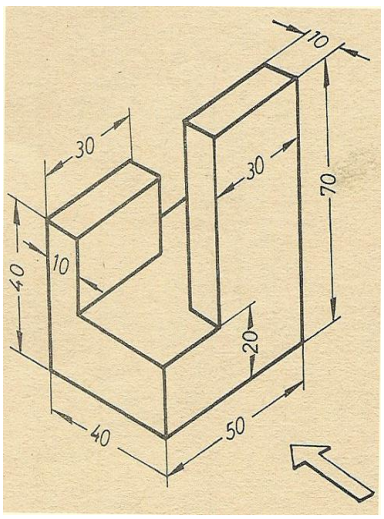
(c) ketabton.com: The Digital Library

دځنګ د ایزومتریک مکعبی رسم ځخه تا سو په دریو اړخونو کی تخنیکی رسم په مقیاس د 1:1 بشپړ کړی



درسم کوونکی نوم	

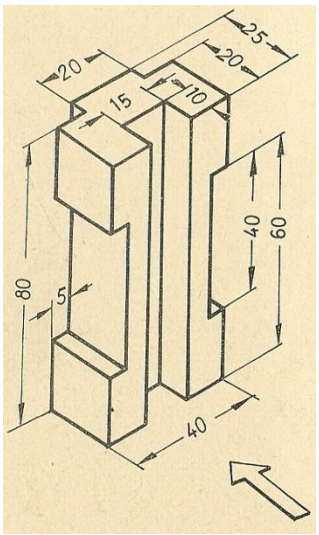
(c) ketabton.com: The Digital Library



دځنګ د ایزومتریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو اړخونو کی تخنیکی رسم په مقیاس د 1:1 بشپړ کړی

درسم کوونکی نوم	

(c) ketabton.com: The Digital Library

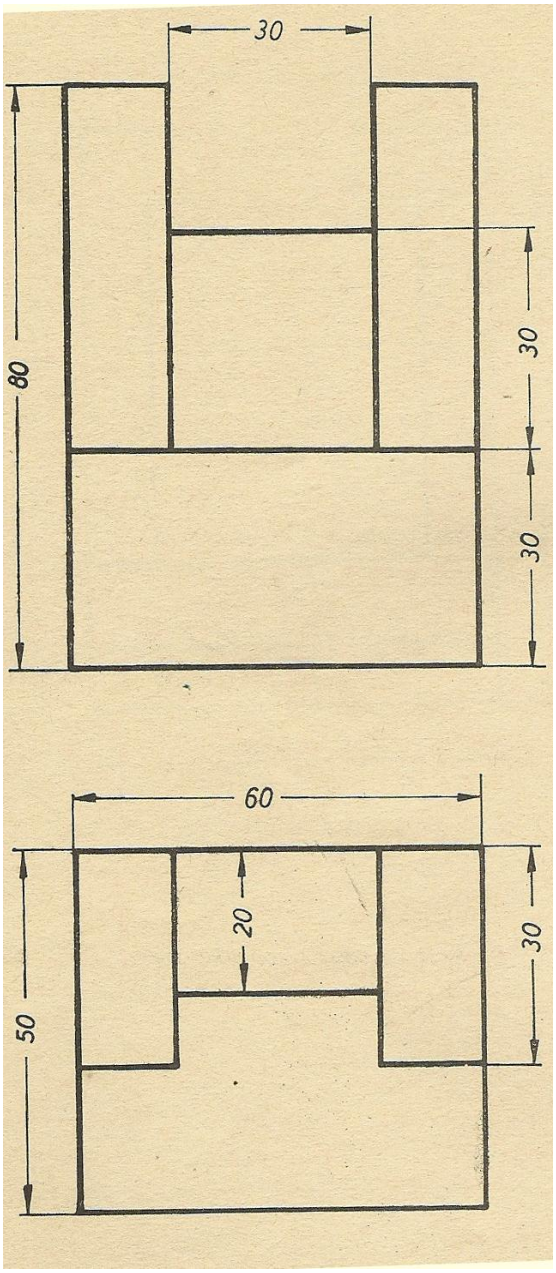


دځنګ د ایزومتریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو اړخونو کی

تخنیکی رسم په مقیاس د 1:1 بشپړ کړی

درسم کوونکی نوم	

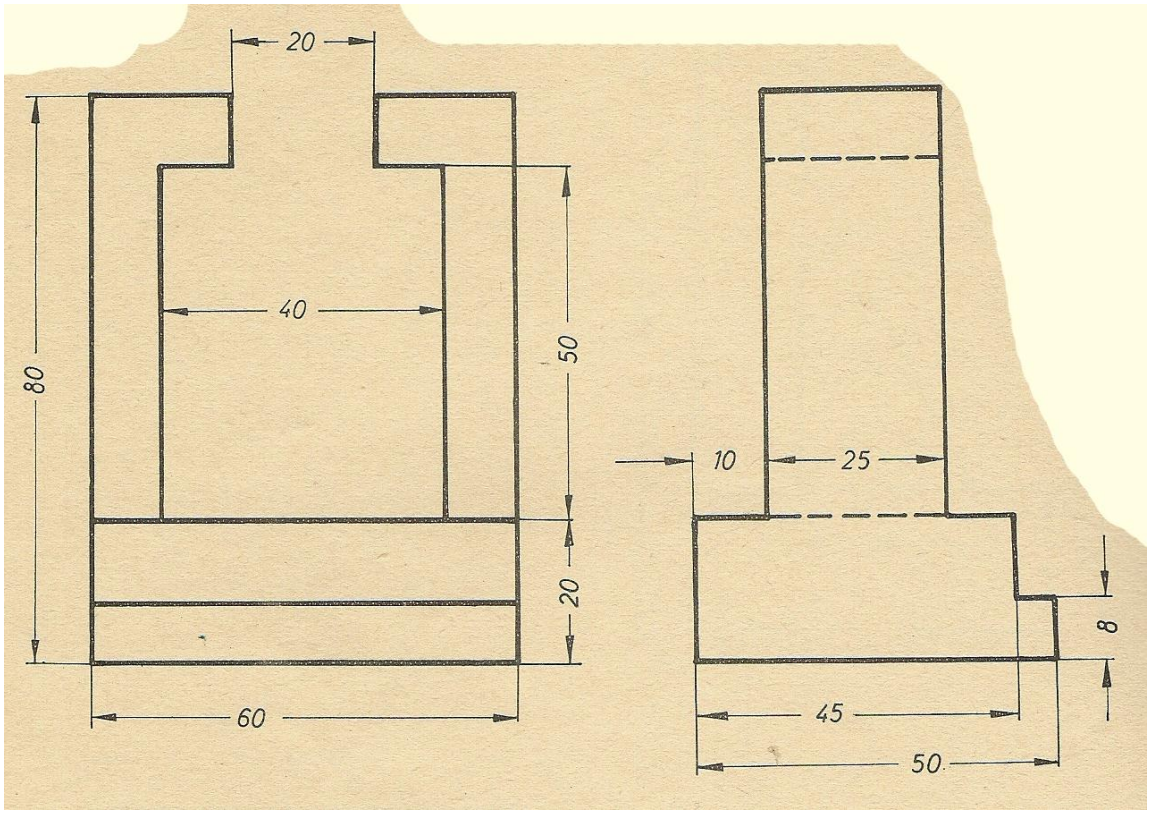
(c) ketabton.com: The Digital Library



د درکړی شوی مخامخ اړخ او د پور تنی اړخ تخنیکی رسم څخه د کین اړخ رسم بشپړ کړی .

25	درسم کوونکی نوم

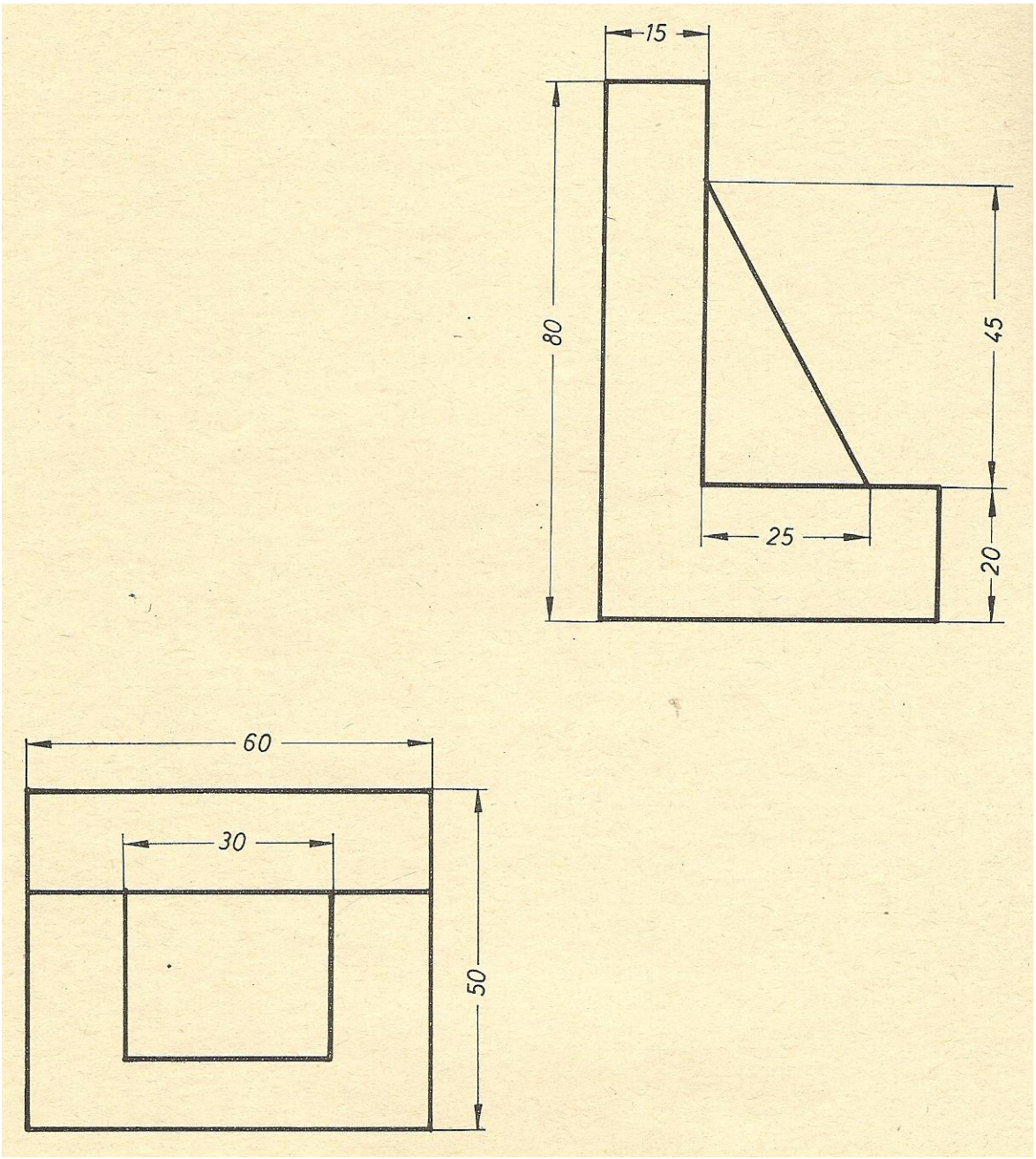
(c) ketabton.com: The Digital Library



د درکړی شوی مخامخ اړخ او دشی اړخ تخنیکی رسم څخه د پور تنی اړخ رسم بشپړ کړی .

	درسم کوونکی نوم

(c) ketabton.com: The Digital Library

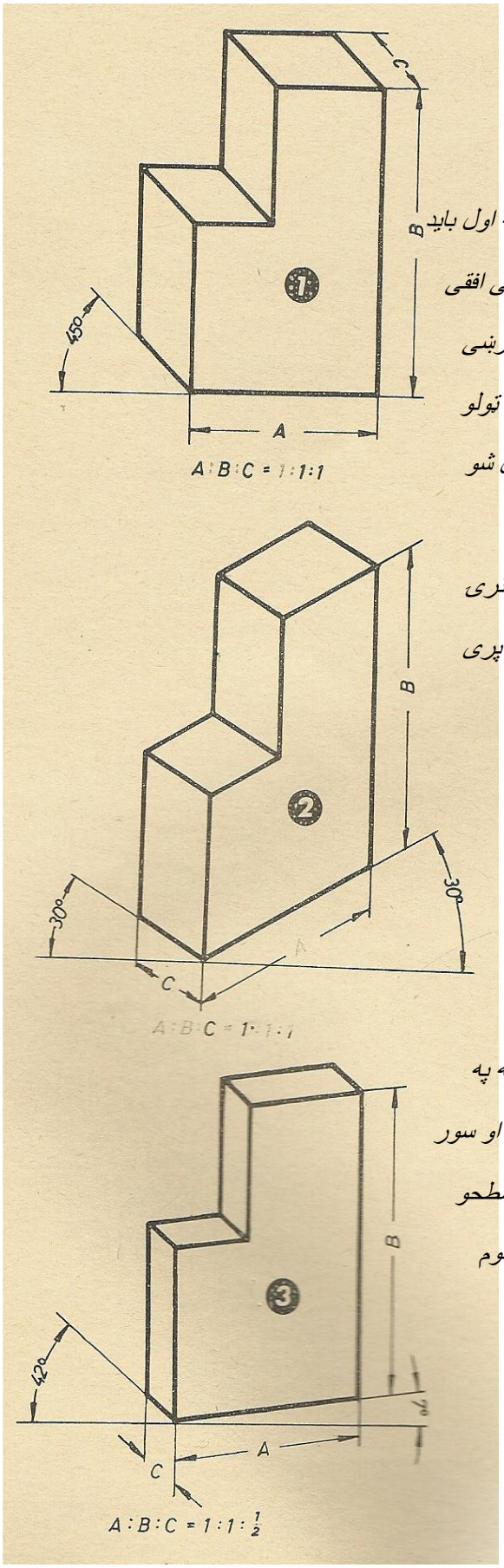


د در کړی شوی پور تنی اړخ او د ښی اړخ تخنیکی رسم څخه د مخامخ اړخ رسم بشپړ کړی .

	درسم کوونکی نوم

(c) ketabton.com: The Digital Library

کرښه مکعبی نما



1که چیری وغواړو چه یو تخنیکی رسم په مکعبی رسم واړوو تر هر څه اول باید د هغه جسم د مخامخ اړخ بشپړ انځور رسم کړو هغه پدی ډول چه قاعده یی افقی کرښه وی . او د جسم د پریږ والی د ښکاره کولو لپاره 45 درجی کړی کرښی رسموو او د هغه د پریږ والی په اندازه یی پری کوو . په همدی ډول یی د ټولو سطحو موازی کرښی بشپړوو . پدی ډول تخنیکی رسم په مکعبی رسم بدل شو

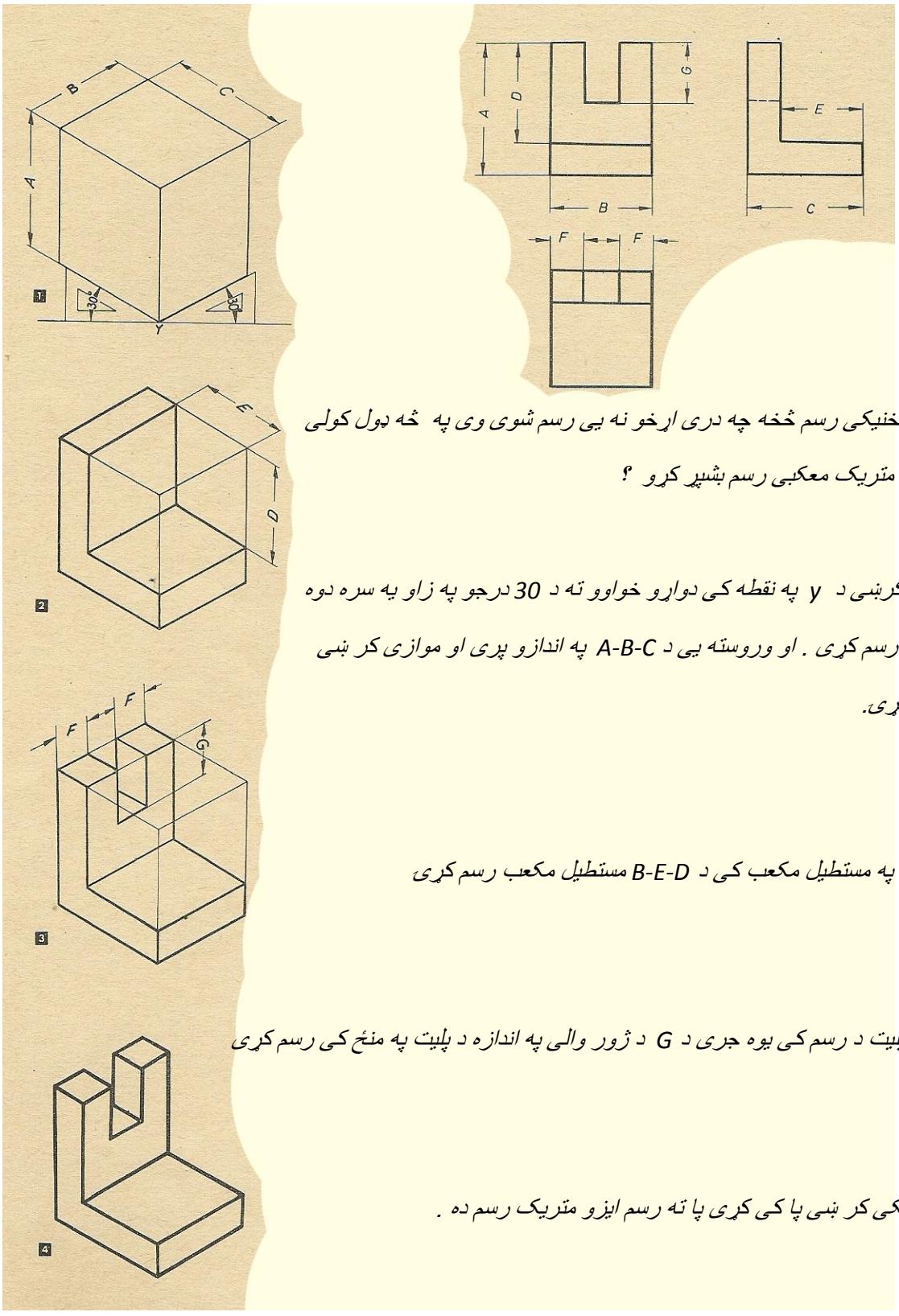
2 ایزو متریکه نما :

دافقی کرښی په یوه نقطه کی دواړو خواوو ته د 30درجو په زاویه سره نری کرښی رسم کړی او وروسته د جسم د دری ګونو ابعادو په اندازه سره یی پری کړی . په همدی ترتیب یی د ټولو سطحو موازی کرښی بشپړی کړی . دا ډول مکعبی رسم ته ایزو متریک رسم وایی .

3 د یمتریکه نما :

دافقی کرښی پ یوه نقطه کی شی خواته په اندازه د 7 درجو او کینی خواته په زاو یه د42 درجو کړی نری کرښی رسم کړی . او وروسته یی لوړ والی او سور په خپله اصلی اندازه او پریږ وا لی یی په نیمه اندازه پری کړی . د ټولو سطحو موازی کرښی یی بشپړی کړی دا ډول مکعبی رسم د د یمتریک رسم په نوم یادیږی .

(c) ketabton.com: The Digital Library



د یوه بشپړ تخنیکی رسم څخه چه دری اړخو نه یی رسم شوی وی په څه ډول کولی شو چه ایزو متریک معکبی رسم بشپړ کړو ؟

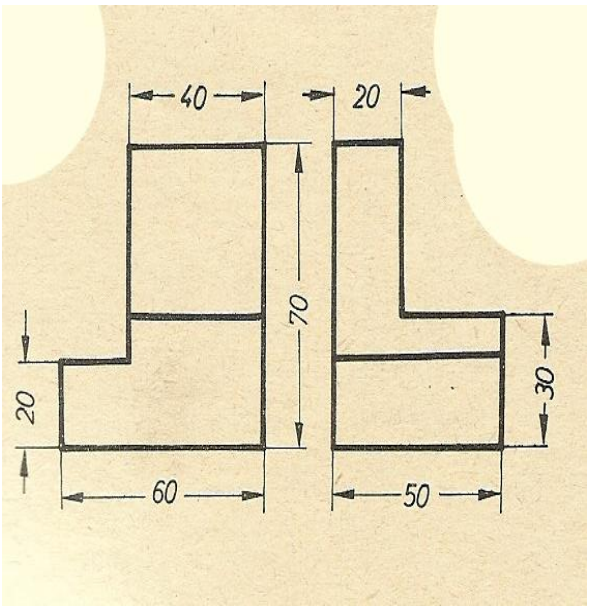
1 د افقی کرښی د y په نقطه کی دواړو خواوو ته د 30 درجو په زاو یه سره دوه نری کرښی رسم کړی . او وروسته یی د A-B-C په اندازو پری او موازی کر ښی یی بشپړی کړی.

2 د A-B-C په مستطیل مکعب کی د B-E-D مستطیل مکعب رسم کړی

3 په ولاړ پلیټ د رسم کی یوه جری د G د ژور والی په اندازه د پلیټ په منځ کی رسم کړی

4 تولی کومکی کر ښی پا کی کړی پا ته رسم ایزو متریک رسم ده .

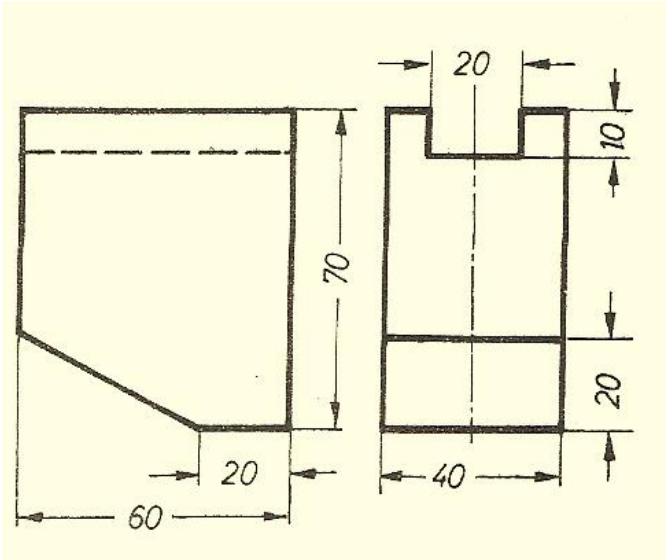
(c) ketabton.com: The Digital Library



د درکړی شوی مخامخ اړخ او د بښی خوا اړخ څخه تاسو د ایزو متریک مکعبی اړ ونده انځور بشپړ کړئ .

د رسم کوونکی نوم	

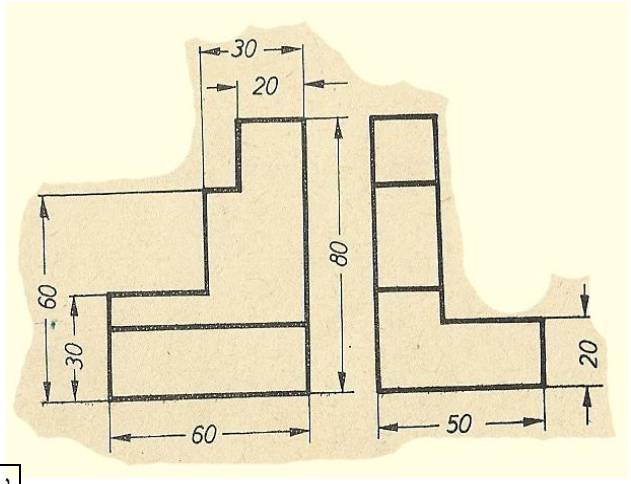
(c) ketabton.com: The Digital Library



د درکړی شوی مخامخ اړخ او د ښی خوا اړخ څخه تاسو د ایزو متریک مکعبی اړ ونده انځور بشپړ کړئ .

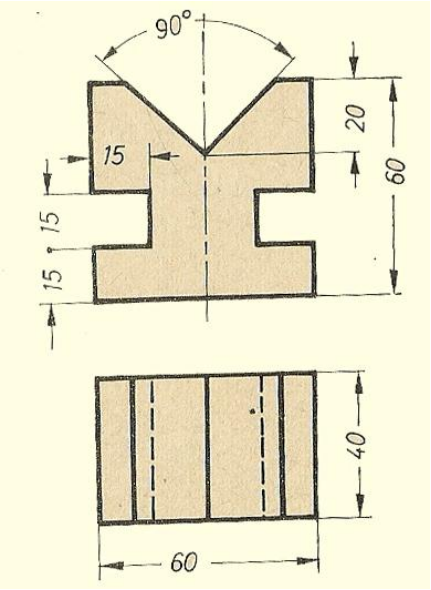
د رسم کوونکی نوم	
31	

(c) ketabton.com: The Digital Library



د درکړی شوی مخامخ اړخ او د ښی خوا اړخ څخه تاسو د ایزو متریک مکعبی اړ ونده انځور بشپړ کړئ .

(c) ketabton.com: The Digital Library



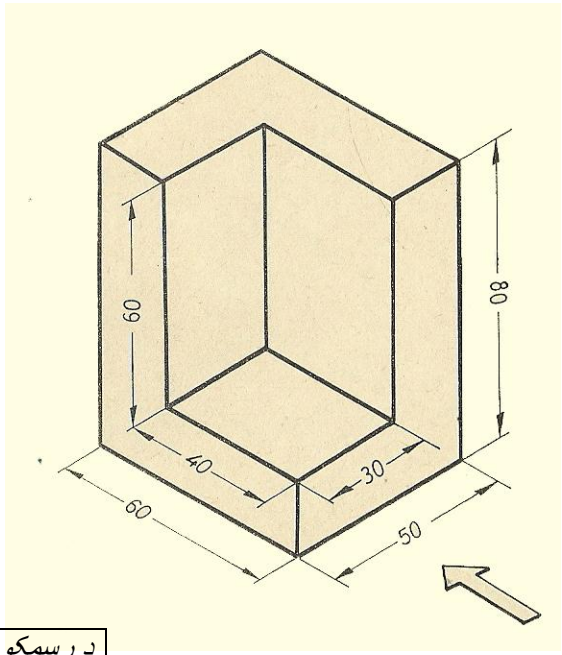
د در کړی شوی مخامخ اړخ او پور تنی اړخ تخنیکی رسم څخه تاسو

ایزو متریک مکعبی اړونده انځور بشپړ کړی

د رسم کوونکی نوم	

(c) ketabton.com: The Digital Library

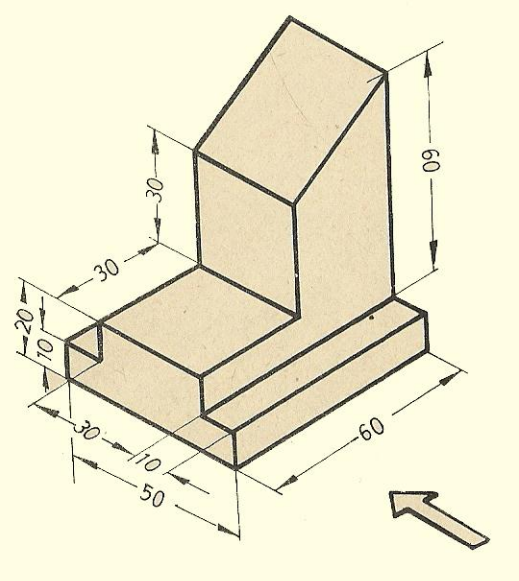
د درکړی شوی ایزو متریک مکعبی رسم څخه تاسو په دریو اړخونوکی تخنکی رسم بشپړ کړی.



د رسمکوونکی نوم	

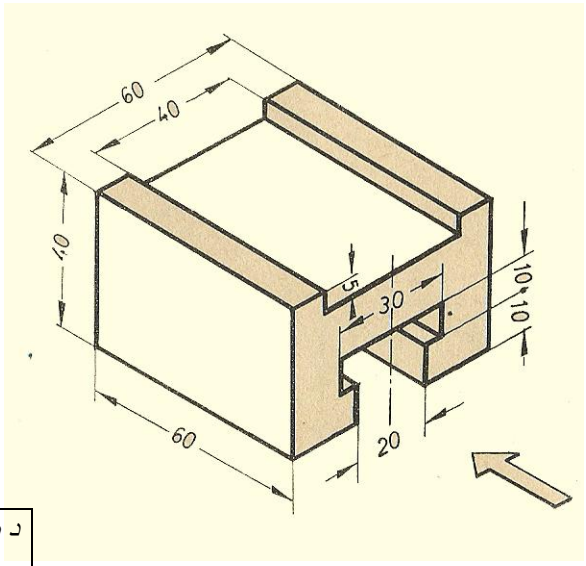
(c) ketabton.com: The Digital Library

د درکړی شوی ایزو متریک مکعبی رسم څخه تاسو په دریو اړخونوکی تخنکی رسم بشپړ کړی.



د رسمکوونکی نوم	

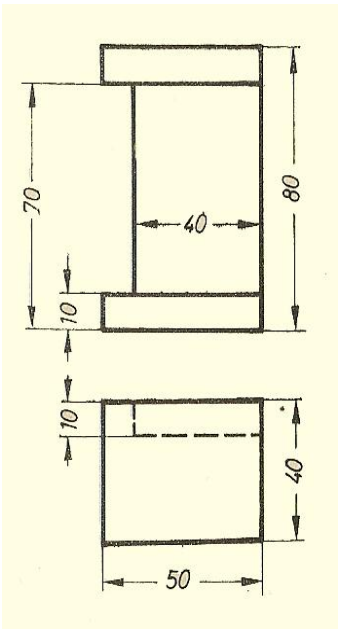
(c) ketabton.com: The Digital Library



د درکړی شوی ایزو متریک مکعبی رسم څخه تاسو په دریو اړخونوکی تخنکی رسم بشپړ کړی.

د رسمکوونکی نوم	

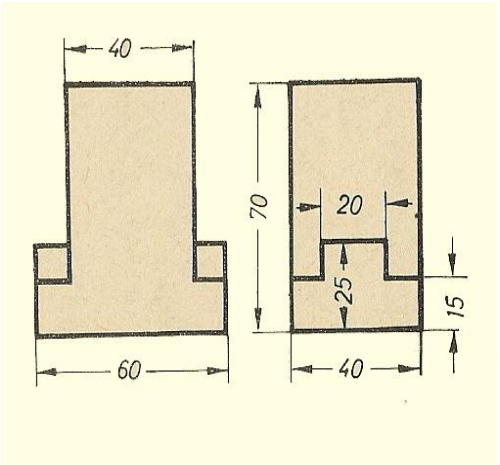
(c) ketabton.com: The Digital Library



د درکړی شوی مخامخ اړخ او پور تنی اړخ څخه د شی اړخ نما بشپړ کړی .

د رسمکوونکی نوم	

(c) ketabton.com: The Digital Library

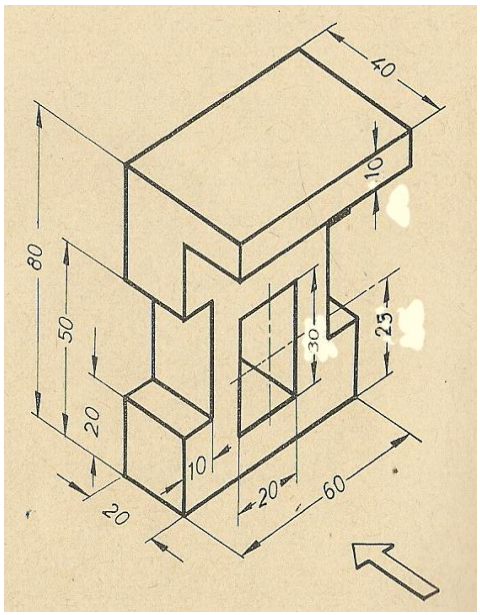


د درکړی شوی مخمامخ ارخ او د کین ارخ څخه تا سو د پور تنی ارخ نما بشپړه کړی

درسم کوونکی نوم	

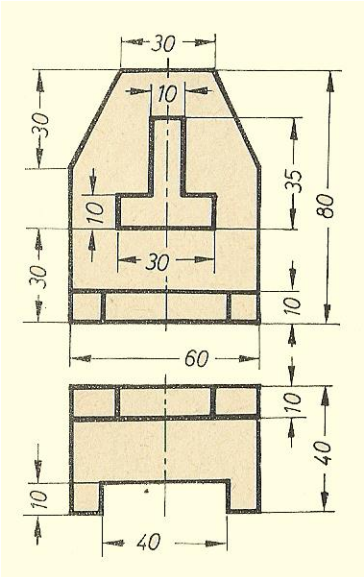
(c) ketabton.com: The Digital Library

د در کړی شوی ایزو متریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو ارخونو کی تخنیکی رسم بشپړ کړئ .



د رسم کوونکی نوم	

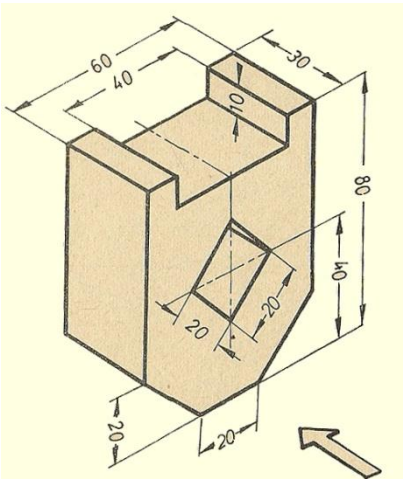
(c) ketabton.com: The Digital Library



د درکړی شوی مخامخ اړخ او پور تنی اړخ رسمونو له مخی څخه د ښی اړخ انځور بشپړ کړی .

درسم کوونکی نوم	

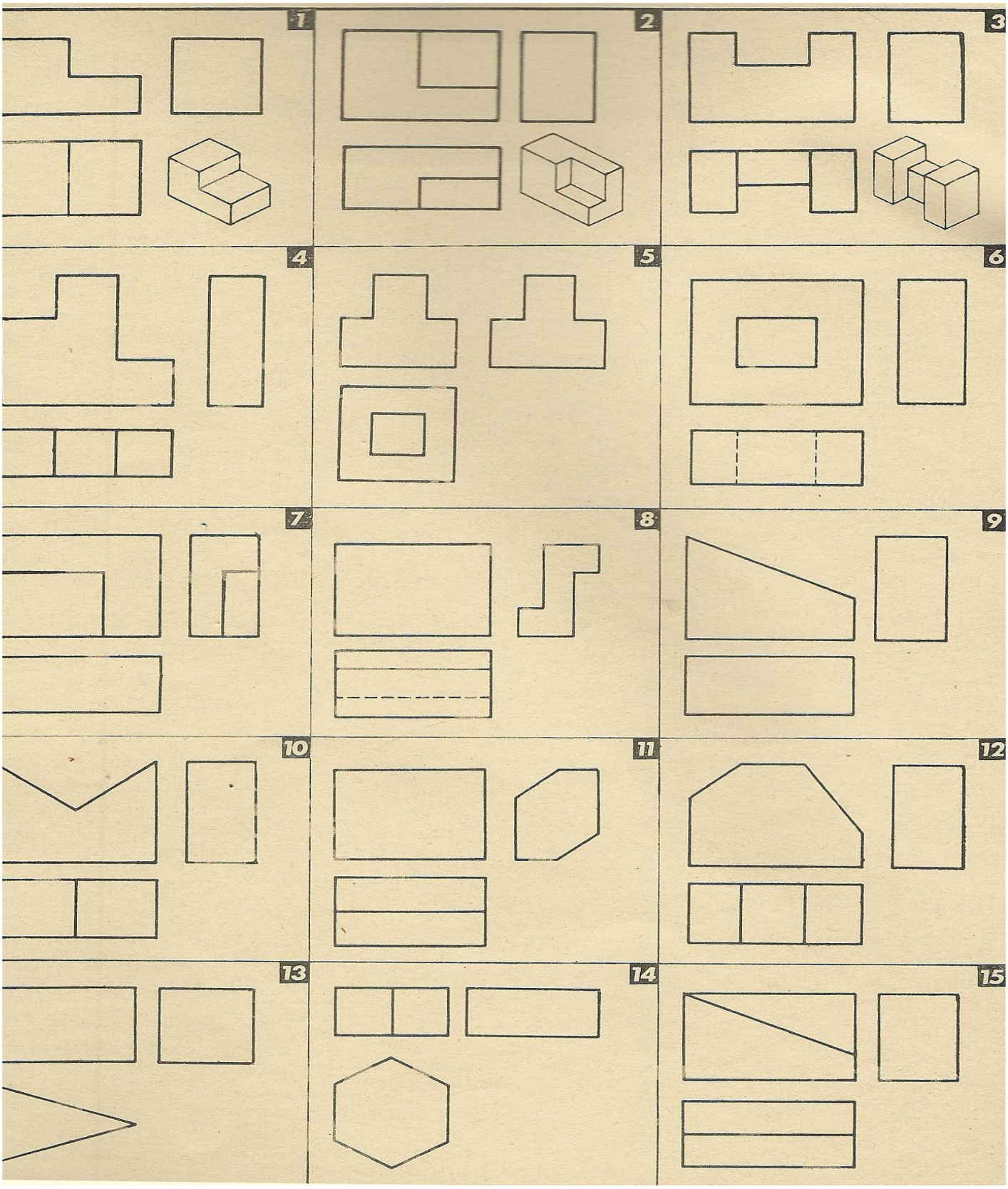
(c) ketabton.com: The Digital Library



د درکړی شوی ایزو متریک مکعبی رسم څخه تخنیکی رسم په دریو اړخونوکی بشپړ کړئ

د رسم کوونکی نوم	

(c) ketabton.com: The Digital Library



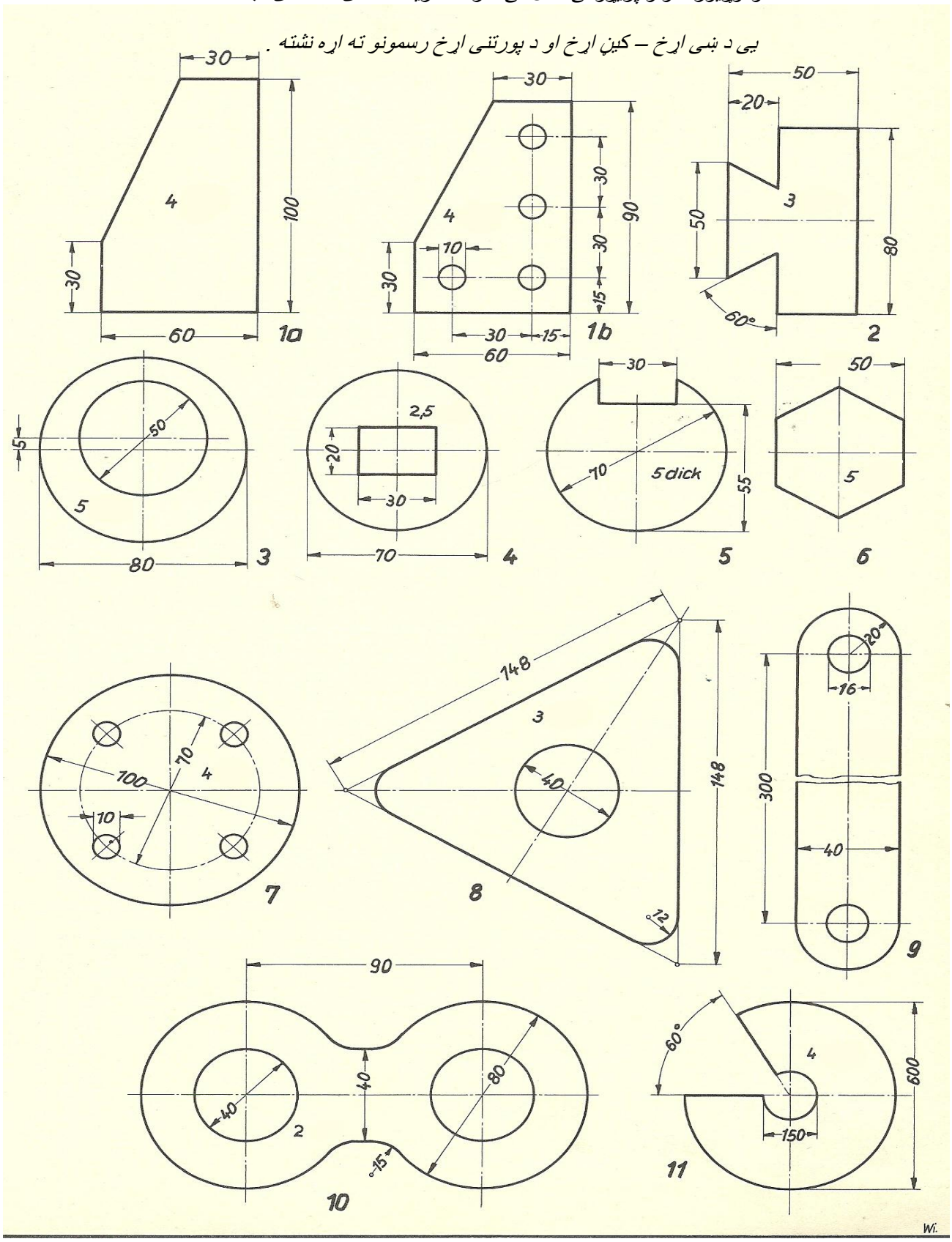
د پانې په دی مخ کی نیمګړی رسمونه بشپړ کړی

(c) ketabton.com: The Digital Library

دهموارو تیکو یو مخی رسمونه دوهم فصل

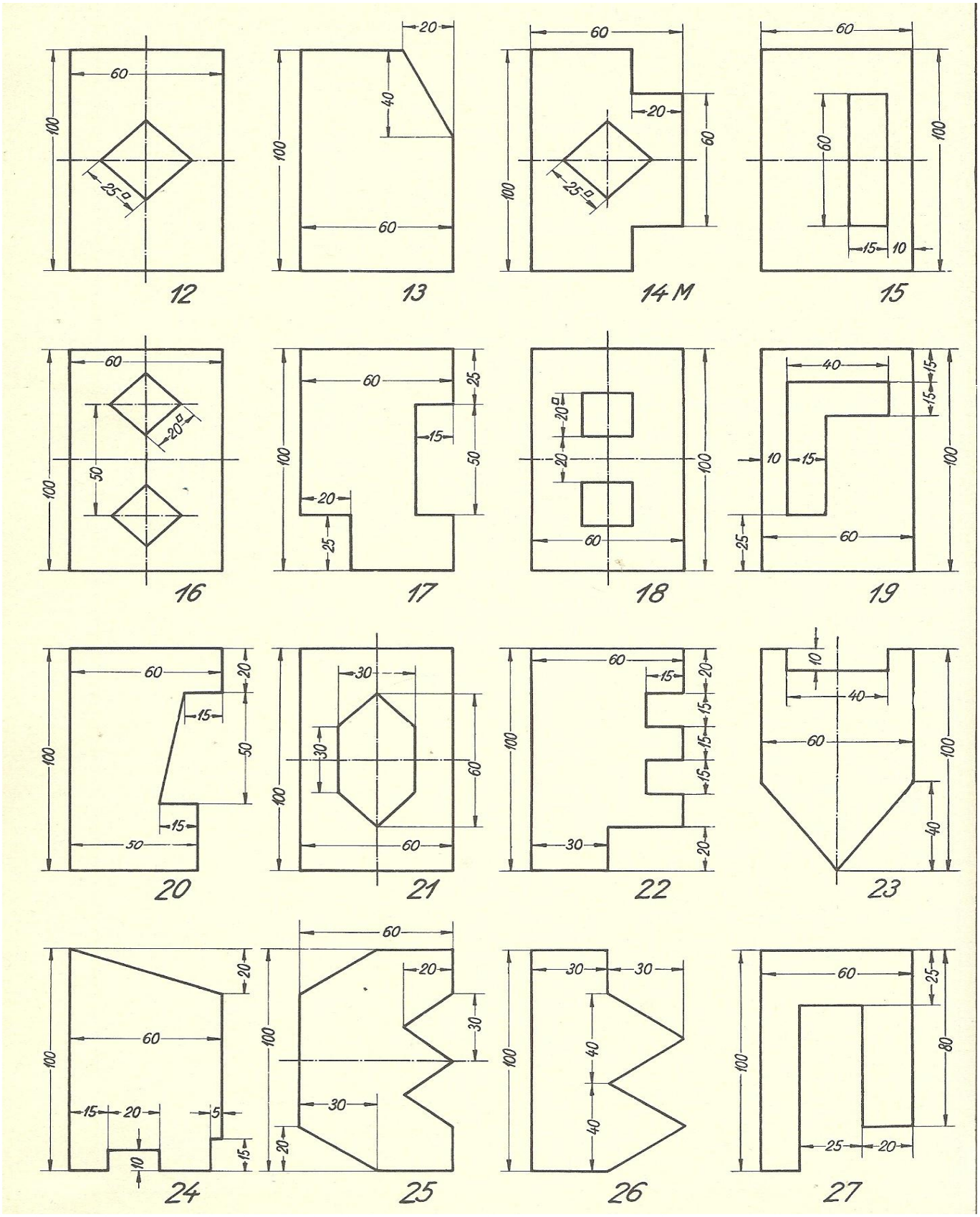
دنومورپورسمونو پرپیروالی له 5ملی مترځخه زیات نه دی له همدی کبله

یی د بنی اړخ – کین اړخ او د پورتنی اړخ رسمونو ته اړه نشته .



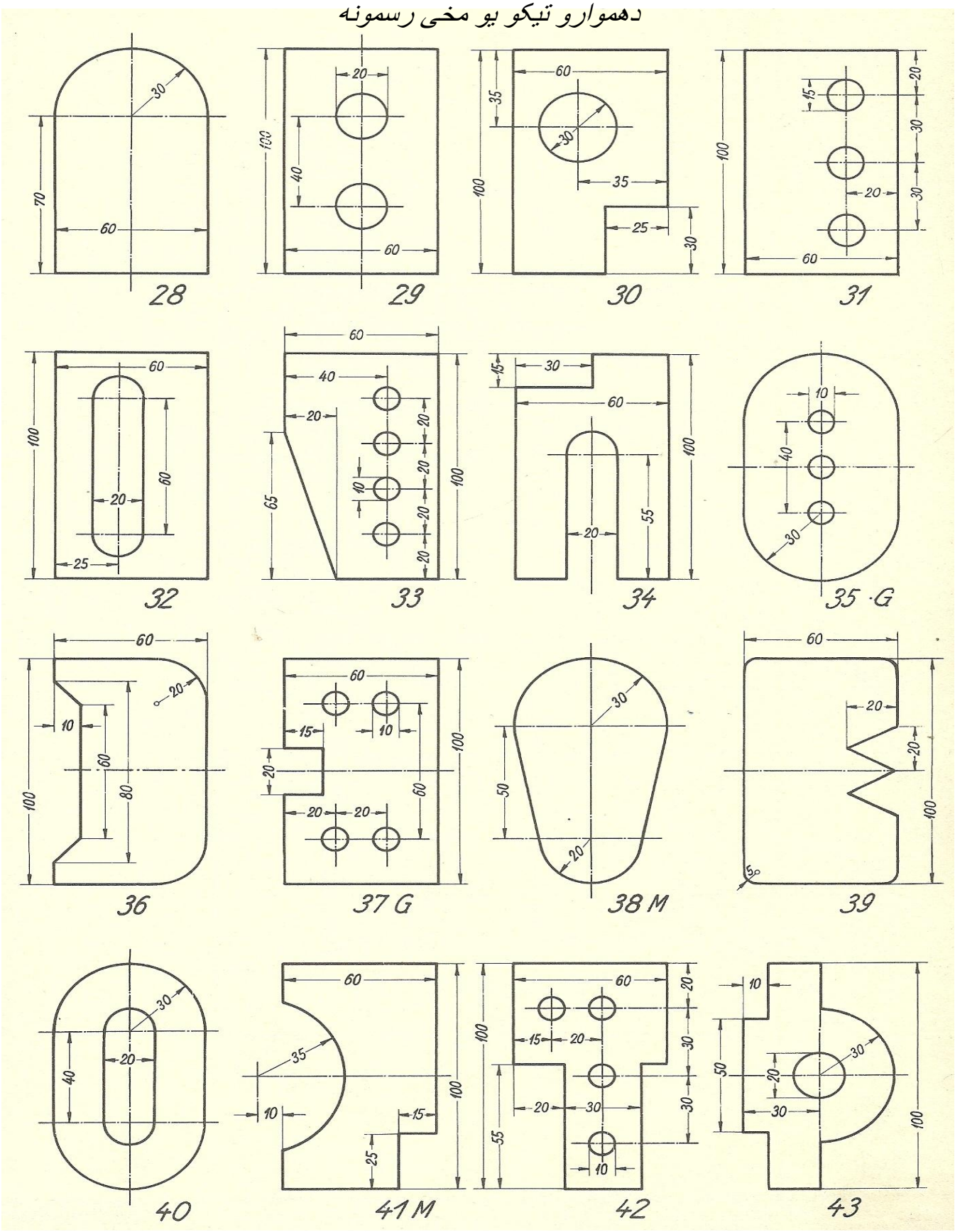
(c) ketabton.com: The Digital Library

دهموارو تیکو یو مخی رسمونه



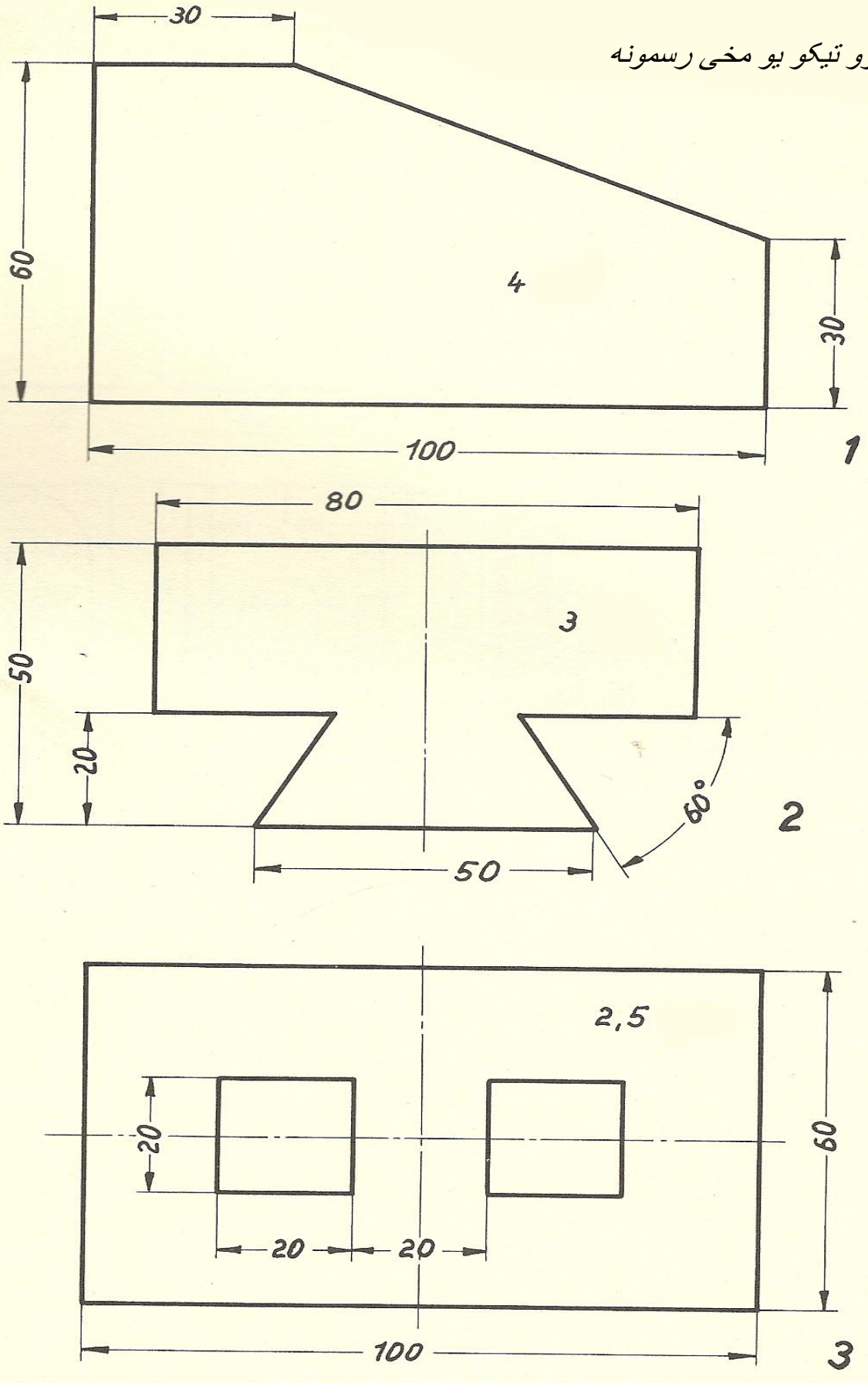
(c) ketabton.com: The Digital Library

دهموارو تیکو یو مخی رسمونه



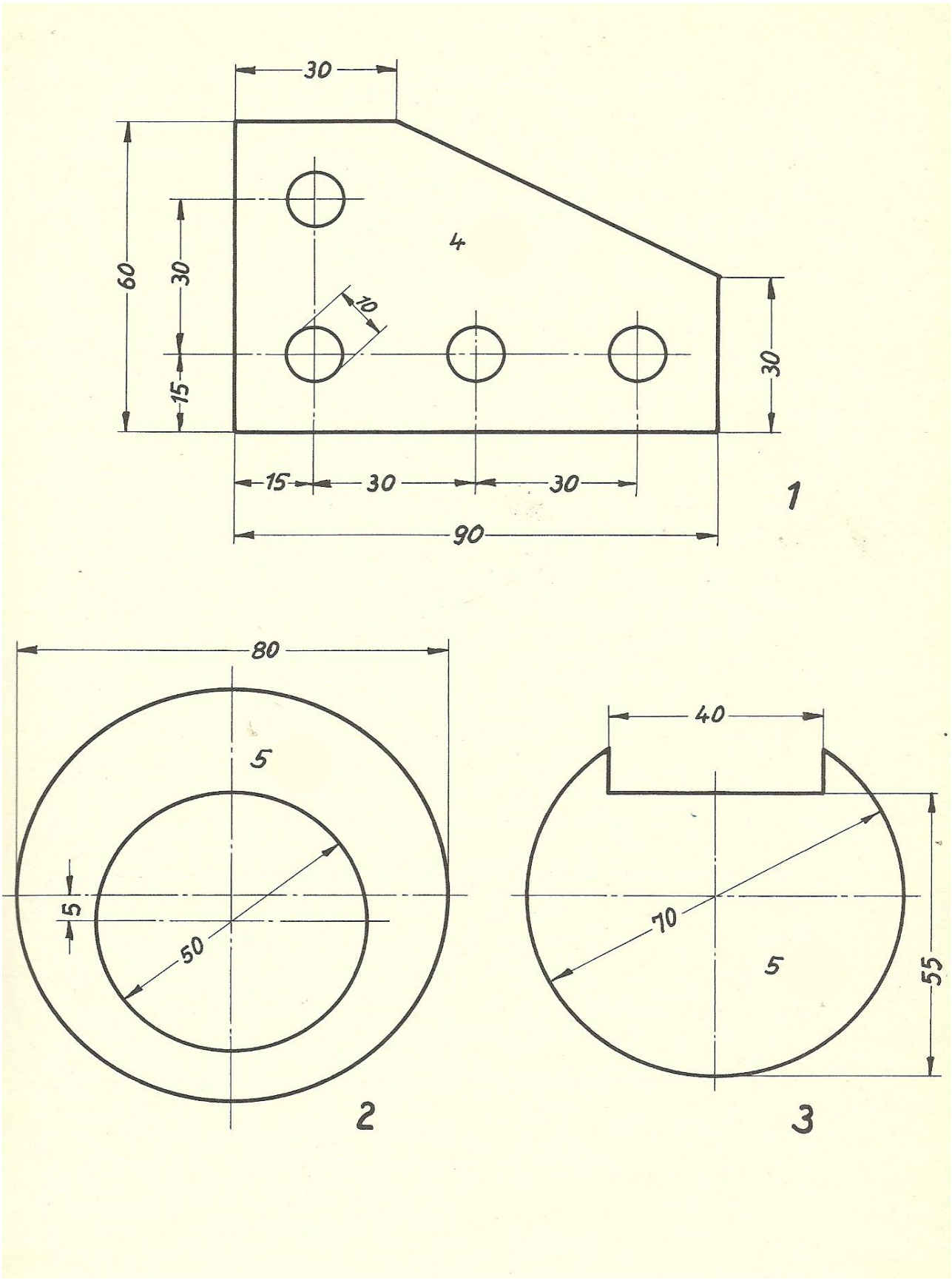
(c) ketabton.com: The Digital Library

دهموارو تیکو یو مخی رسمونه



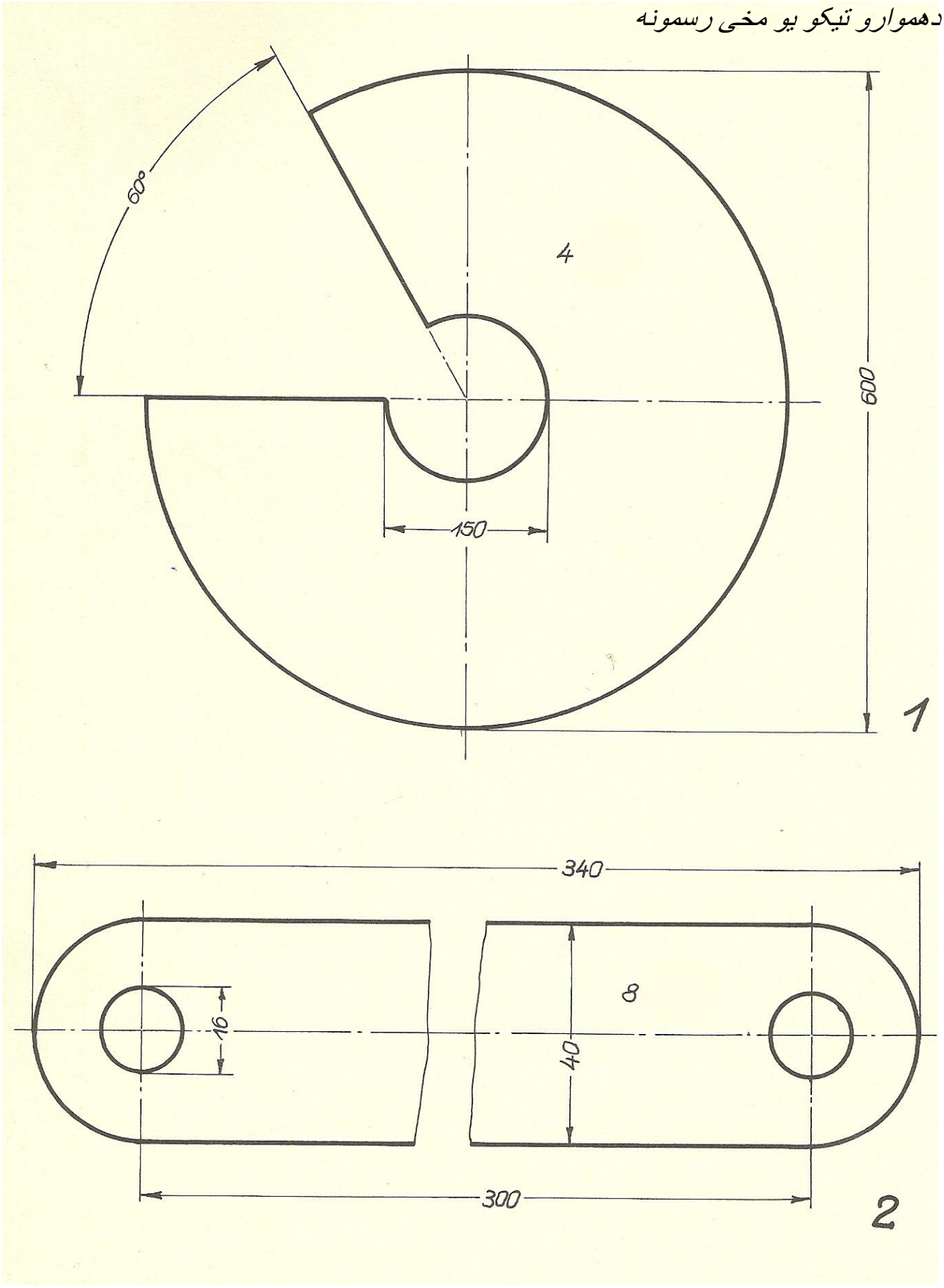
(c) ketabton.com: The Digital Library

دهمواړو تیکو یو مخی رسمونه



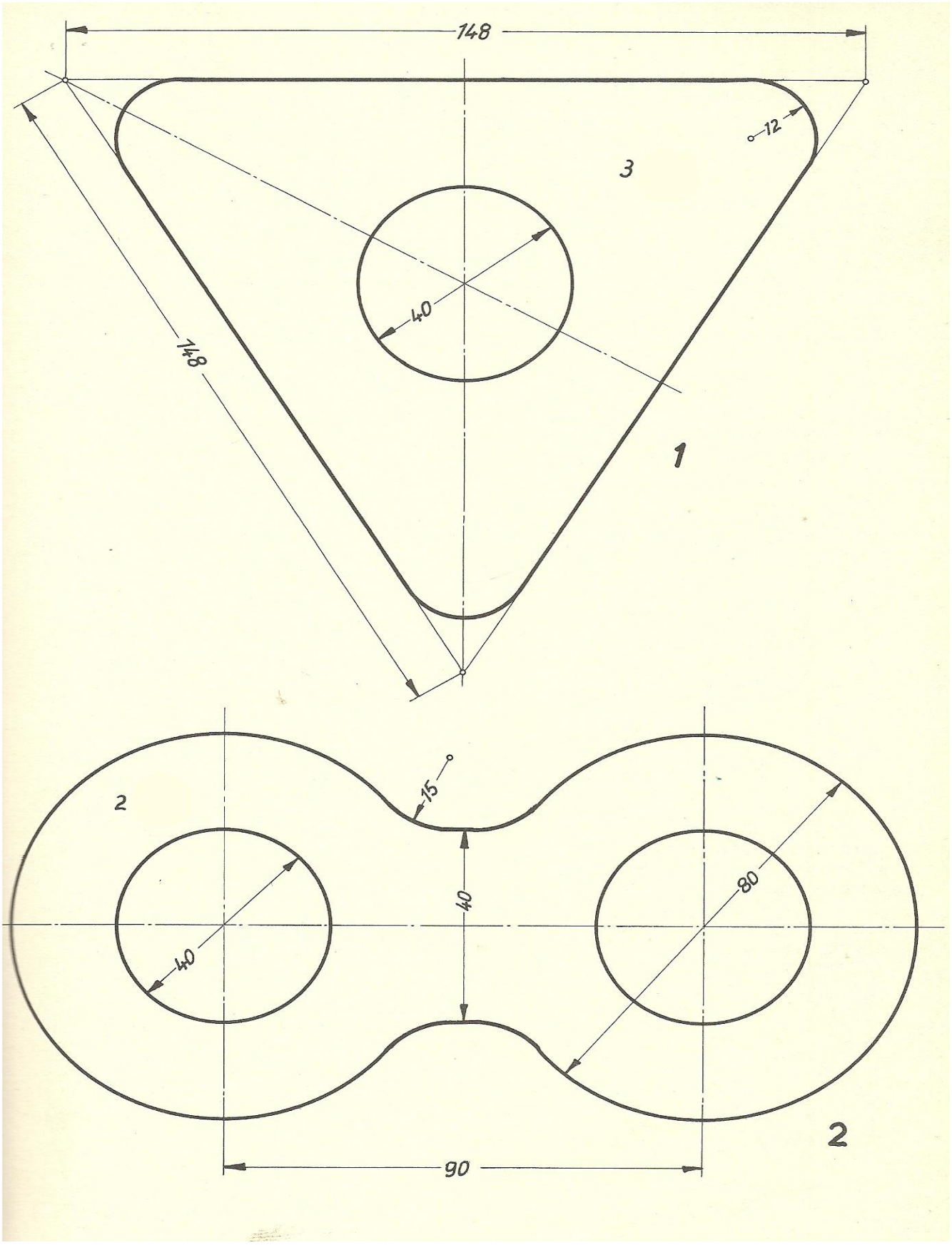
(c) ketabton.com: The Digital Library

دهموارو تیکو یو مخی رسمونه



(c) ketabton.com: The Digital Library

دهموارو تیکو یو مخی رسمونه

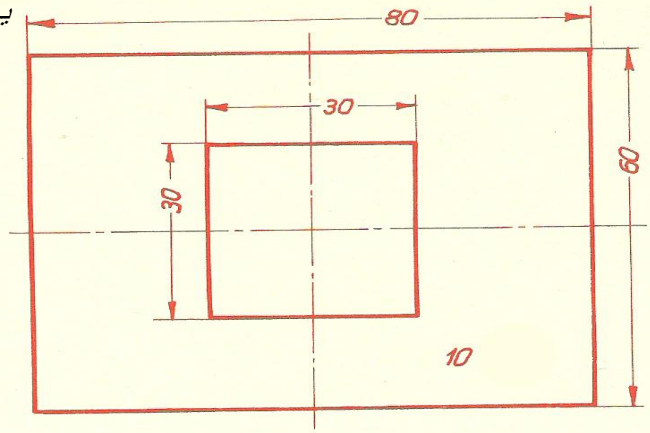


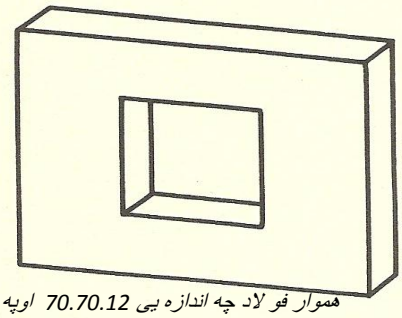
(c) ketabton.com: The Digital Library

د لاند نیو مکعبی رسمونو څخه د هغوی د عبارت له مخی تخنیکی رسمونه په یو مخکی بشپړ او اندازه ور کړی

همواو فولاد چه اندازه یی 60.10.80 او په منځ کی

یی 30 ملی متر مر بعی شکل کښل شوی دی.



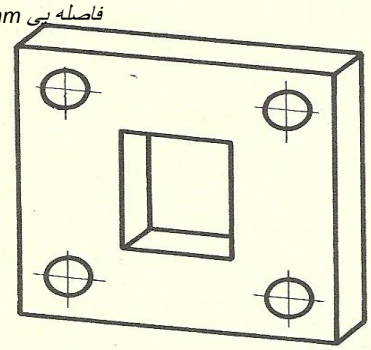


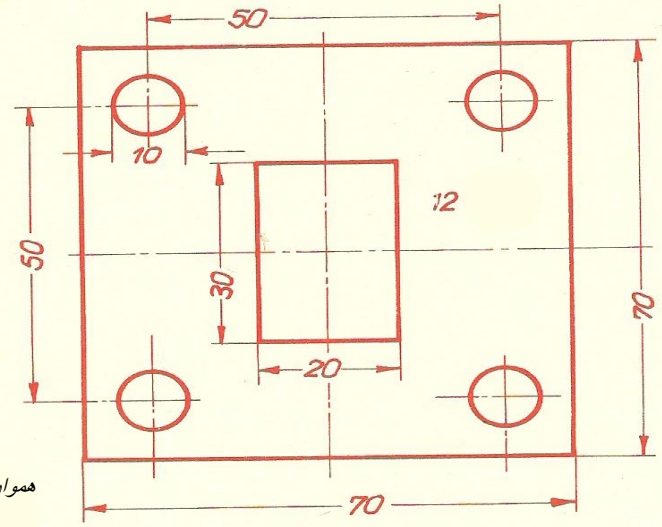
همواز فو لاد چه اندازه یی 70.70.12 اوپه منځ

که یی په اندازه د 30.20 یو مستطیل دوله سو ری او

په کونجنو کی4 برمی چه قطریی 10 او منځی

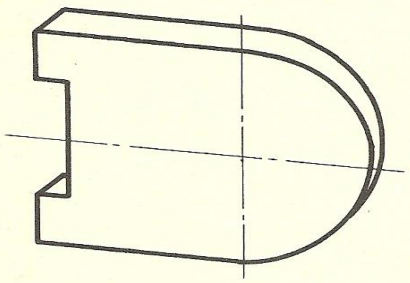
فاصله یی 50mm

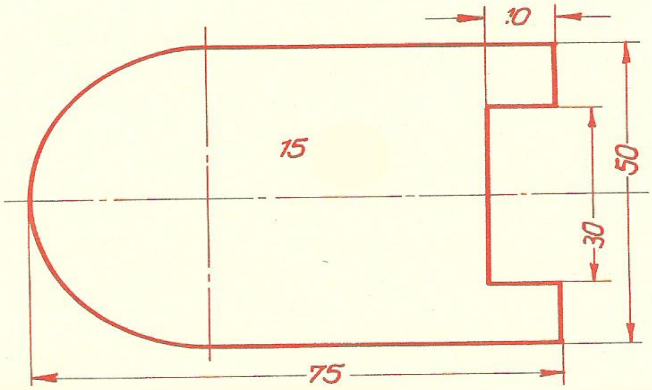




همواز فولاد چه اندازه یی 50.75.15 او په یوه سرکی یی په اندازه

د30.10 جر اویل سریی نیم دایره وی

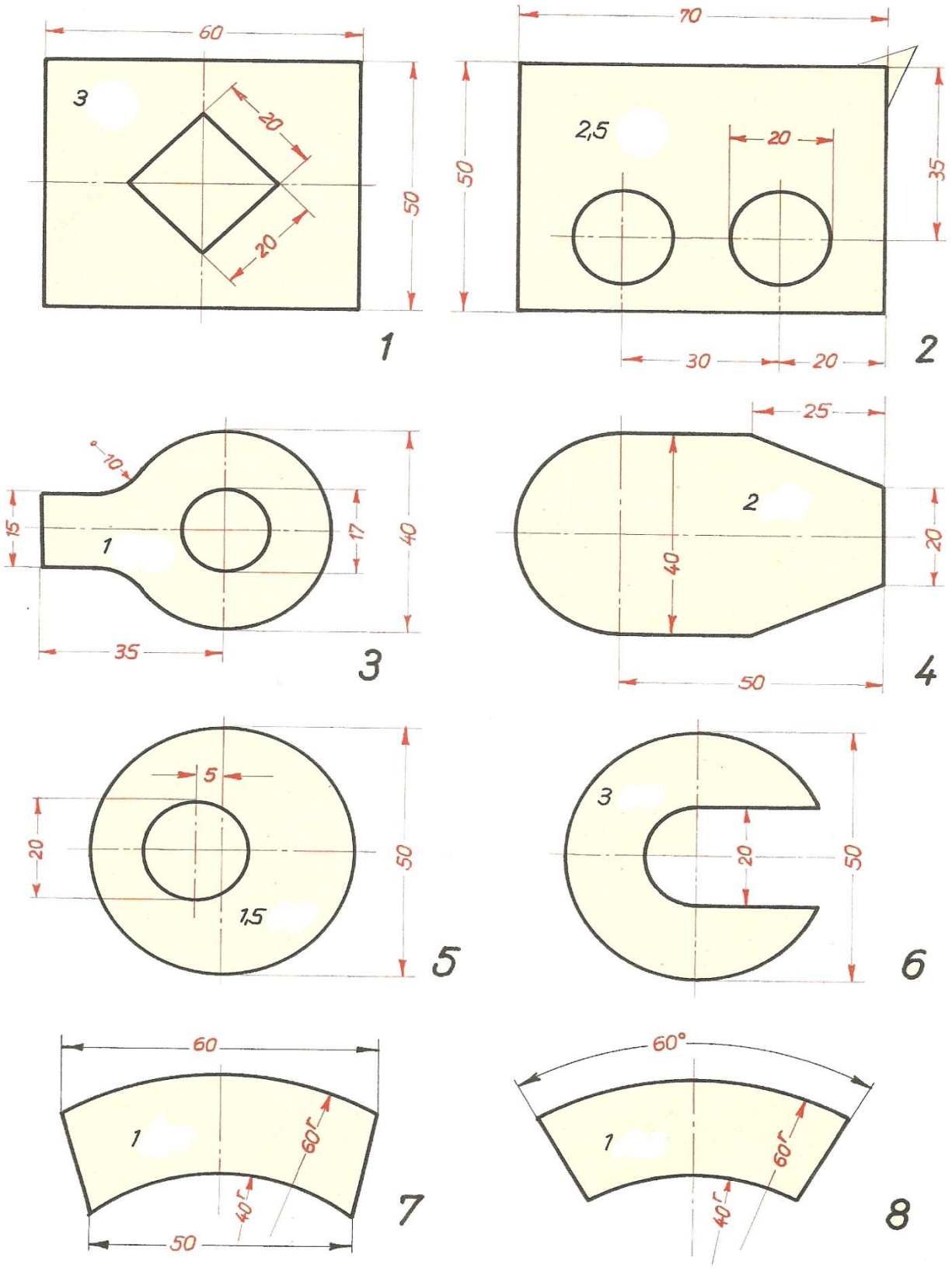




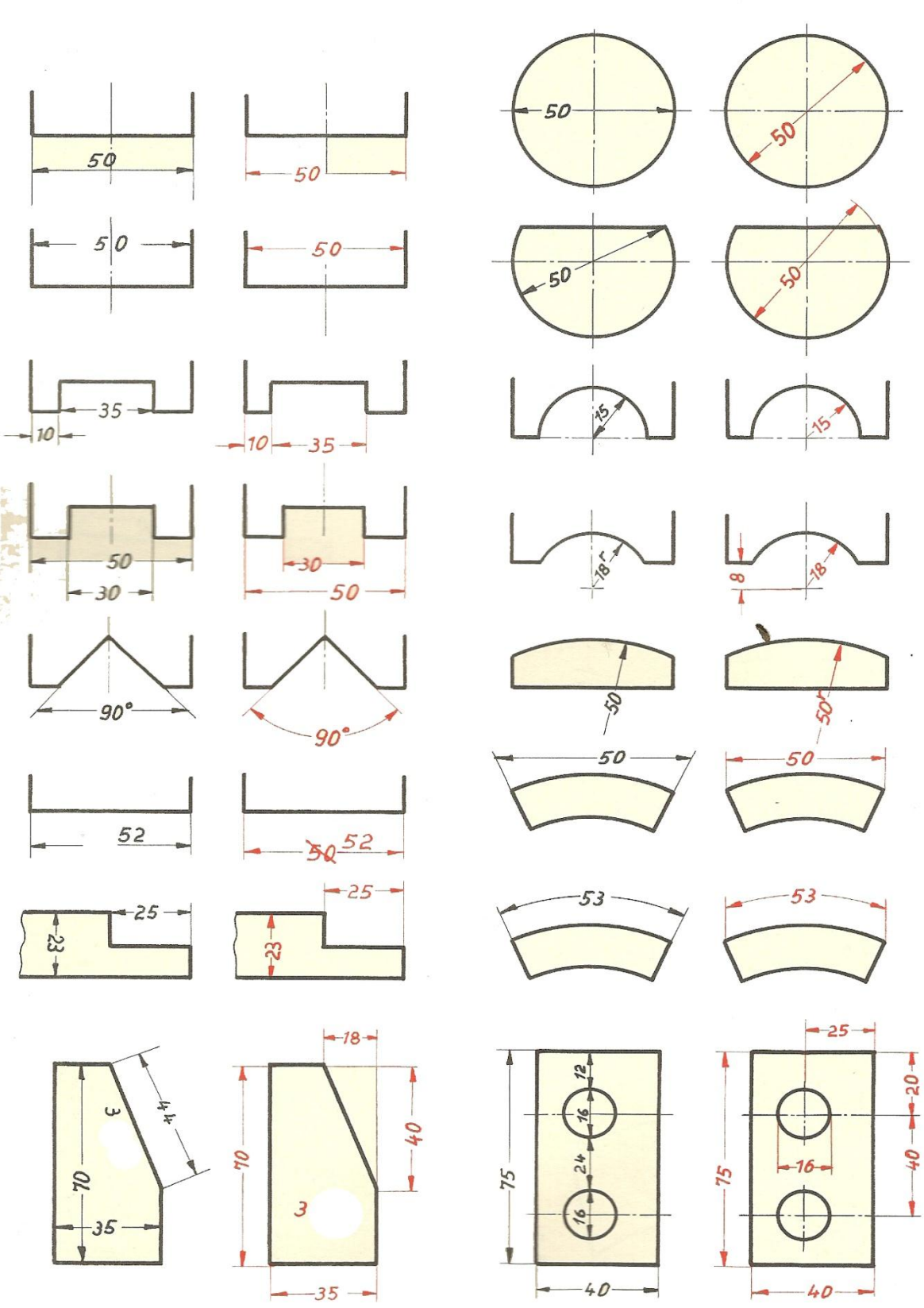
په اندازه د M=1:1

(c) ketabton.com: The Digital Library

اول لاندی تخنیکی یو مخی رسمونه په اندازه د 1:1 رسم کړی او وروسته یی صحیح اندازی ور کړی

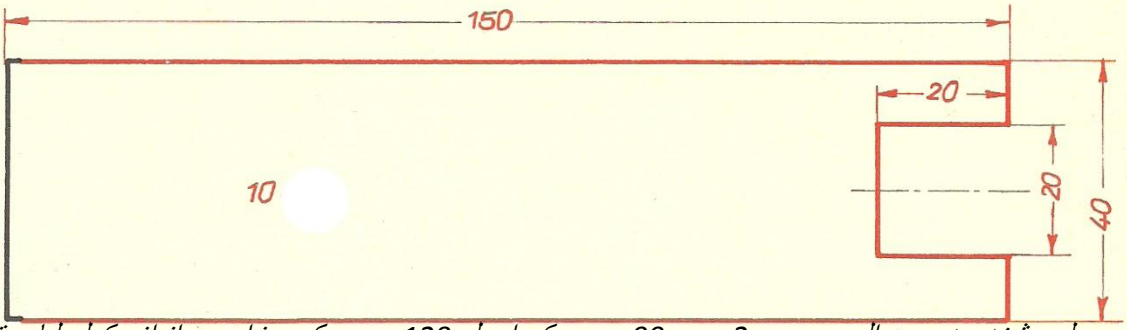


(c) ketabton.com: The Digital Library

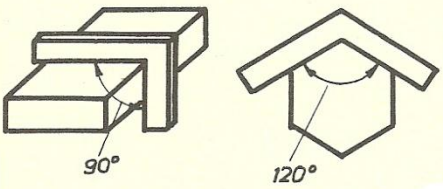


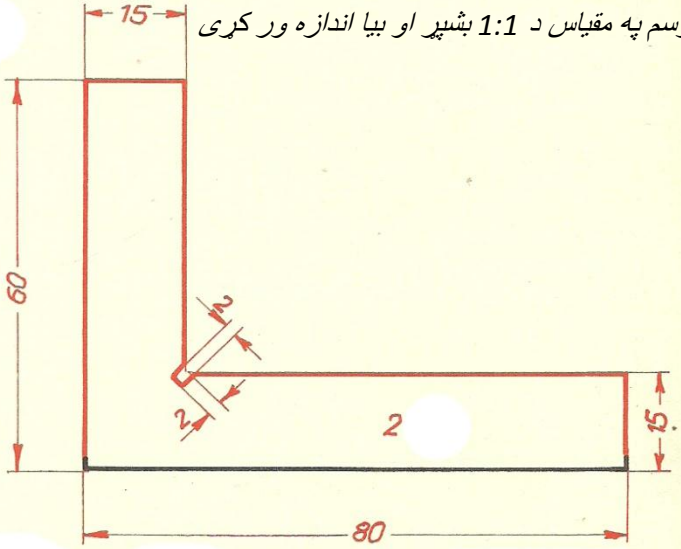
(c) ketabton.com: The Digital Library

د هوارو فو لادو څخه چه اندازه یی 40.10.150mm او په یوه سرکی یی د چارخ د خلاصولو لپاره یو جر په اندازه د 20.20 کارول کیږی تاسو اول تیکه کار په مقیاس د 1:1 رسم کړی او ورسته له هغه څخه اندازی ورکړی

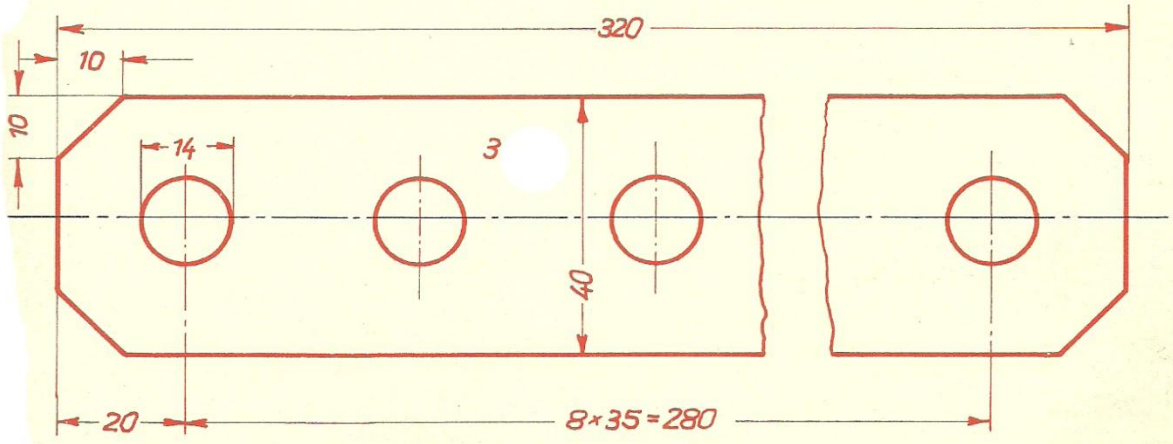


د یوی حلبی څخه چه پریږوالی یی 2mm ده یو 90 درجی کج او بل 120 درجی کج د زاویو د اندازه کولو لپاره تری جوړیږی . د الا شو اندازه یی 80.60 او سوری یی 15 ملی متر ده او په منځ کی 2mm ژور جر لری اول یی تخنیکی رسم په مقیاس د 1:1 بشپړ او بیا اندازه ور کړی



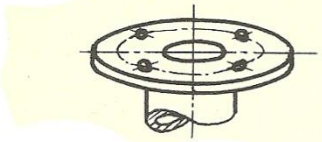


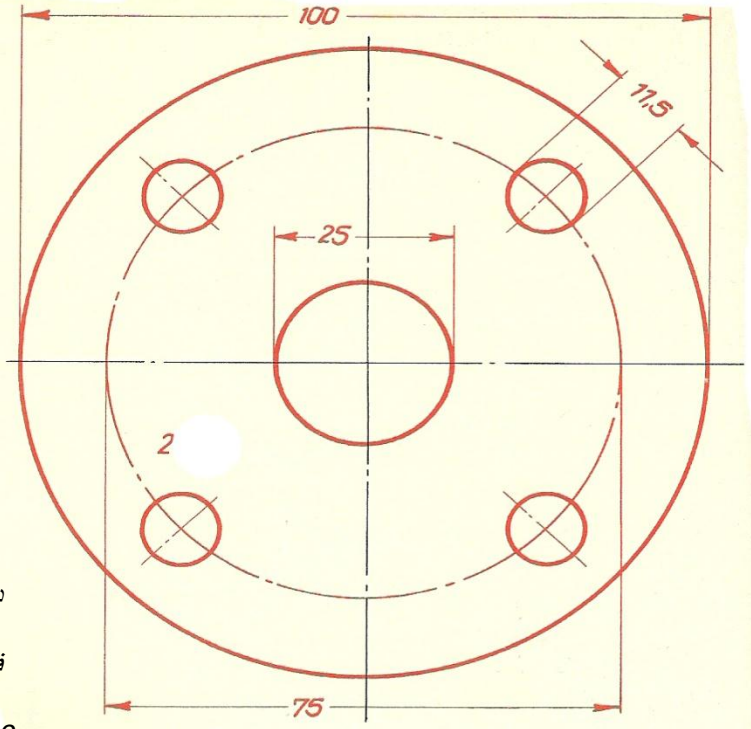
د هموارو فو لادو د رول څخه یوه تیکه کار چه اندازه یی 40.3.320 وی باید پری شی او منځ د پلیت کی 9 سوری په قطر د 14 او منځنی فاصله یی 35 او له هری خوا څخه فاصله یی 20mm وی 4 کنجونه یی باید په اندازه د 10.10 کاږه پری شی او ل نومورې تیکه کار په مقیاس د 1:1 رسم او وروسته اندازه ور کړی .



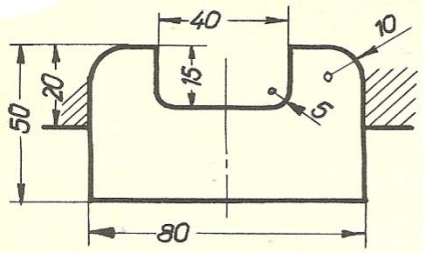
(c) ketabton.com: The Digital Library

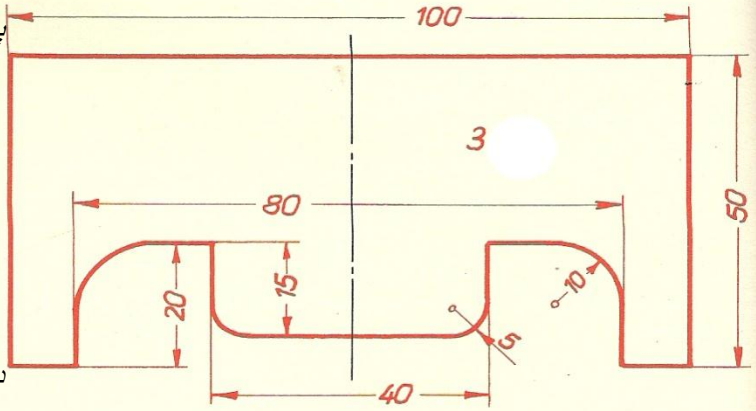
د یو نل د فلانش لپاره یو وار شل چه د مایعاتود تیریدو سوری 25 اودوارشل پریږوالی 2mm وی باید جوړ شی . د فلانش باندنی قطر 100mm د اوبود تیریدو قطر 25اود سو رویو د دایری قطر 75 د سورویو قطر 11,5 ملی متر وی نو موږی وار شل اول په اندازه د 1:1 رسم او بیا اندازه ور کړی .



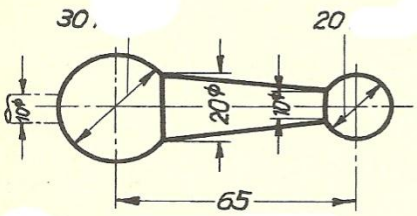


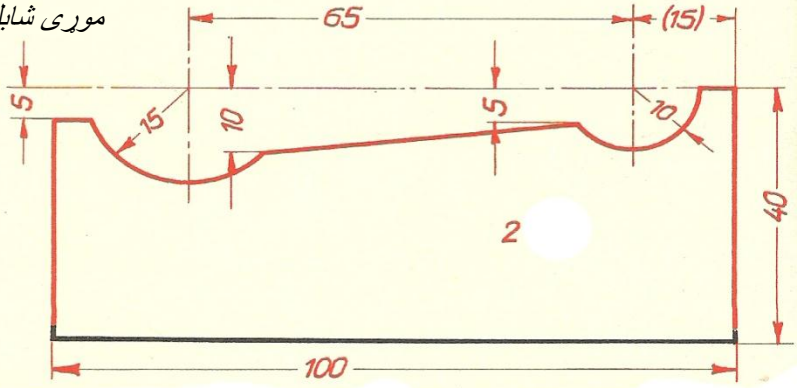
د رسم شوی شابلون لپاره یو مخامخ شابلون له فو لادو څخه باید جوړ شی او اندازه یی 3.50.100 ملی متره وی نو موږی شابلون اول په اندازه د 1:1 رسم او بیا اندازی ورکړی





درسم شوی ساچمه یی لاستی لپاره بایدله حلبی څخه په اندازه د 2.40.100 یو شابلون جوړ شی نو موږی شابلون په مقیاس د رسم او بیا اندازه ورکړی



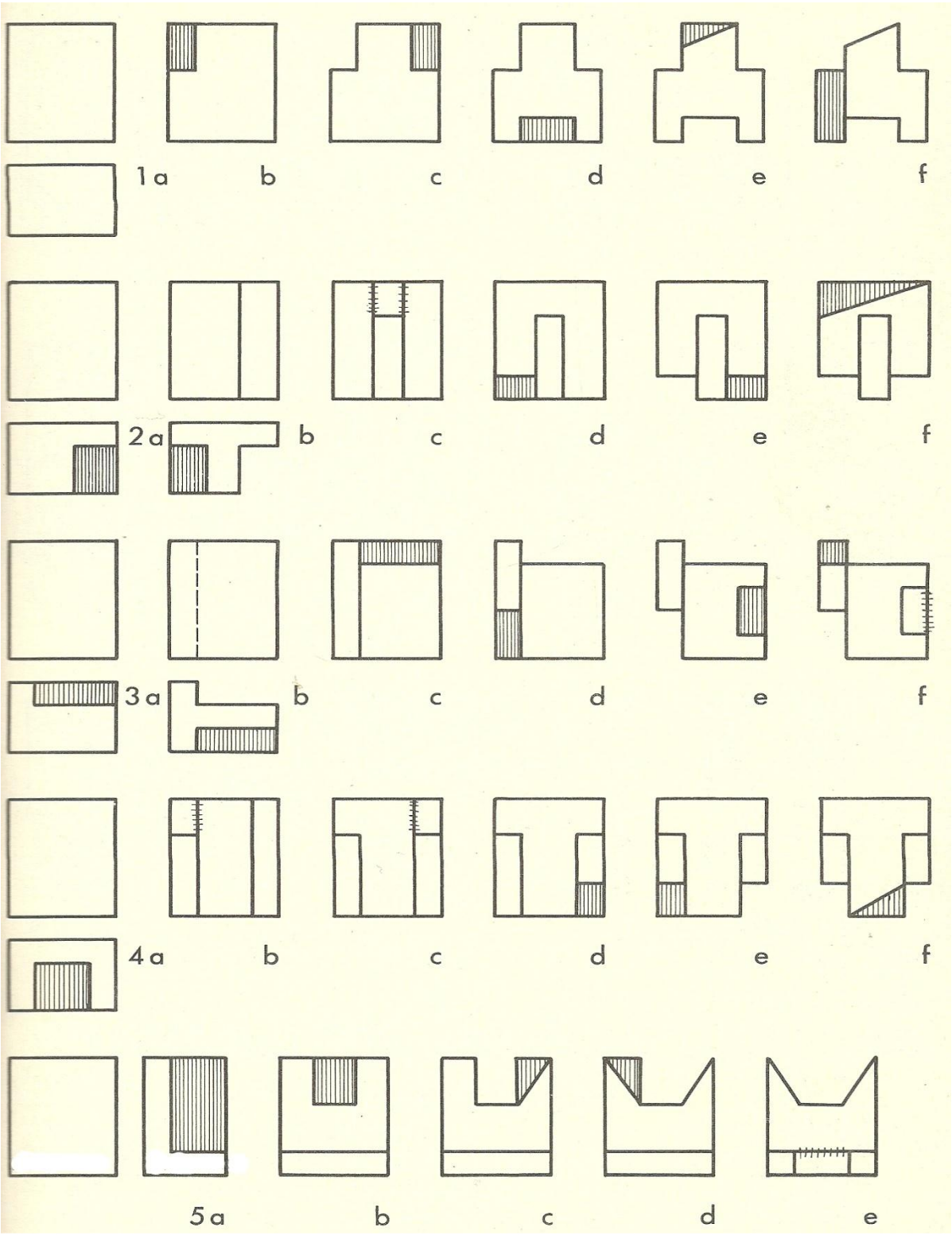


(c) ketabton.com: The Digital Library

د کتاب دریم فصل (برخه)

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

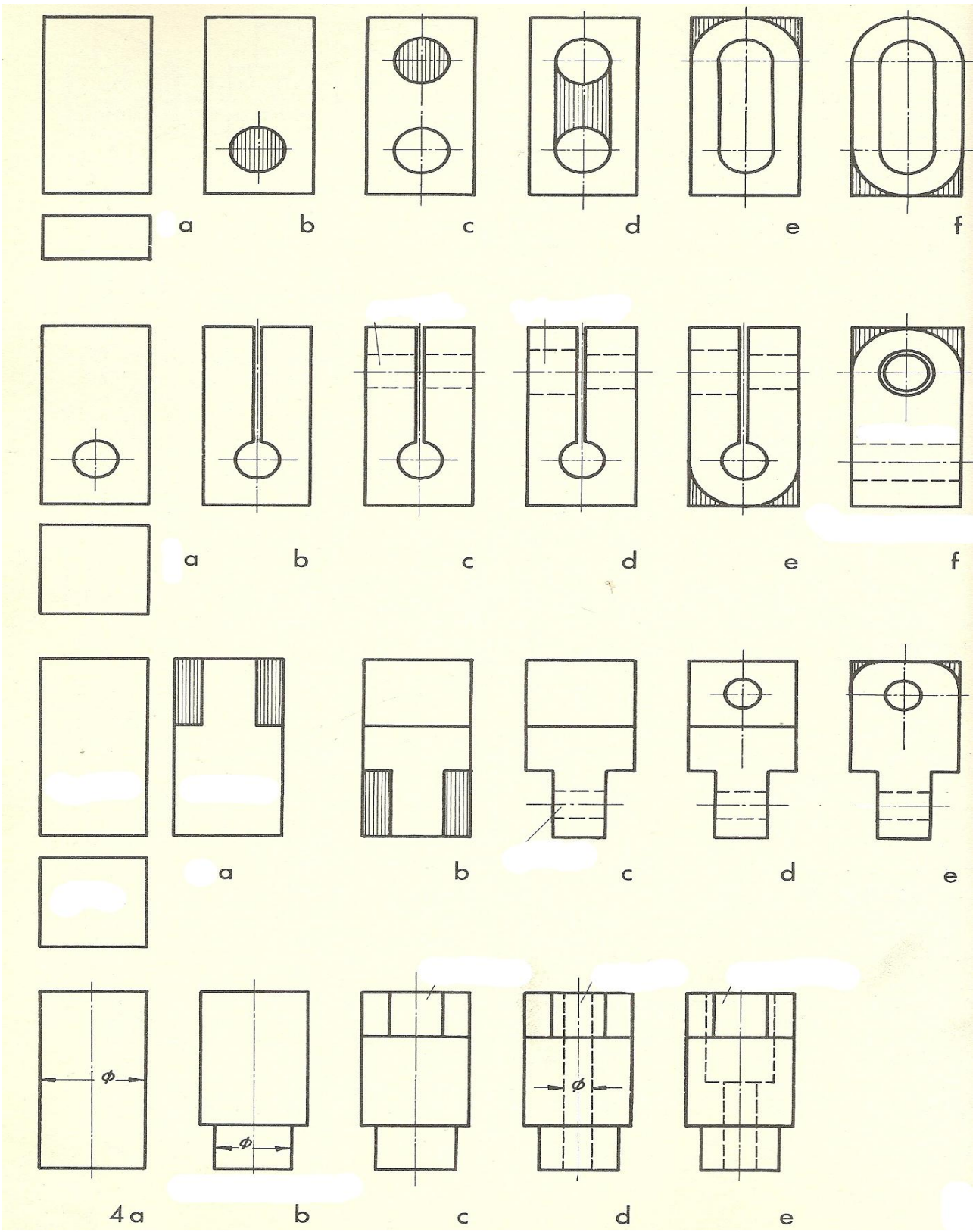
لاندی د کار تیکی په کومو پراوو نو سره بشپړیږی ؟



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

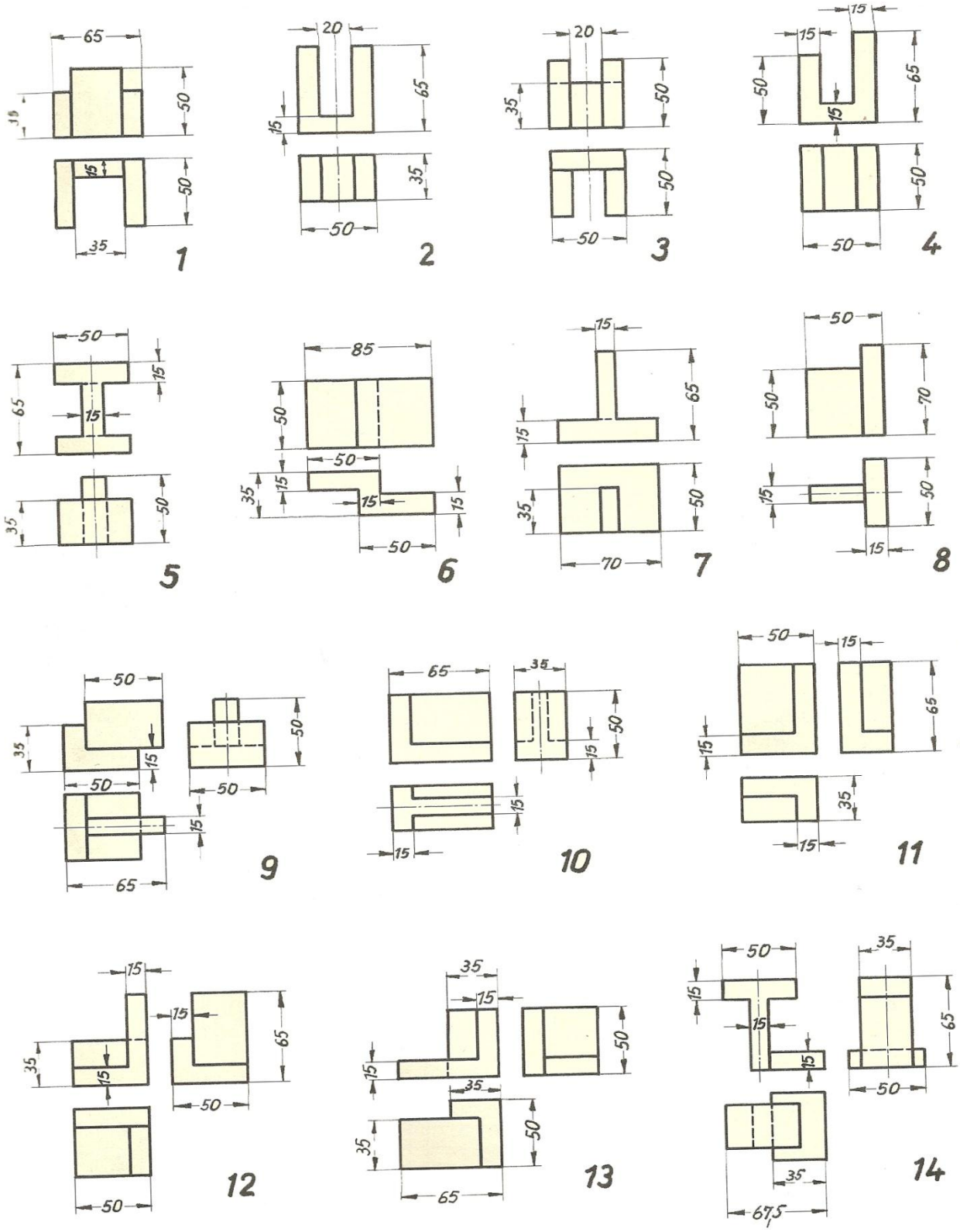
لاندی د کار تیکی په کومو پراوو نو سره بشپړیږی ؟



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

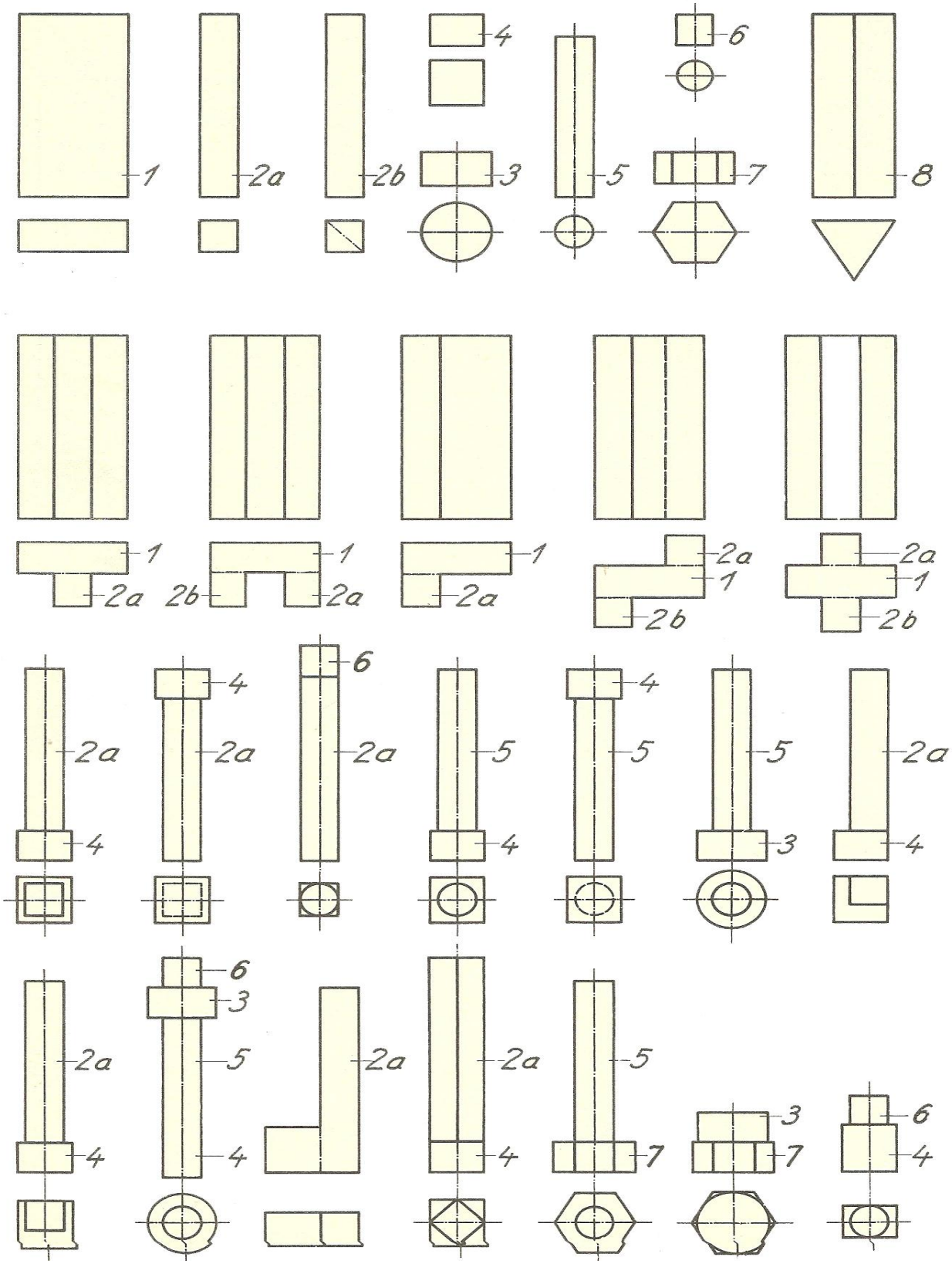
په لاندی د کار تیکو کی له 1 څخه تر 8 تیکی پوری د دوو درکړی شویوار خو نو څخه د ښی ارخ رسم بشپړ کړی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

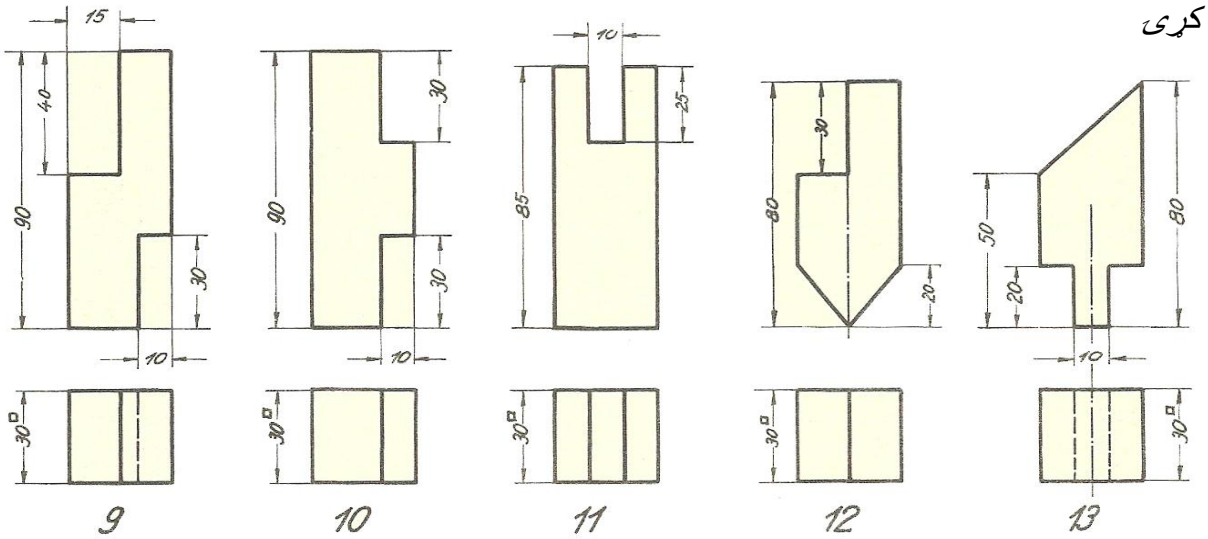
دپانی پدی مخکی د کار د تیکو صرف اساسی یا قاعده یی څیری ښو دل شوی دی.

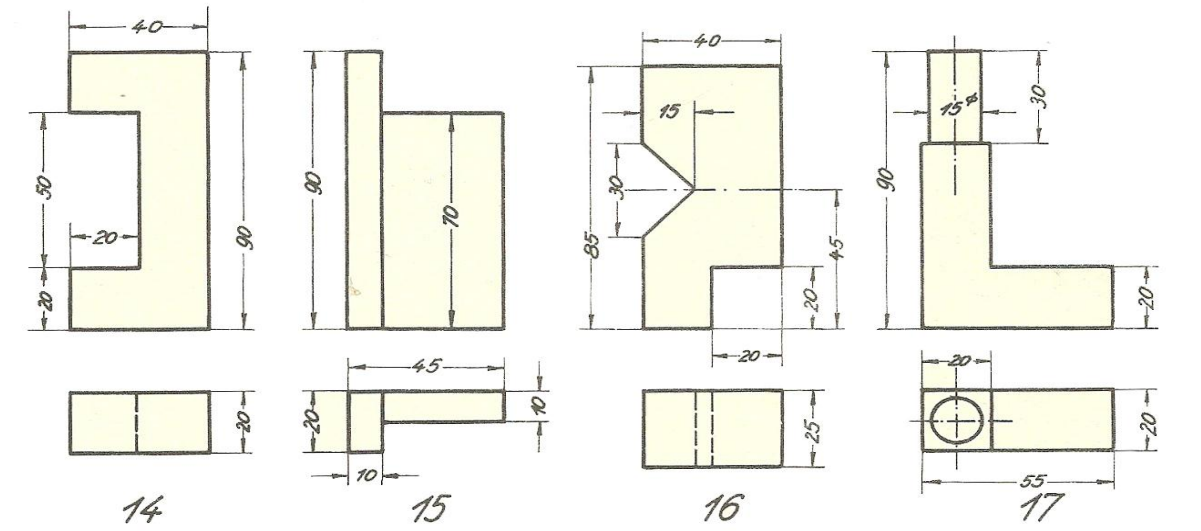


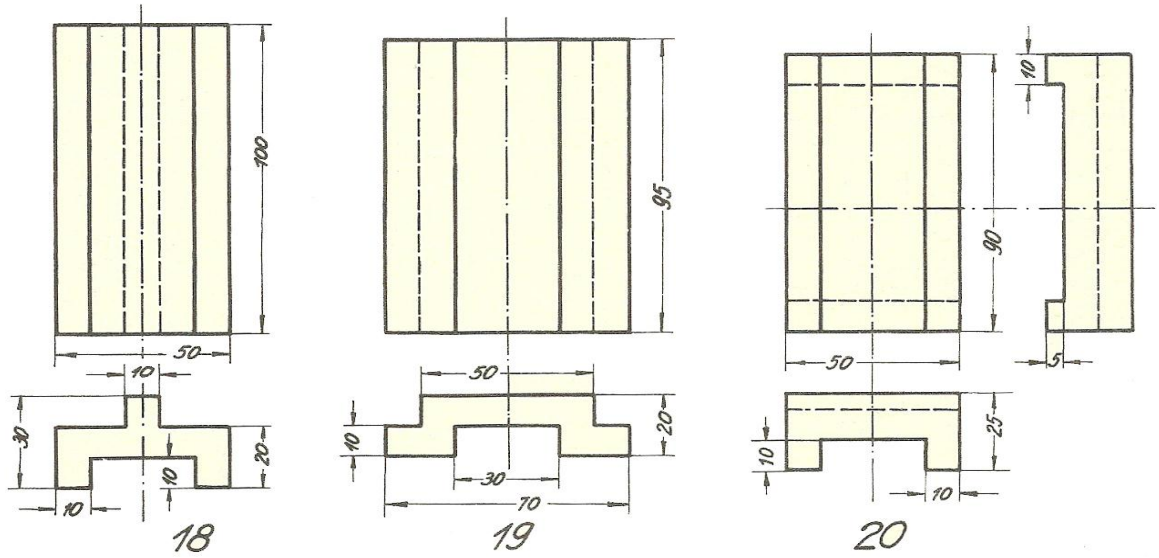
(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

لاندی د کار تیکی په دوو اړخونو کی رسم شوی دی . تاسویی د دریم اړخ رسم په اندازه د 1:1 سره بشپړ کړی



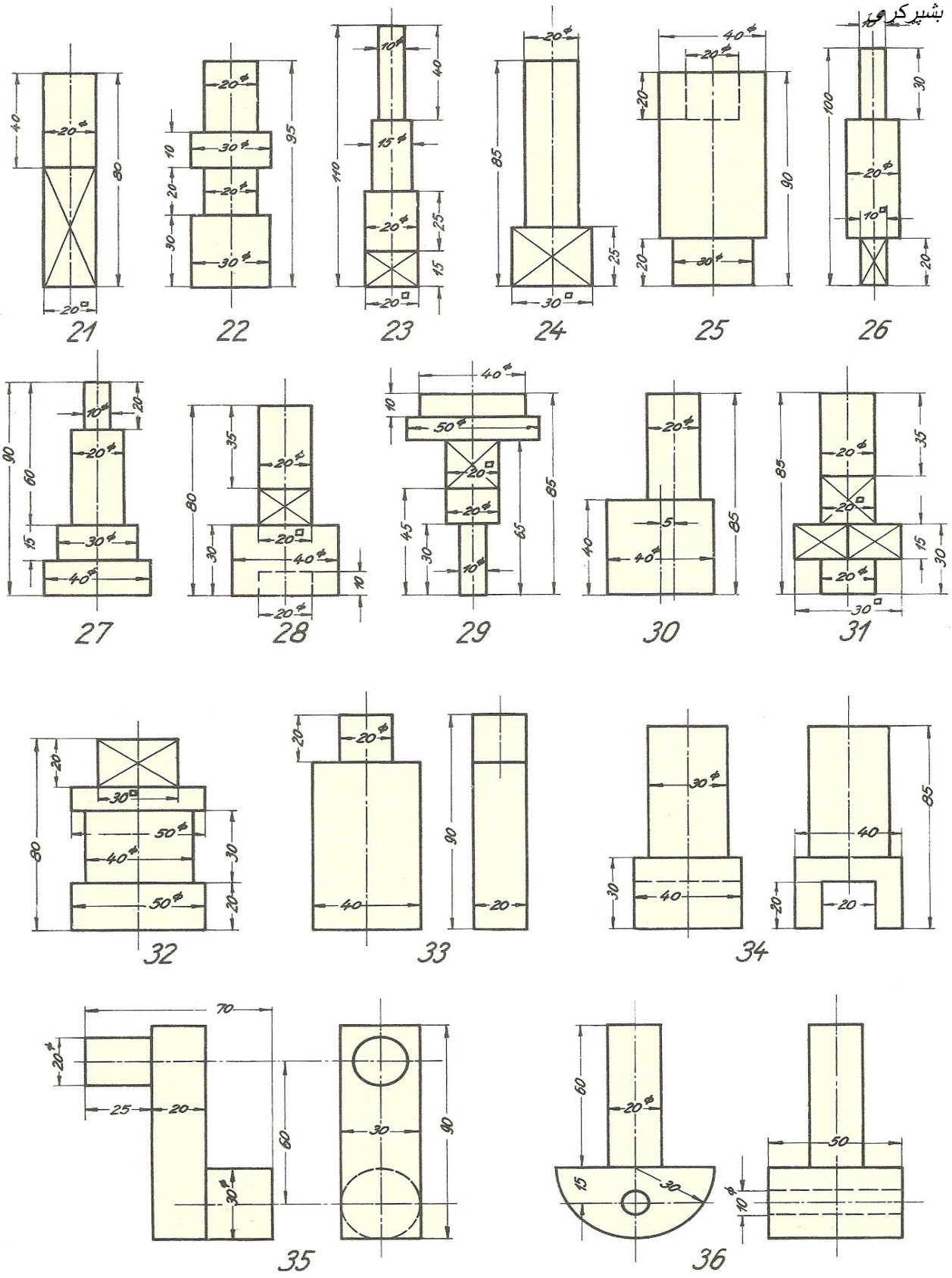




(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی پوله او ګردی د کار تیکی .

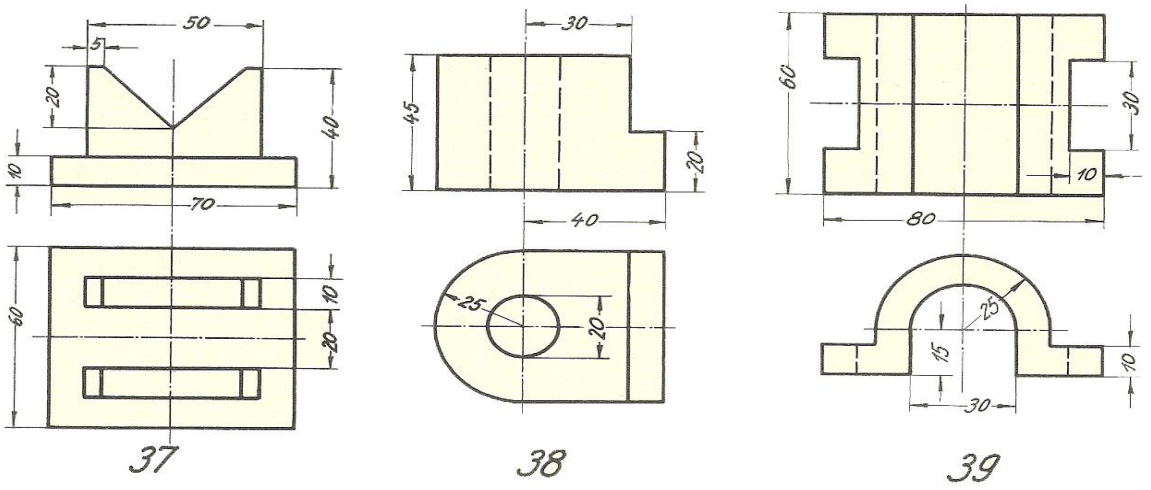
دپانی پدی مخکی د 21 څخه تر 31پوری په دوو اړخونوکی اود 32 څخه تر 36 پوری صرف د پورتنی اړخ رسم بشپړکړی.

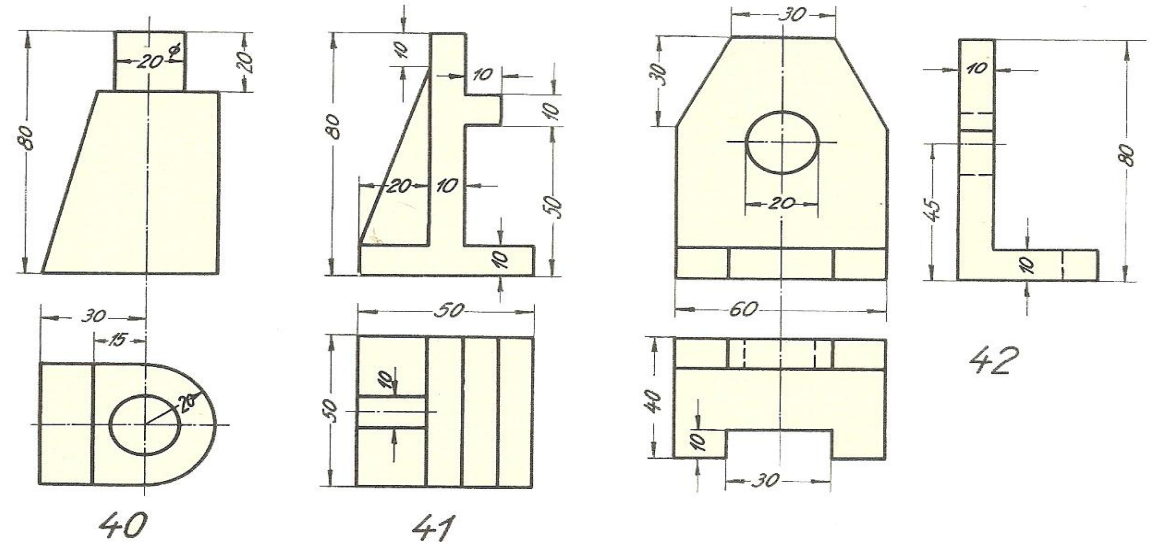


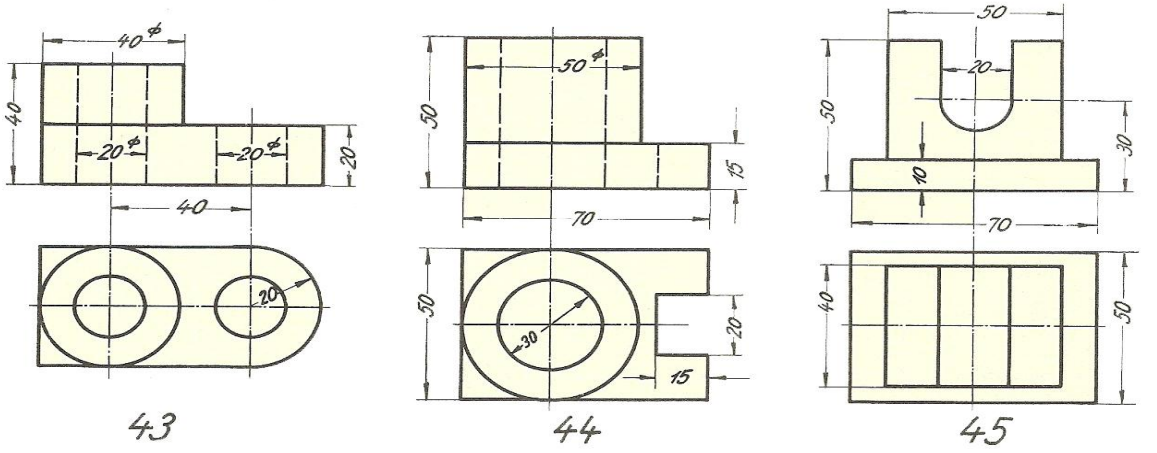
(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

د پانی د دی مخ په رسمونو کی صرف د کین اړخ رسم بشپړ کړی



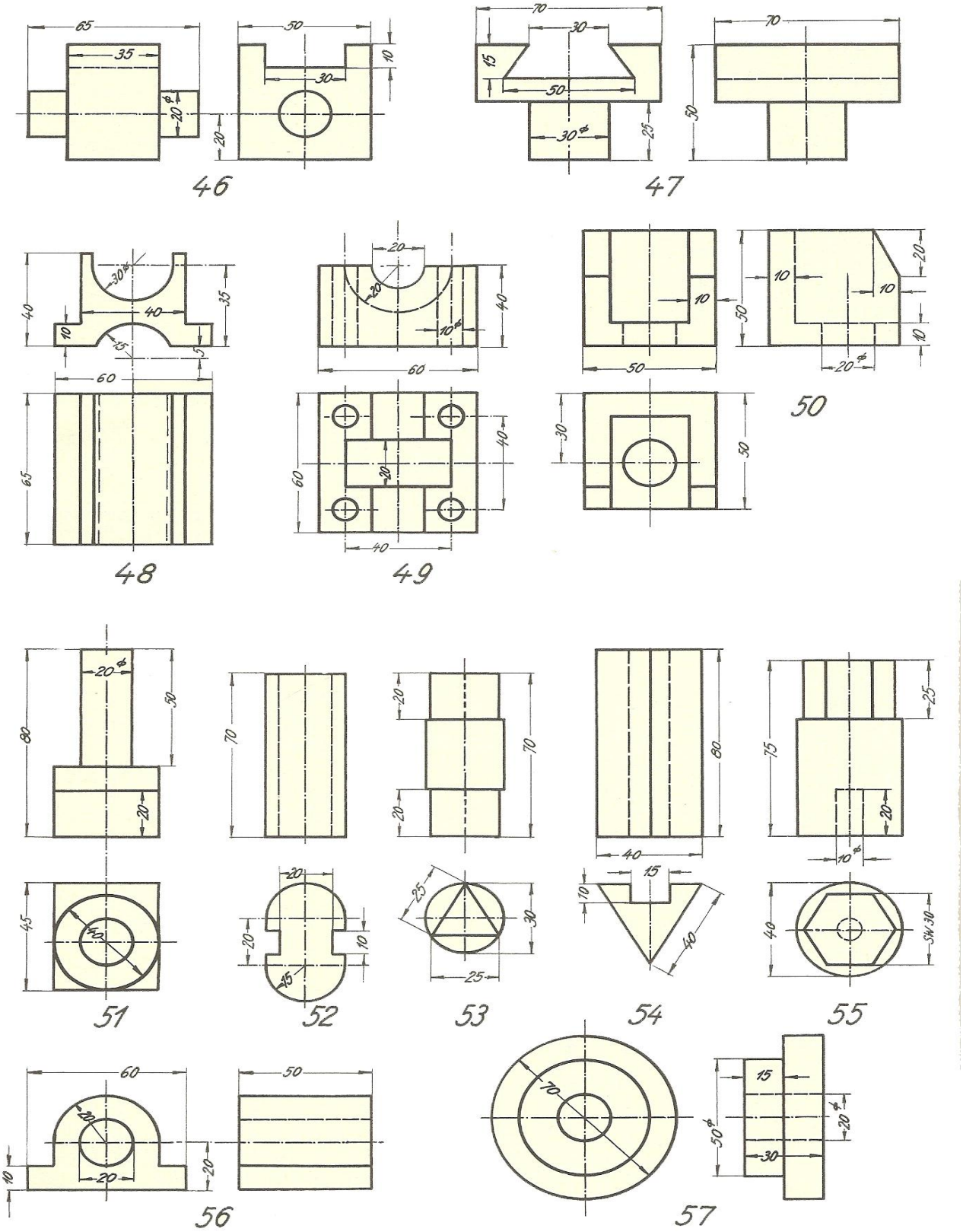




(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

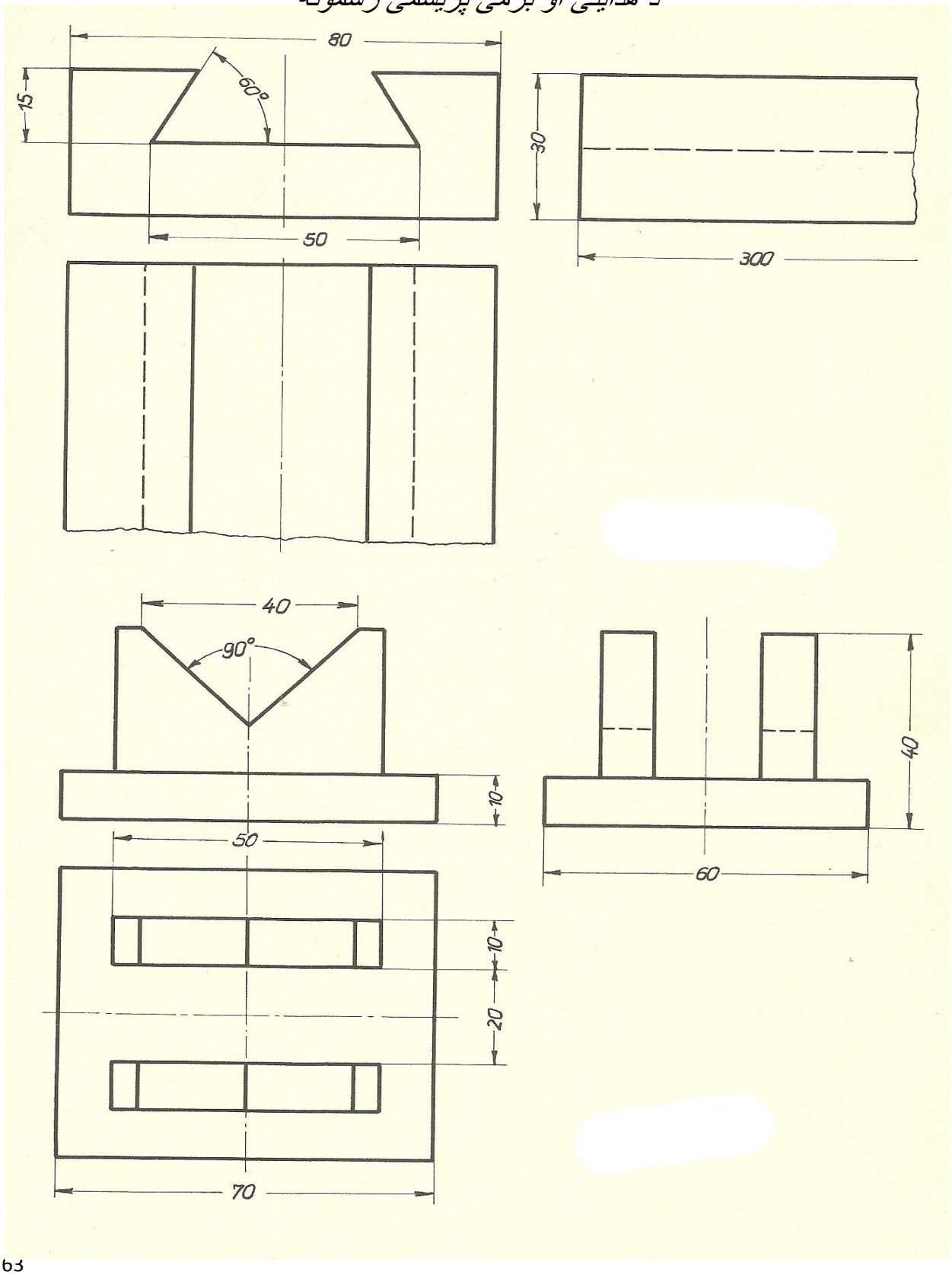
د پاڼی د دی مخ په رسمونوکی دوه اړخونه در کړی شوی تاسودهغو رسمونو چه د دریم اړخ رسم یی اړین وی بشپړکړی



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

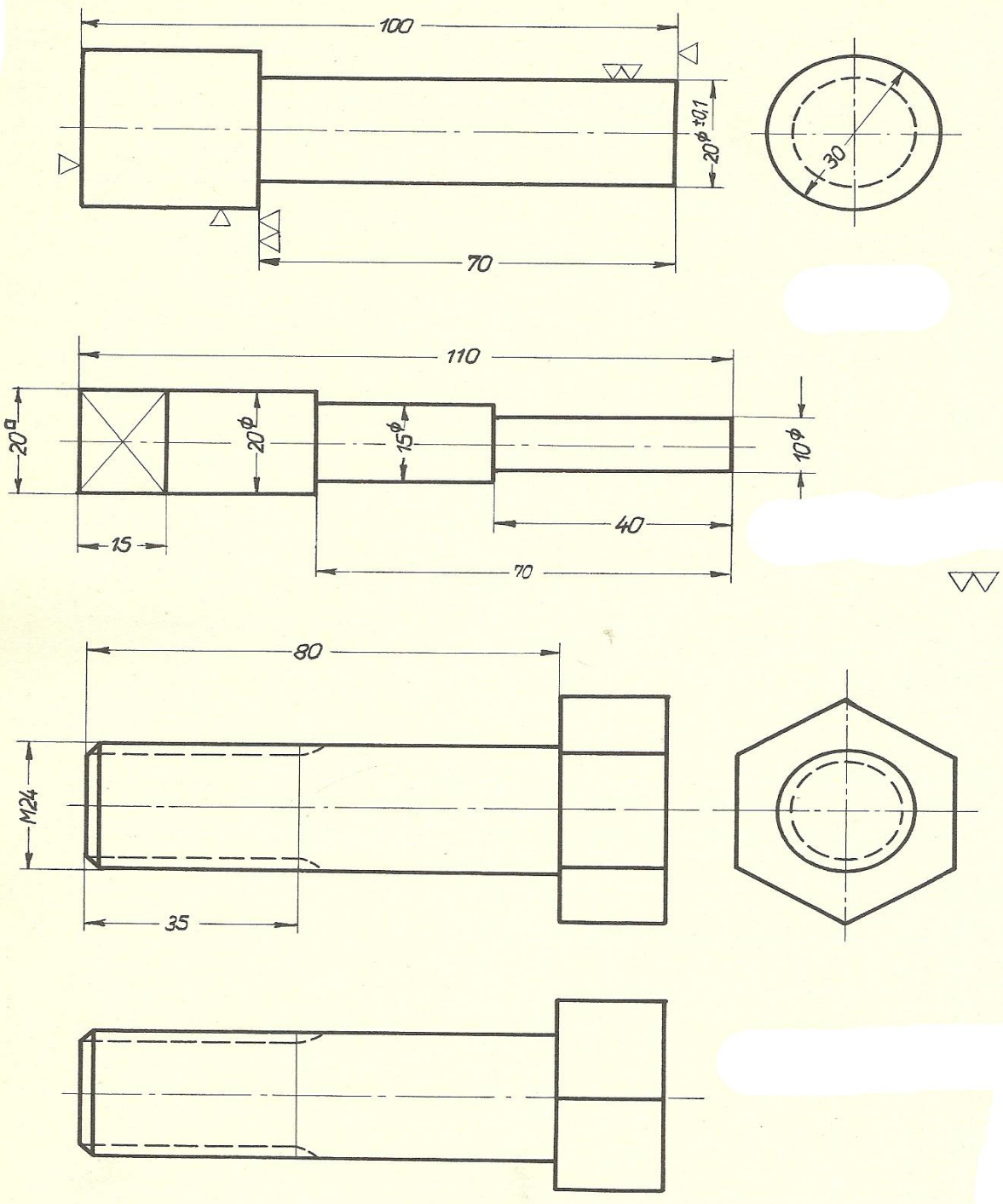
د هدایتی او برمی پریسمی رسمونه



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او کردی د کار تیکی .

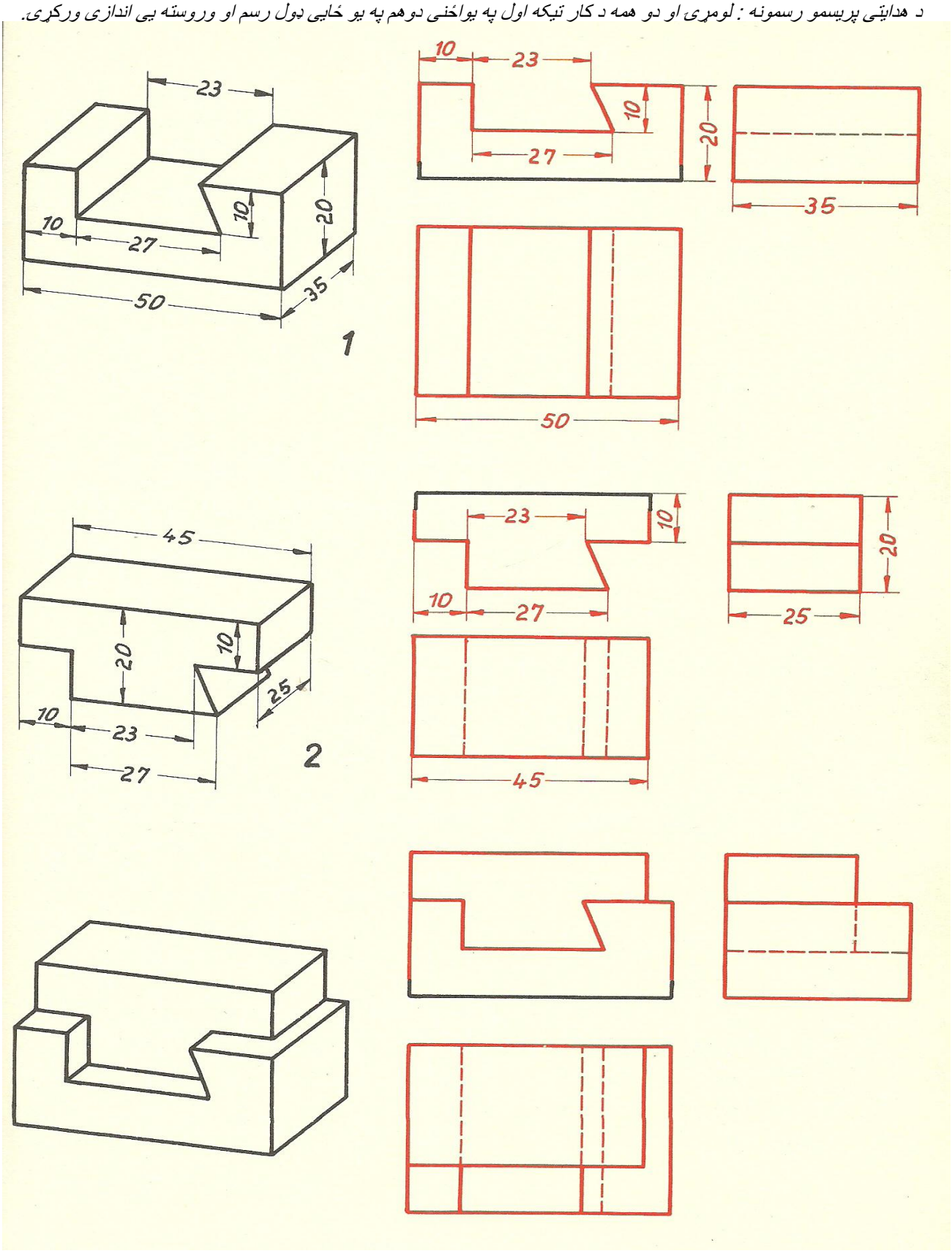
دطبقه لرونکی میل چه په یوه سرکی څلور رخی لری او دنری لرونکی میل چه په یوه سرکی شپڑ رخی لری رسمونه یی په لاندی ډول بشپړشوی دی



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

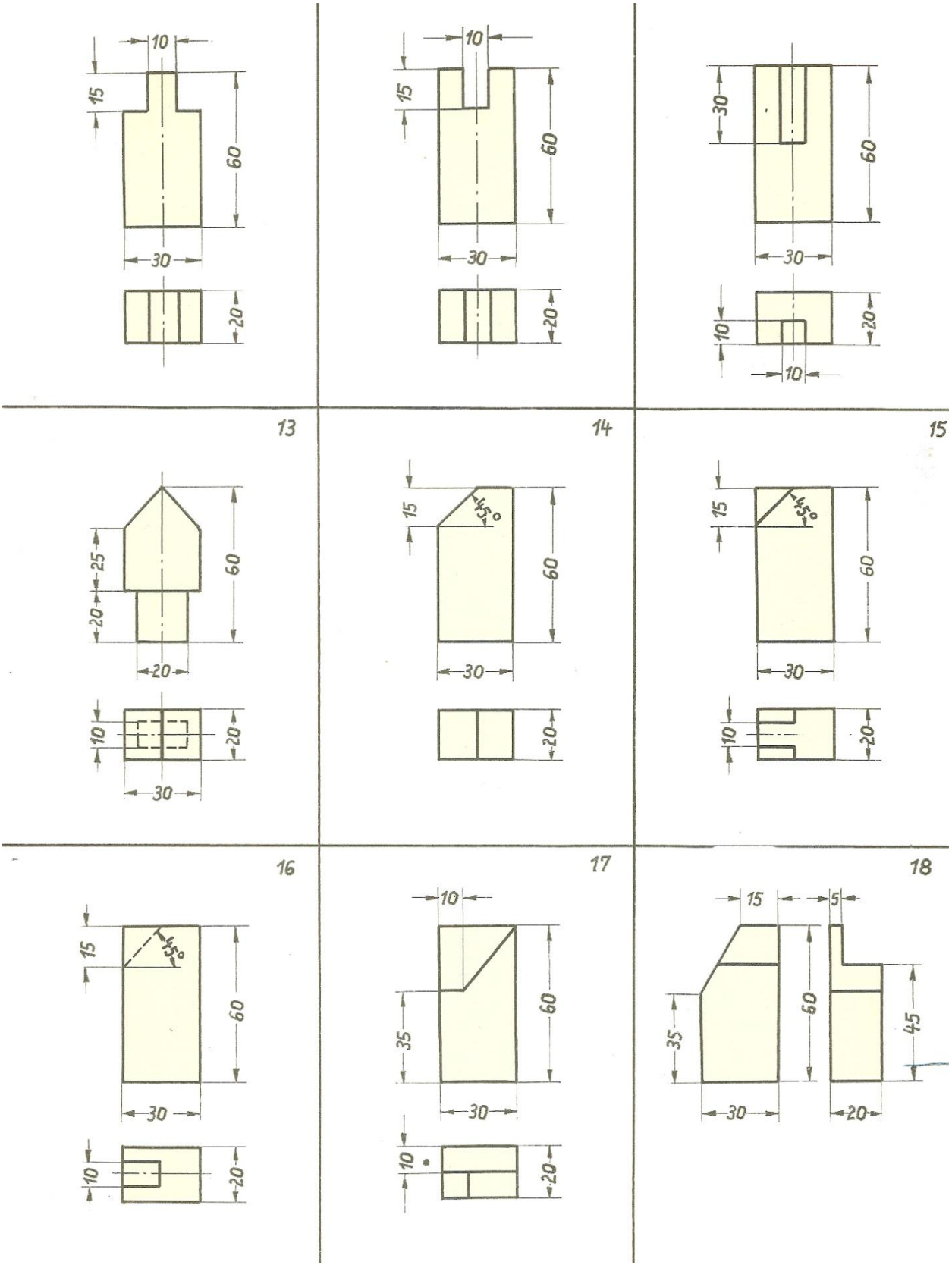
د هدایتی پریسمو رسمونه : لومړی او دو همه د کار تیکه اول په یواځنی دوهم په یو ځایی ډول رسم او وروسته یی اندازی ورکړی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

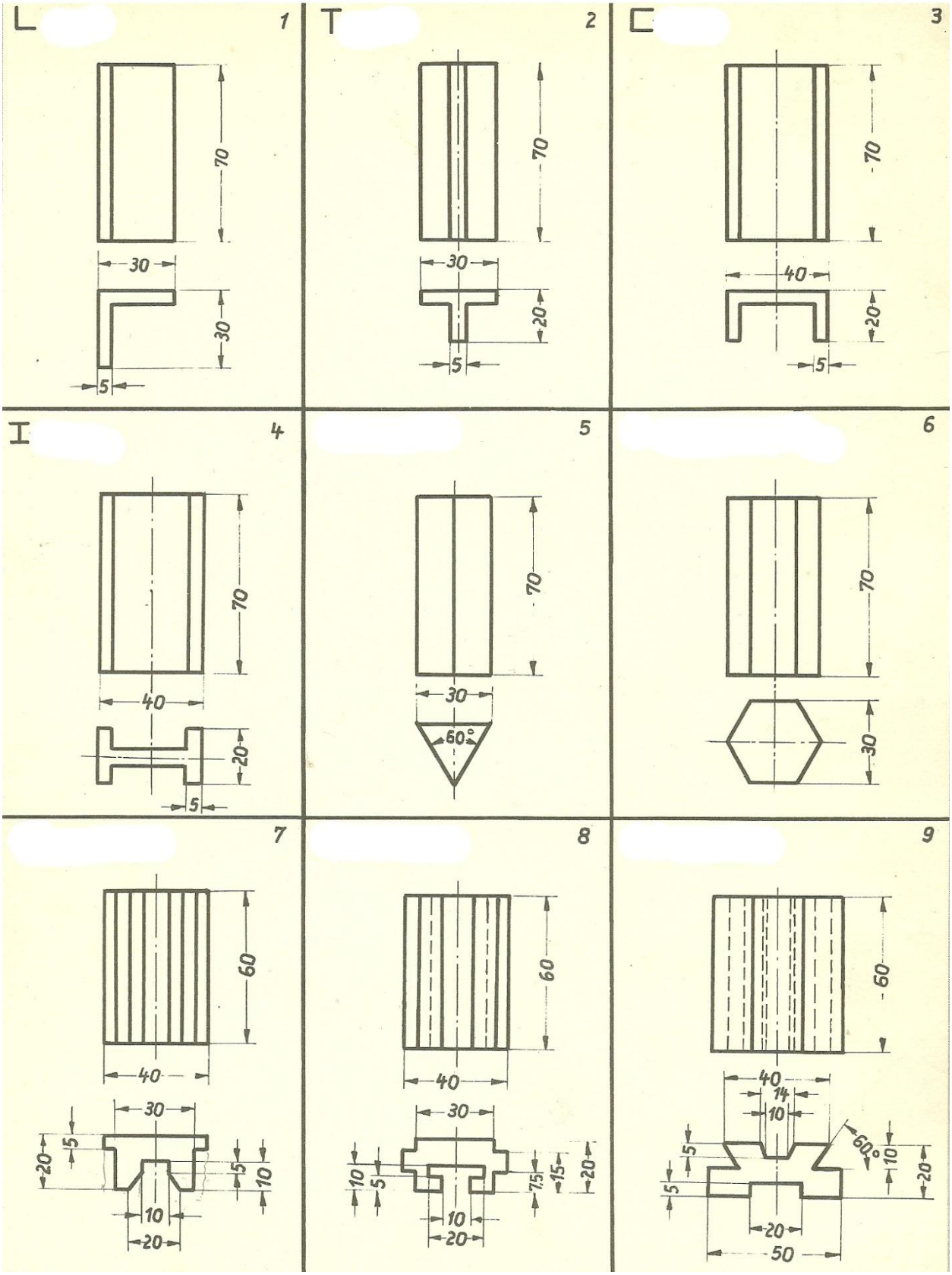
دا لاندی تیکی د هموارو فولادو څخه جو ړی شوی دی تا سو یی په اندازه د 1:1سره د کین ارخ رسم په ښی خوا کی بشپړ کړی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

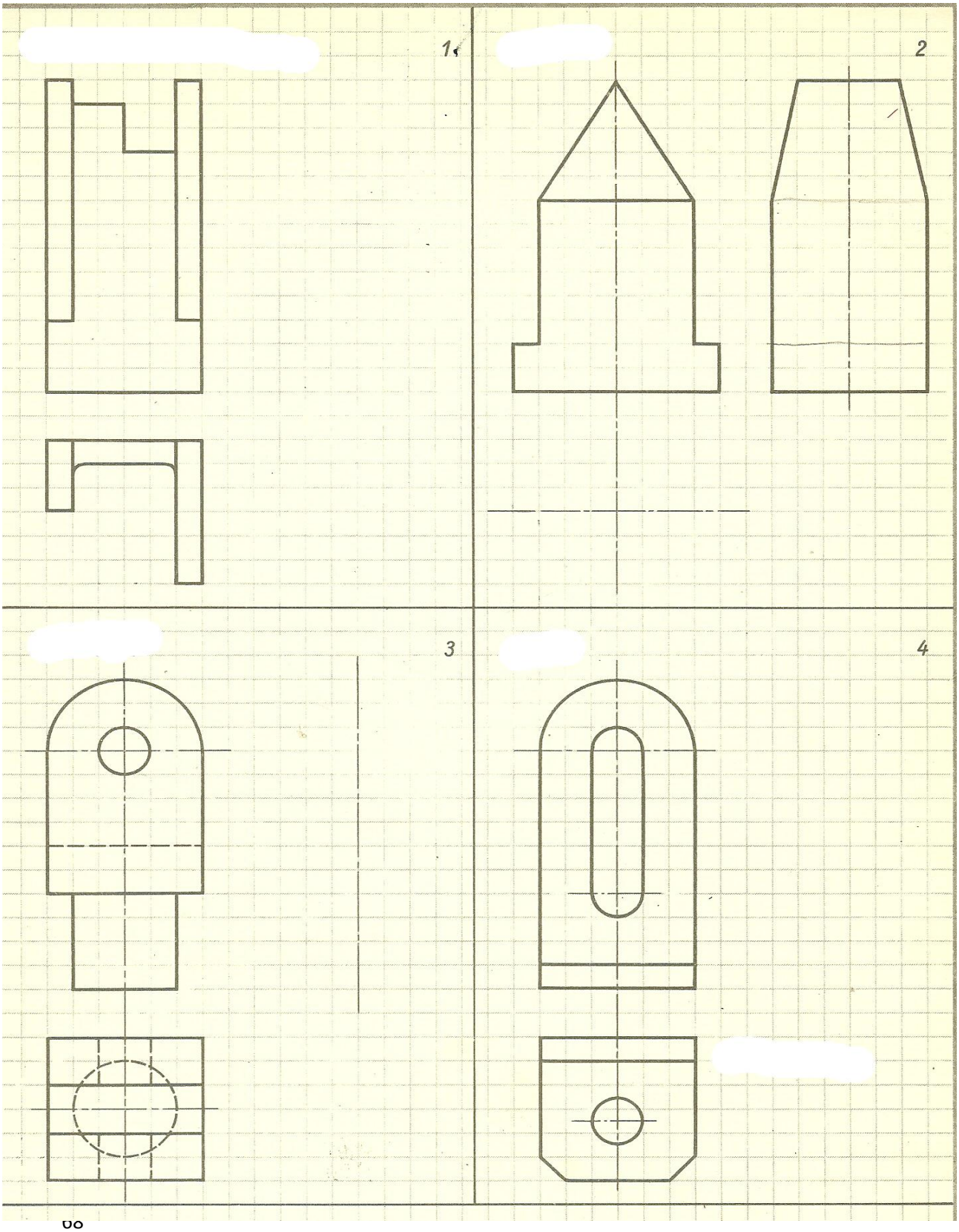
دا لاندی تیکی د فو لادو څخه په ډول ډول فور مونو جو ړی شوی دی تاسو یی په اندازه د 1:1سره د کینې ارخ رسم په ښی خواکی بشپړکړی .



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

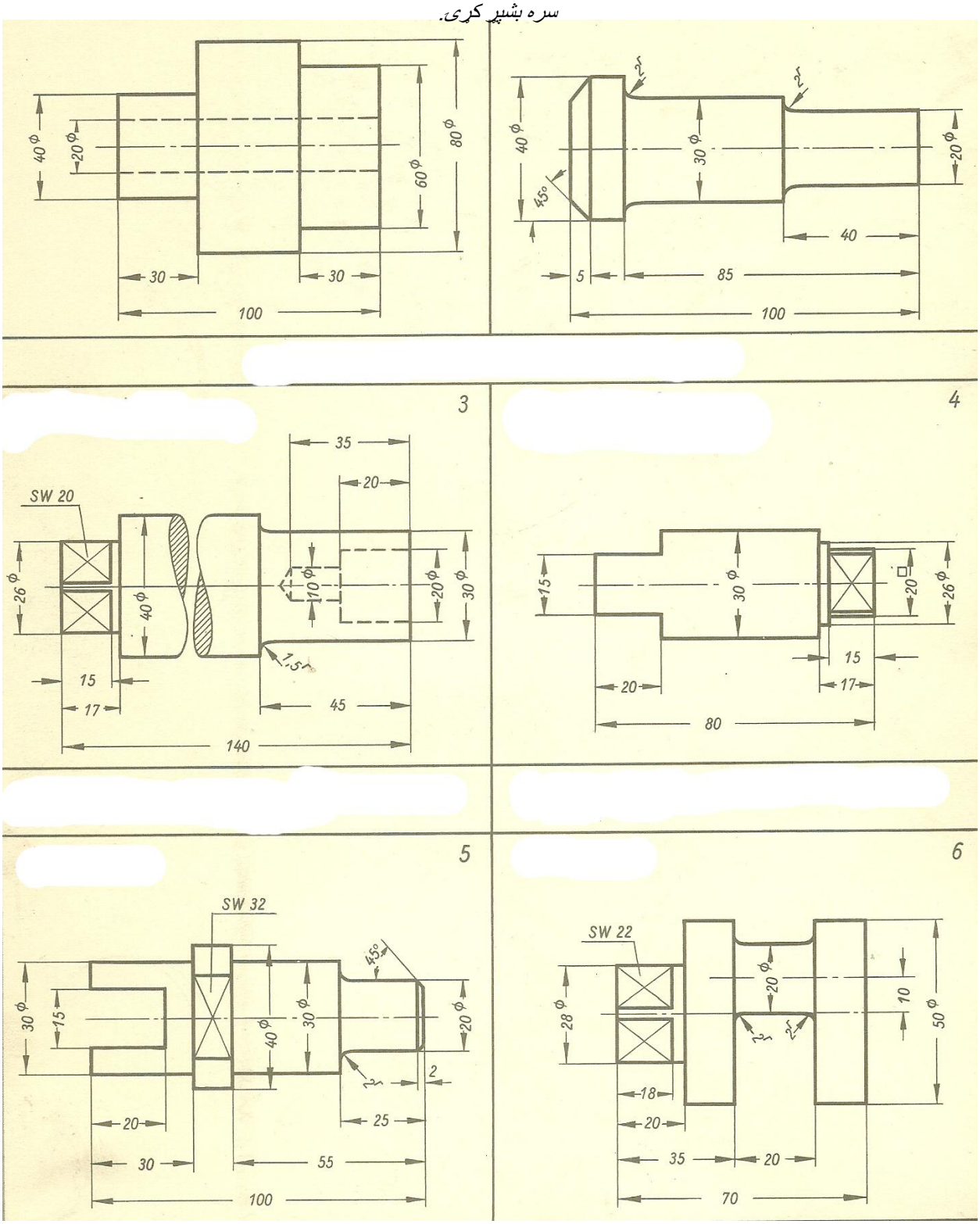
د دوو درکړی شویو اړخونو له مخی یی د دریم اړخ رسم بشپړ کړی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی دوله او کړدی د کار تیکی .

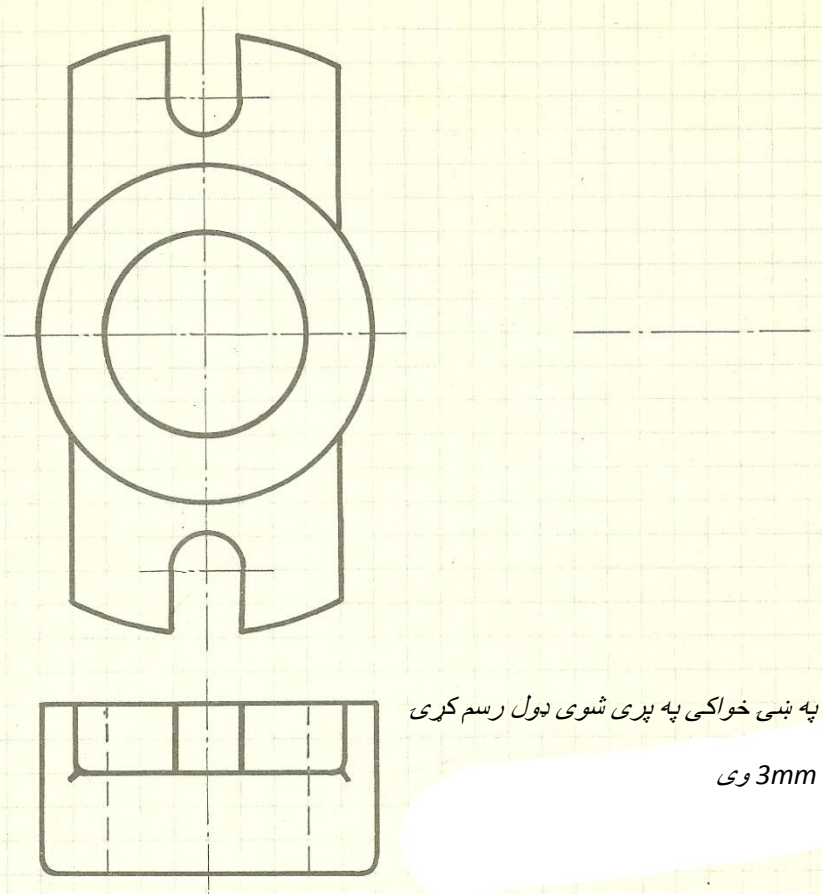
دلاندی میلو رسمونه په یوه اړخ کی در کړی شوی دی .تا سو یی دضرورت په اساس په دوو او یا دریواړخونوکی په اندازه د 1:1 سره بشپړ کړی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

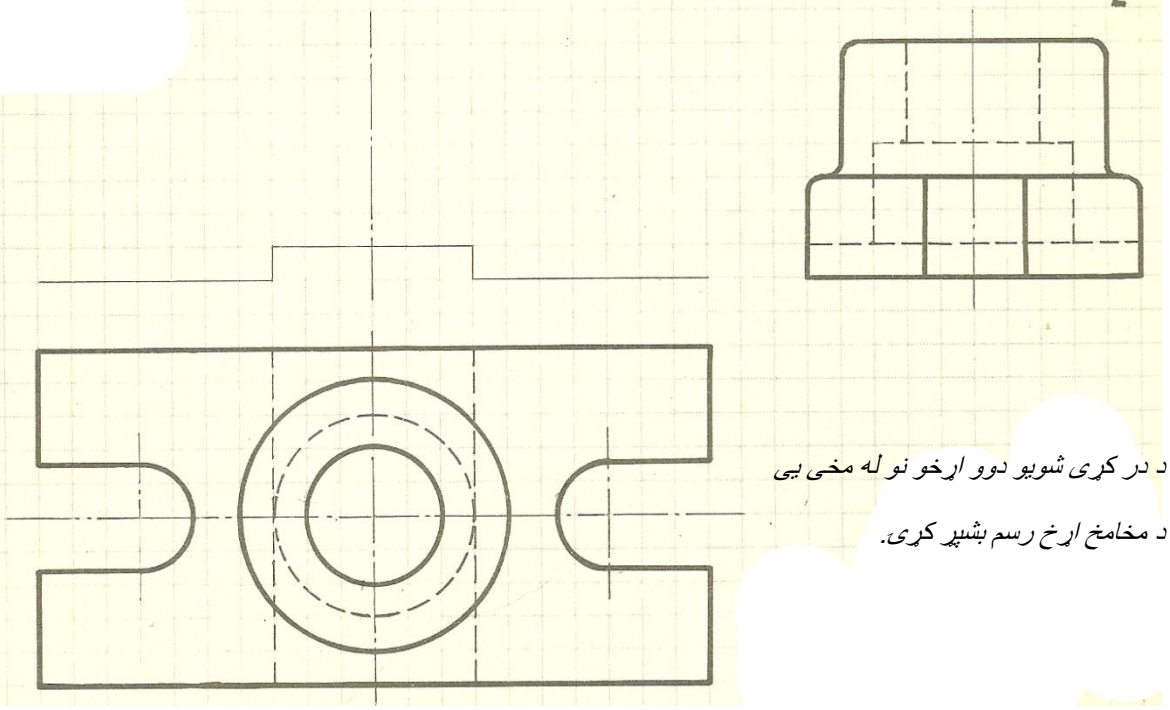
1



د کینې اړخ رسم یی په ښی خواکی په پری شوی ډول رسم کړی

رادیو سونه یی باید 3mm وی

2

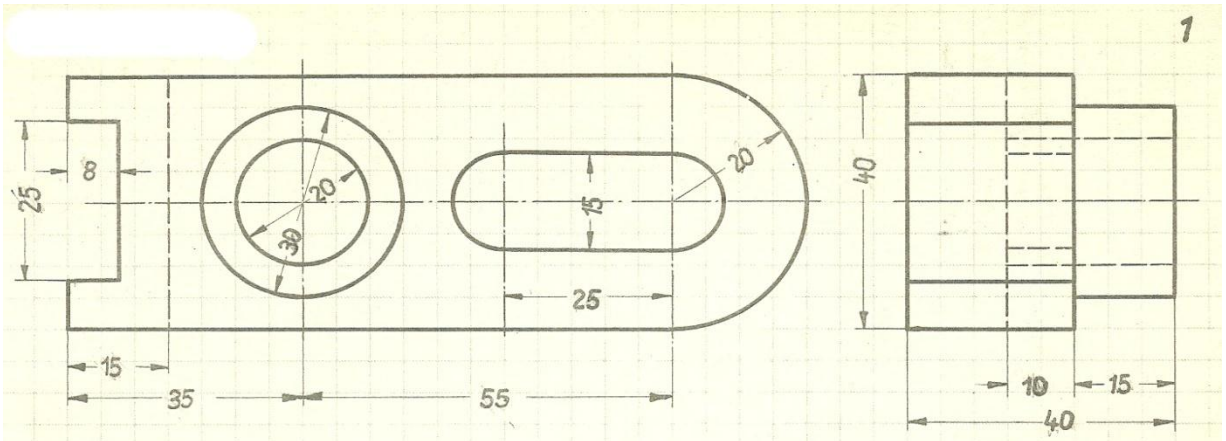


د در کړی شویو دوو اړخو نو له مخی یی

د مخامخ اړخ رسم بشپړ کړی.

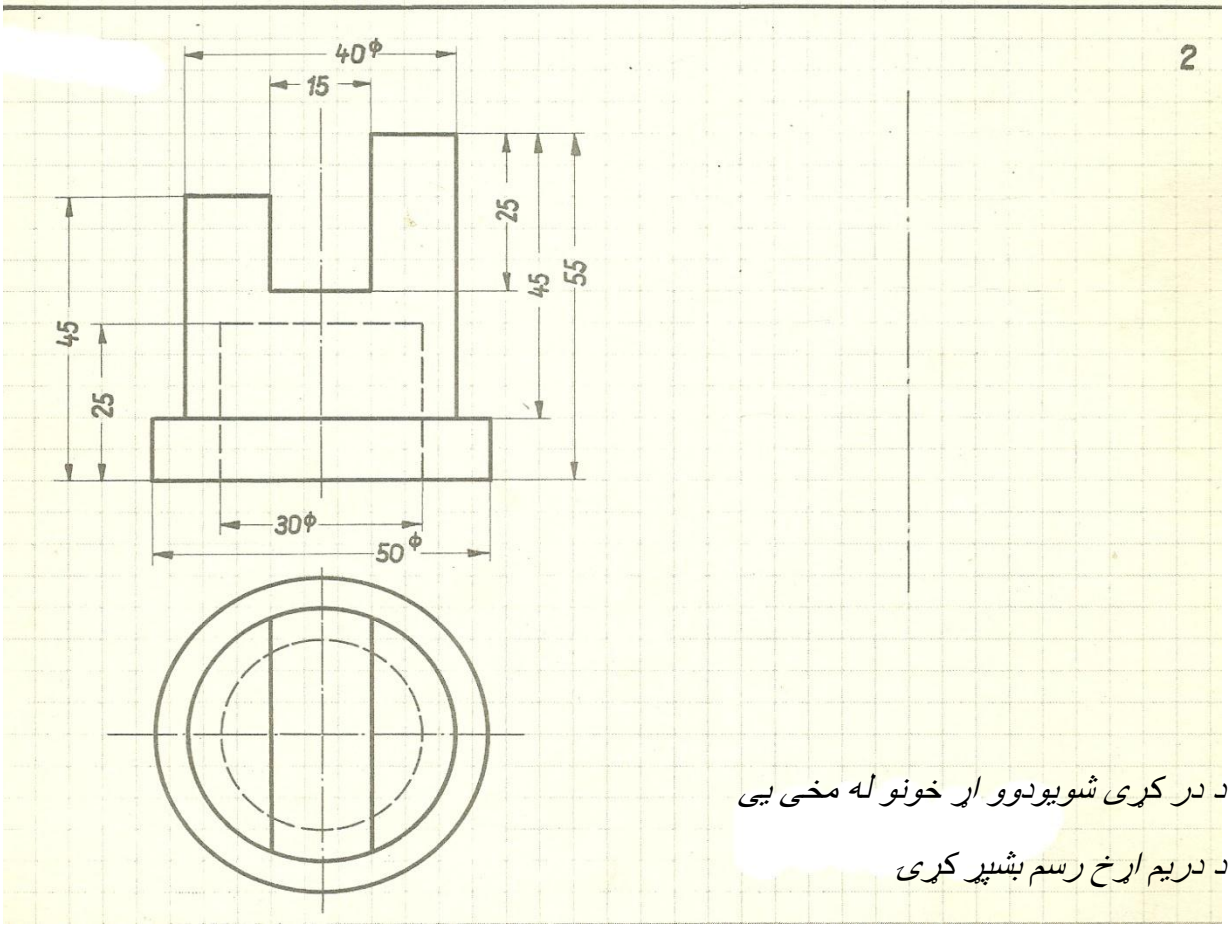
(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .



د در کړی شویدوو اړ خونو له مخی یی

د دریم اړخ رسم بشپړ کړی

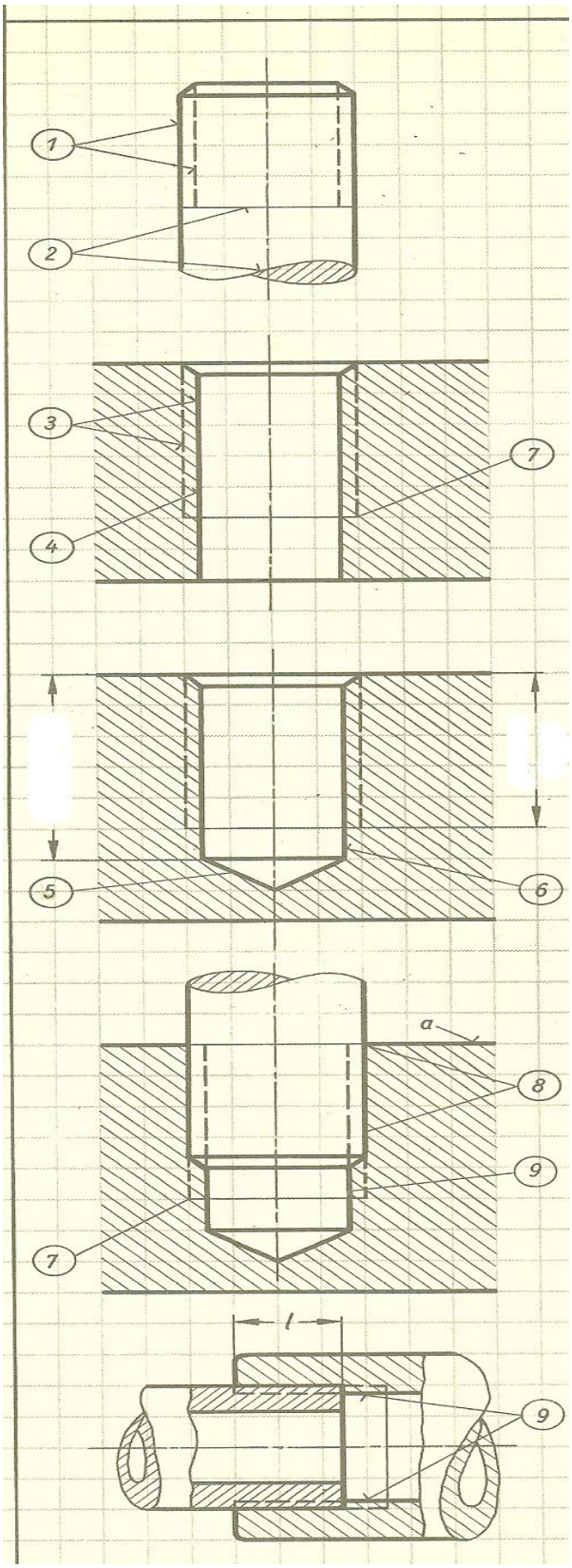


د در کړی شویدوو اړ خونو له مخی یی

د دریم اړخ رسم بشپړ کړی

(c) ketabton.com: The Digital Library

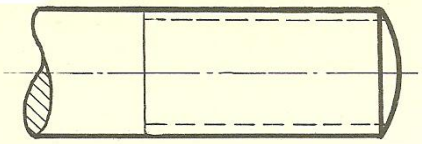
د نری کشی ښودل په د ننه او د باندی په تیکی کار کی او همدا رنګه د دواړو په یو ځایی رسم کی



(c) ketabton.com: The Digital Library

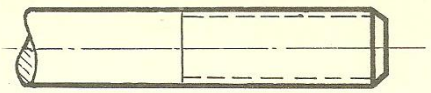
د اندازو لیکد په نری لرونکو تیکو کار کی .

1



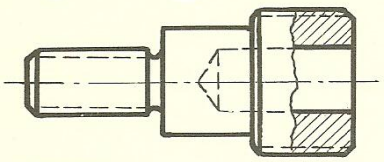
¾ انچی نری کشی چه د نری اوږد والی یی 35mm ده .

2



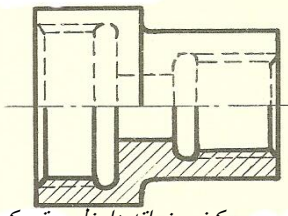
متریک 12 نری کشی چه د نری کشی اوږدوالی یی 30mm ده.

3



ښی خواته متریک- فین نری کشی 10 چپه دور .

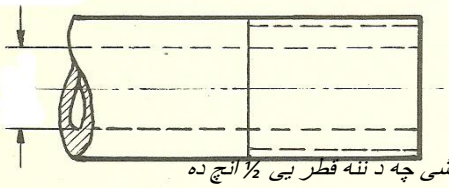
4



ښی خواته داخلی متریک – فین نری کشی 4 و 16mm قطر

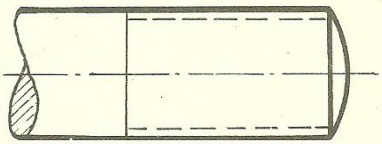
کینی خواته دا خلی متریک – فین نری کشی 2 و 24 قطر

5



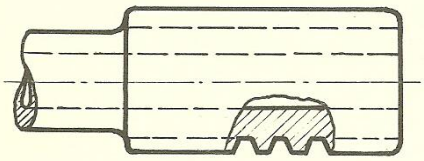
د نل انچی نری کشی چه د ننه قطر یی ½ انچ ده

6



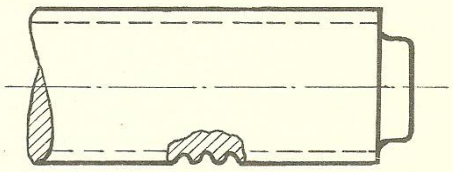
انچی فین نری کشی چه باندنی قطر یی 20او 10 چوری پر یوه انچ اوږد والی کی کښل شویدی .

7



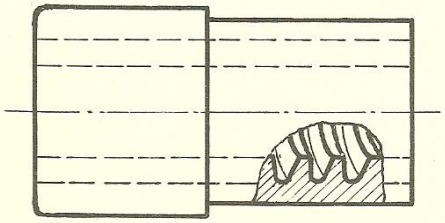
ذوذ نقه یی نری کشی چه باند نی قطر یی22 او دوسره نری چه تقسیمات یی 5 میلی متر ده

8



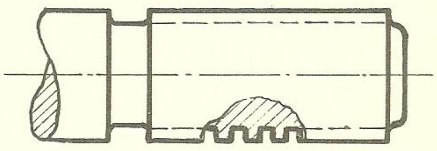
گرده نری کشی چه باند نی قطر یی 24او ارتفاع رفتاریی 1/8 انچ ده

9



اره یی نری کشی چه باند نی قطر 22 او ارتفاع رفتار یی 5 چپه دور.

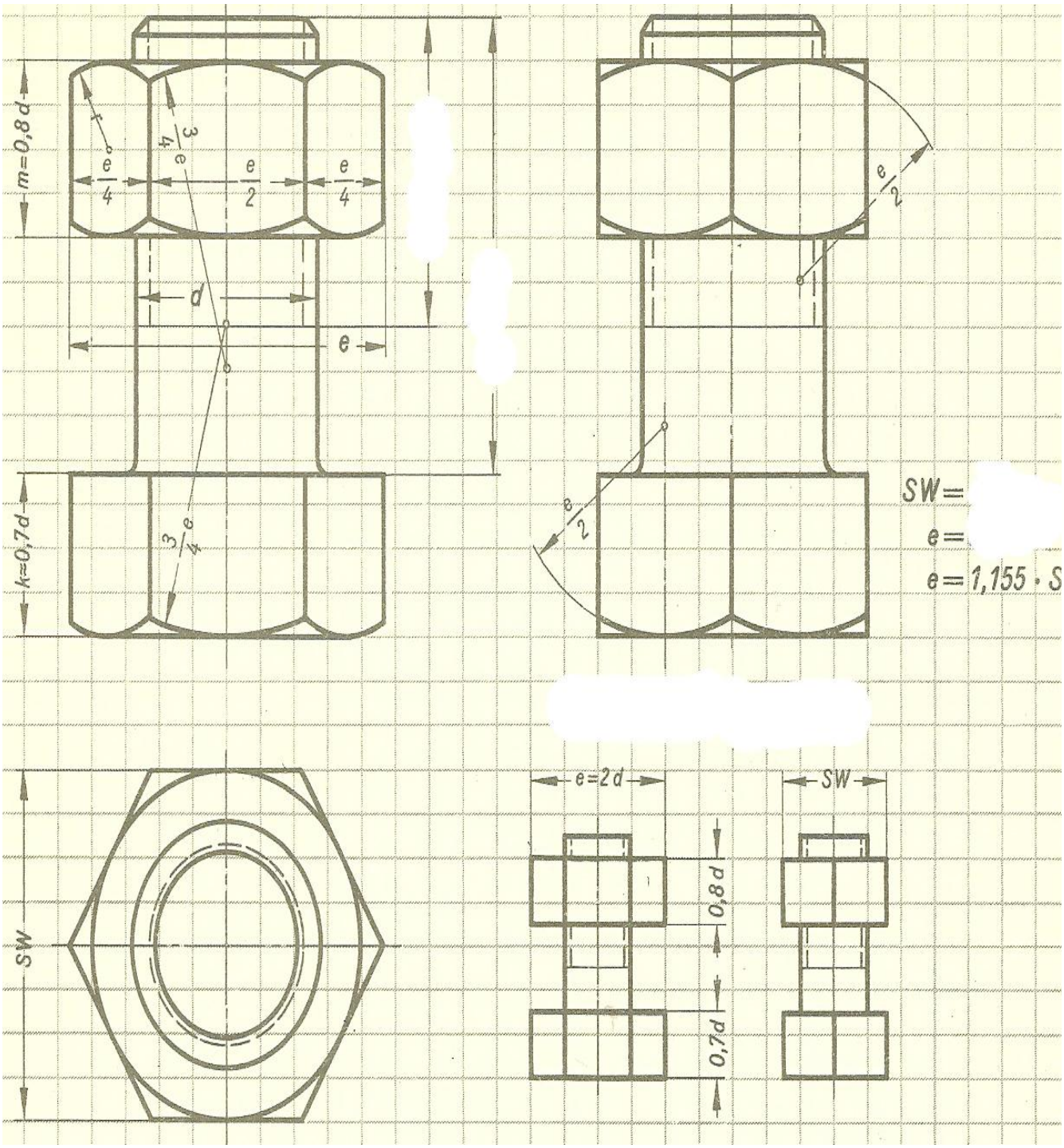
10



هغه خاص نری چه د اری پر اساس جوړیږی باید رسم ته تولی اړینی اندازی ور کړی شی

(c) ketabton.com: The Digital Library

د شپڑ رخی بولټ او نټ رسمو نه البته د استندرد له مخی .



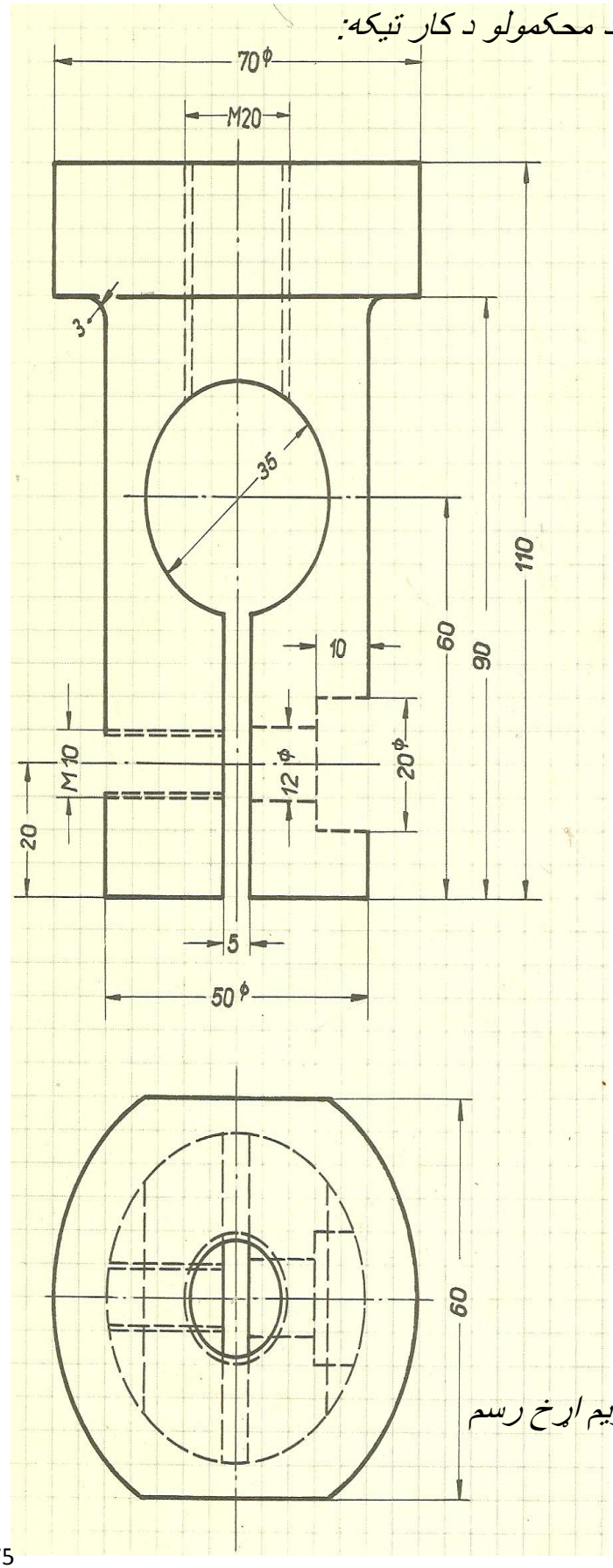
د لیکلو او تشریح سوالونه :

1 د دوو حلیبی ګا نو د تړلو لپاره د نټ او بولټ په وا سطه چه د یوی پریږ والی 8 او د بلی 10mm وی د یوه شپڑ رخی نټ او بولټ په واسطه چه 20mm قطر و لری او دلاندی یی وار شل وی د مخامخ ارخ رسم یی پوره پری شوی او د څنګ رسم یی نور مال وی بشپړ کړی.

2 یو شپڑ رخی دری انچه نټ په مخامخ ارخ – د څنګ ارخ او نیم په بور تنی ارخ کی رسم کړی.

(c) ketabton.com: The Digital Library

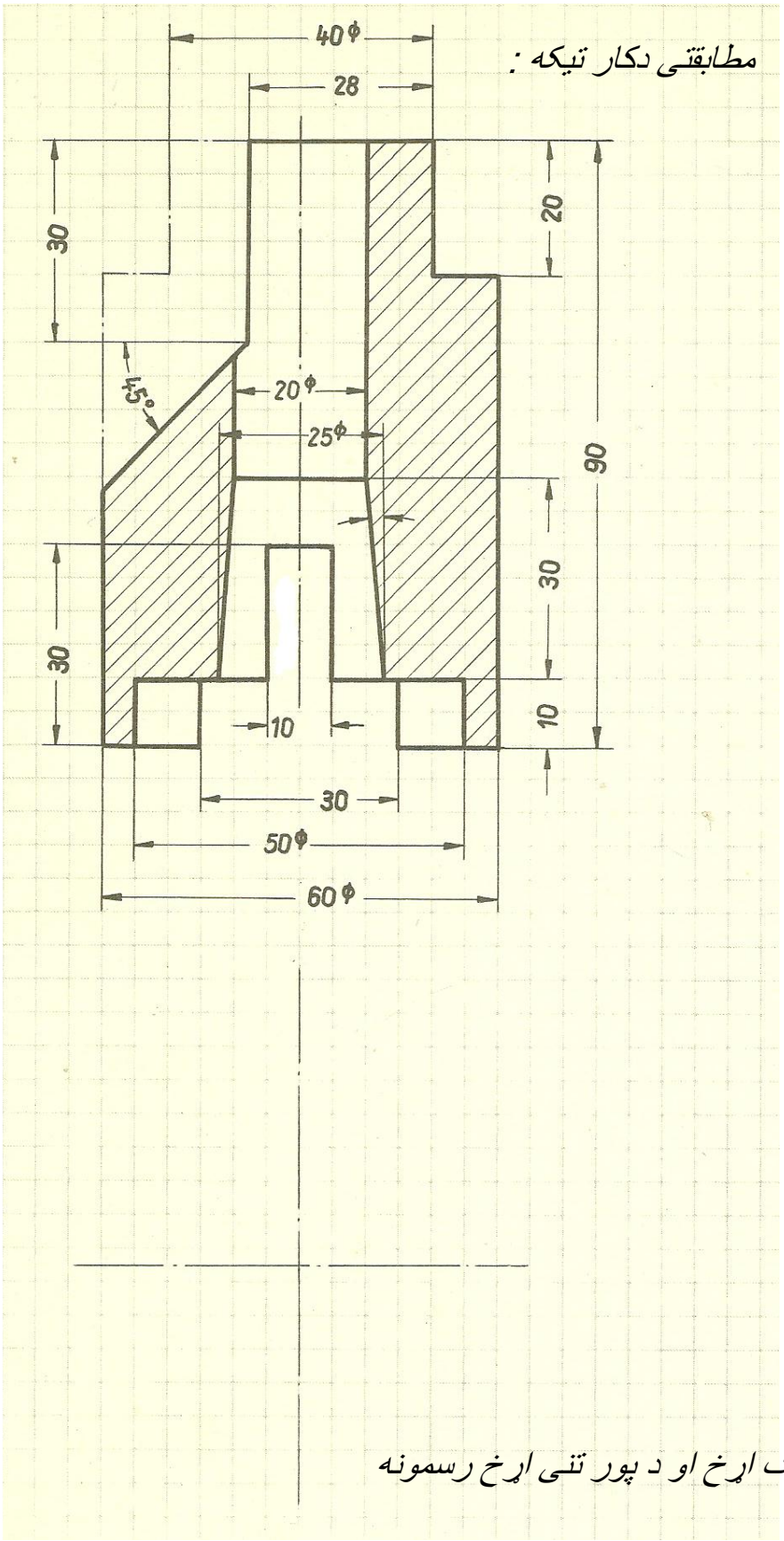
نیونکی یا د محکمولو د کار تیکه:



د دوو اړخونو د رسمو نو څخه یی د دریم اړخ رسم کړی .

(c) ketabton.com: The Digital Library

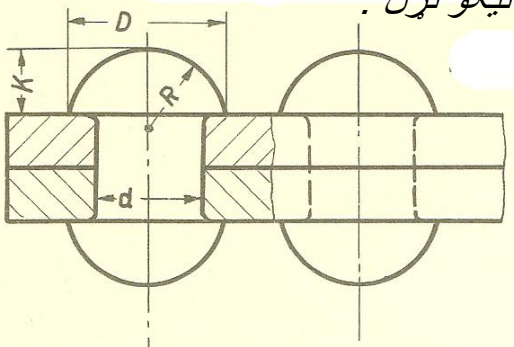
مطابقتی دکار تیکه :

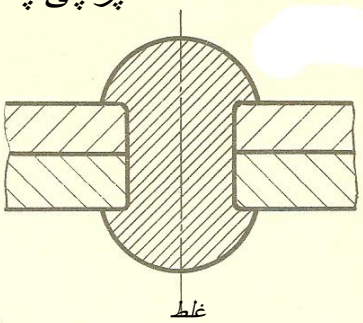


دنوموړی مخامخ اړخ څخه د څنګ اړخ او د پور تنی اړخ رسمونه بشپړ کړی .

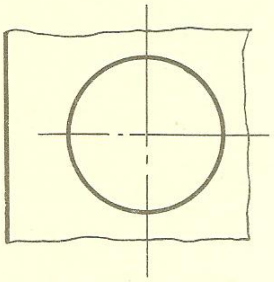
(c) ketabton.com: The Digital Library

د پرچی په واسطه د دوو تیکو تړل :

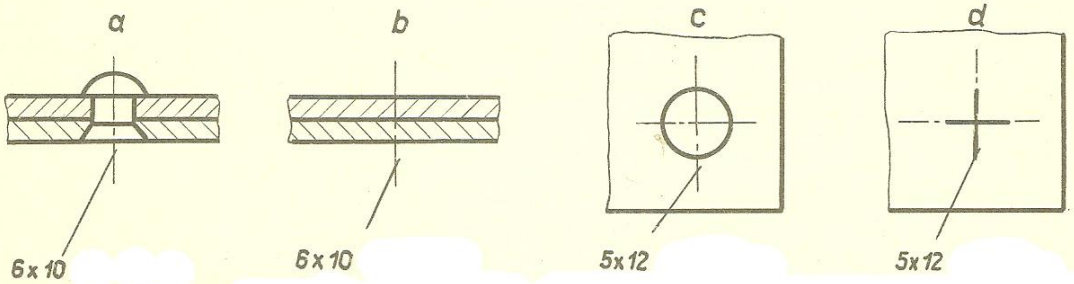


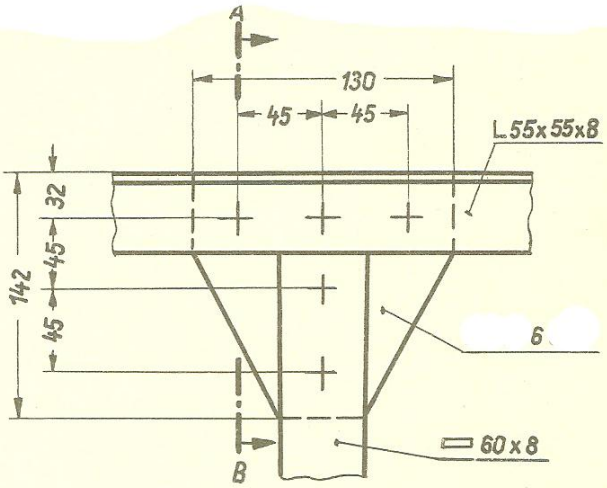


په پری شوی حالت کی په خپله پرچی باید پری شوی رسم نه شی .



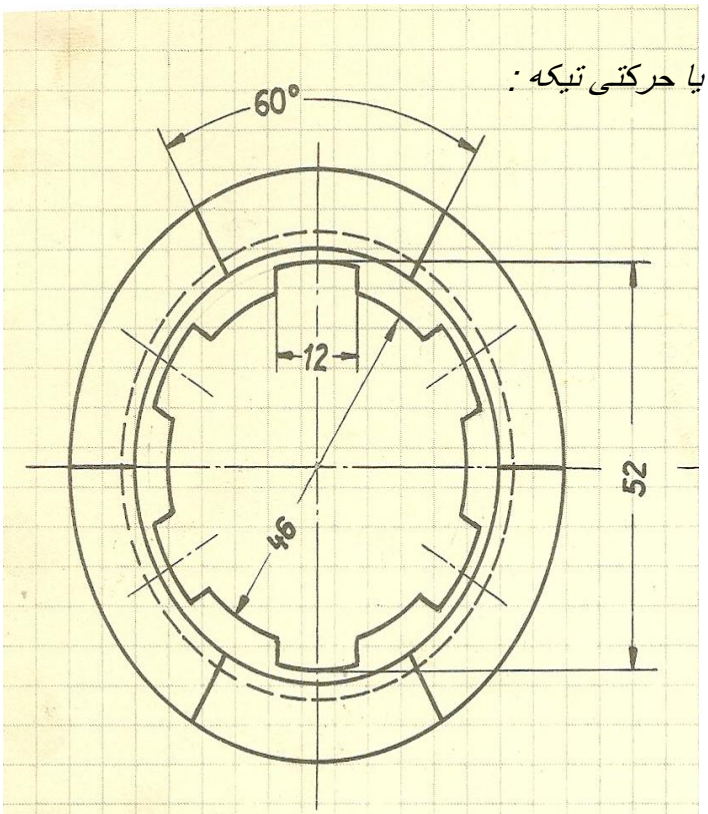
$D \approx 1{,}6 \cdot d$
$K \approx 0{,}65 \cdot d$

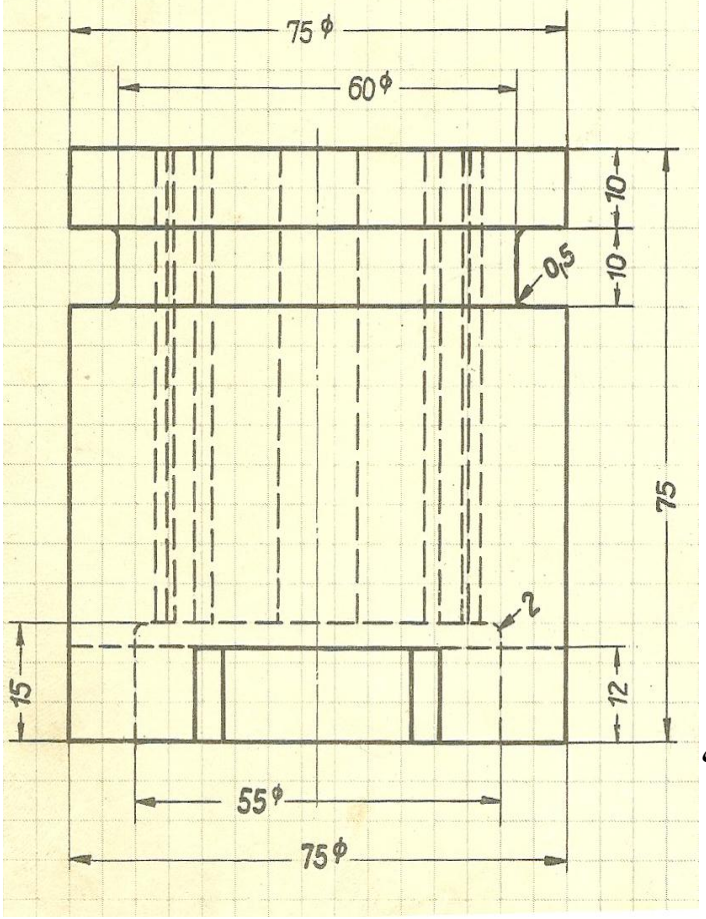




(c) ketabton.com: The Digital Library

د ښو ییدو او یا حرکتی تیکه :

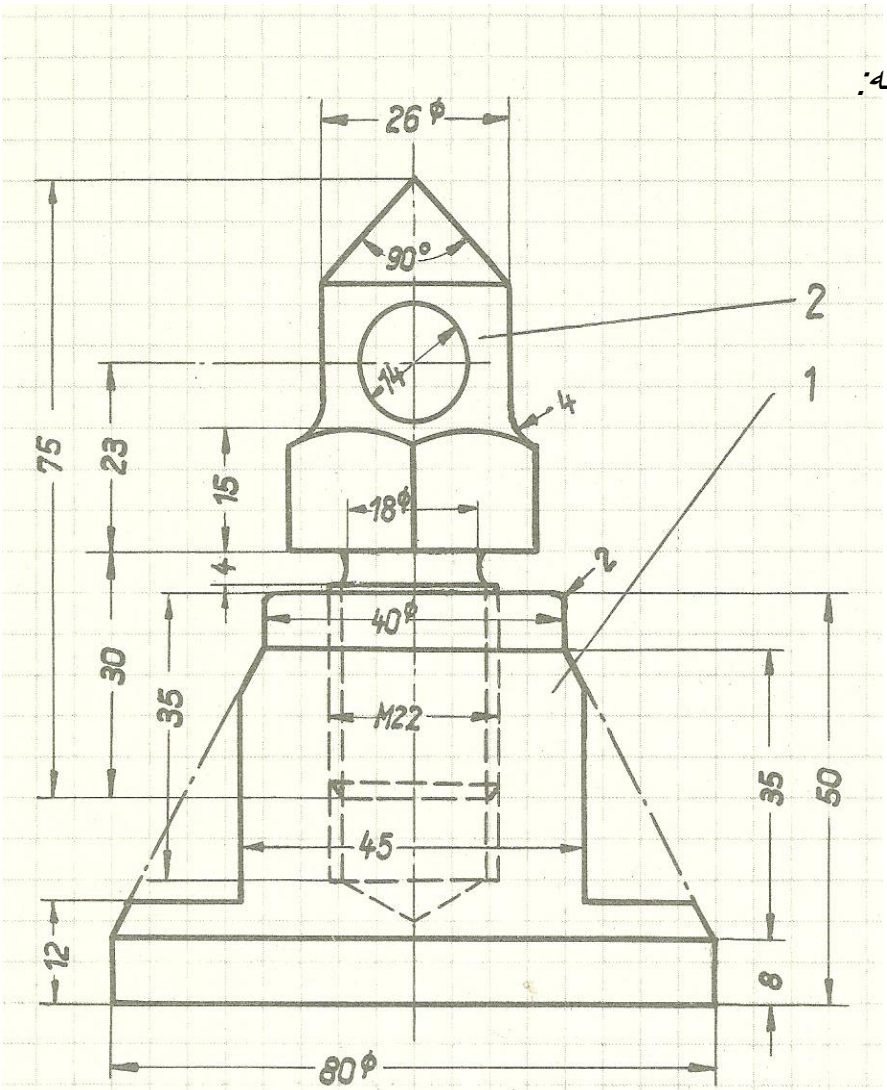




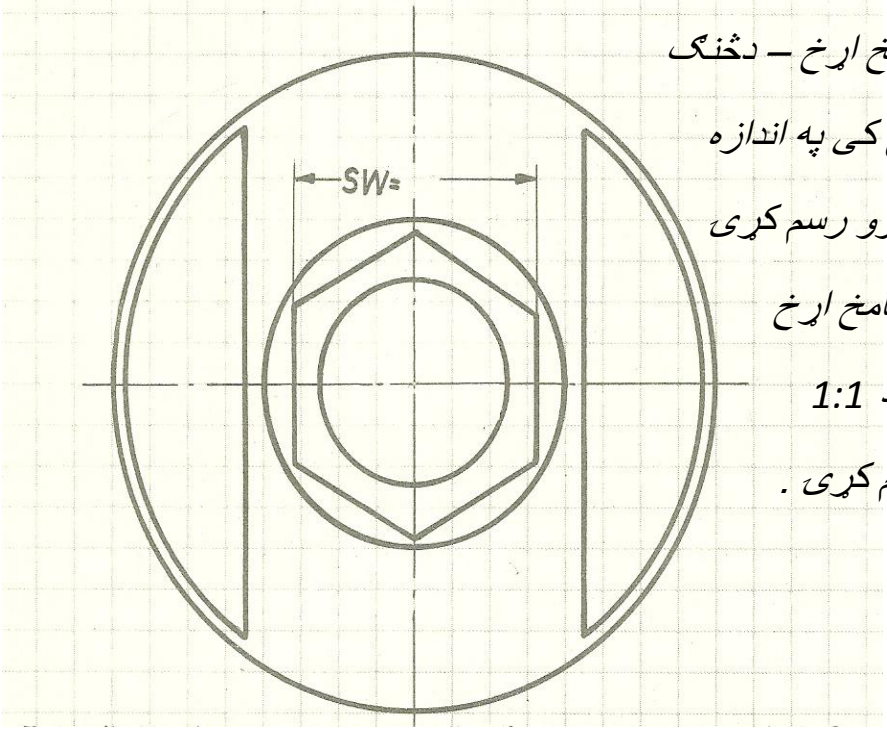
د نو موږو دوو اړ خونو د رسمو نو څخه یی د څنګ اړخ رسم بشپړ کړی.

(c) ketabton.com: The Digital Library

د حرکت د تغیر وړ تیکه:



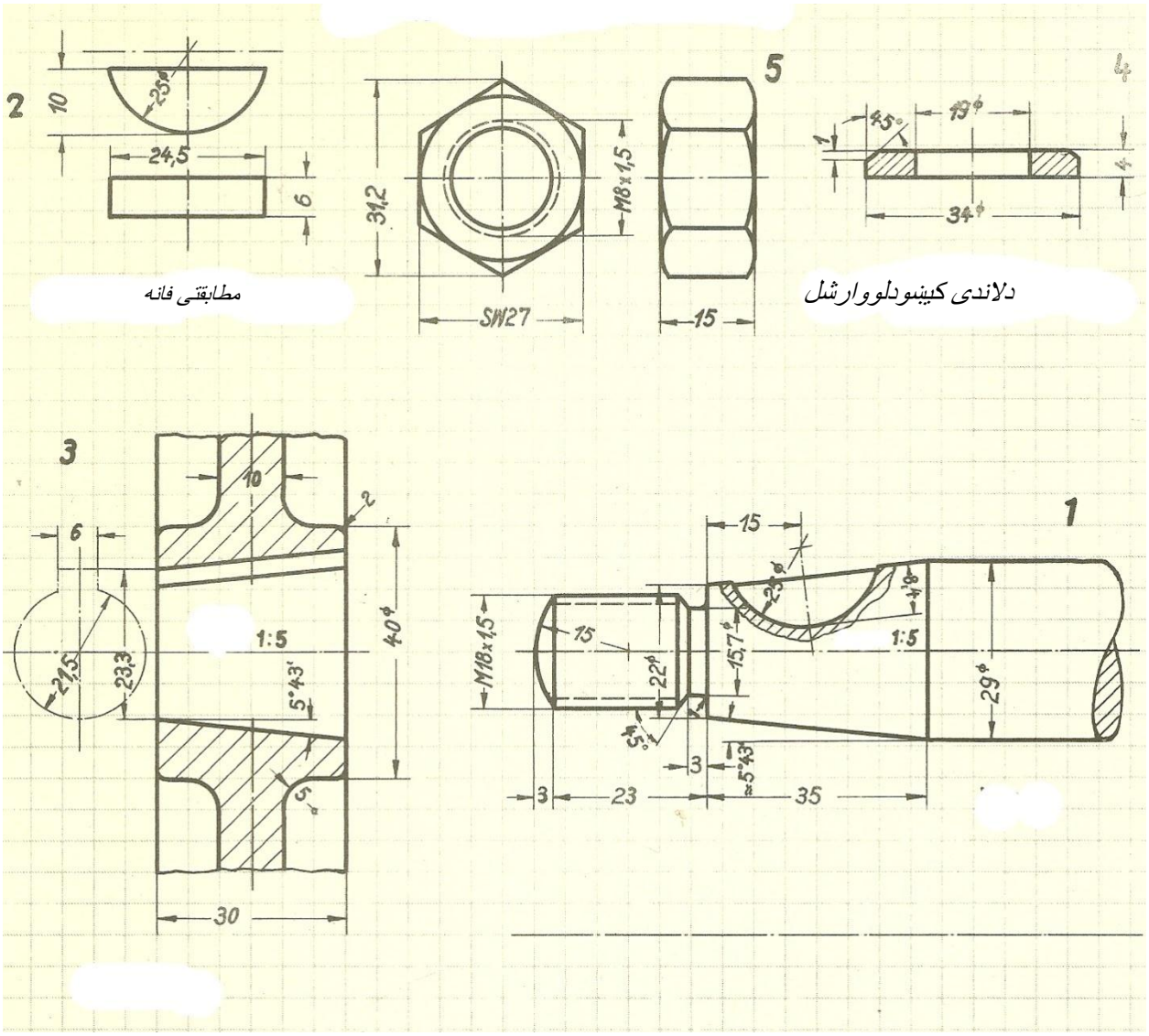
د 1 تیکی رسم په مخامخ اړخ – دځنګ اړخ او په پور تنی اړخ کی په اندازه د 1:1 سره له ټولو اندازو رسم کړی



اود 2 تیکی رسم په مخامخ اړخ د ځنګ اړخ په مقیاس د 1:1 سره له تو لواندازو رسم کړی .

(c) ketabton.com: The Digital Library

د وار شل ډوله مطابقتی فانی په واسطه د دوو تیکو تړل :

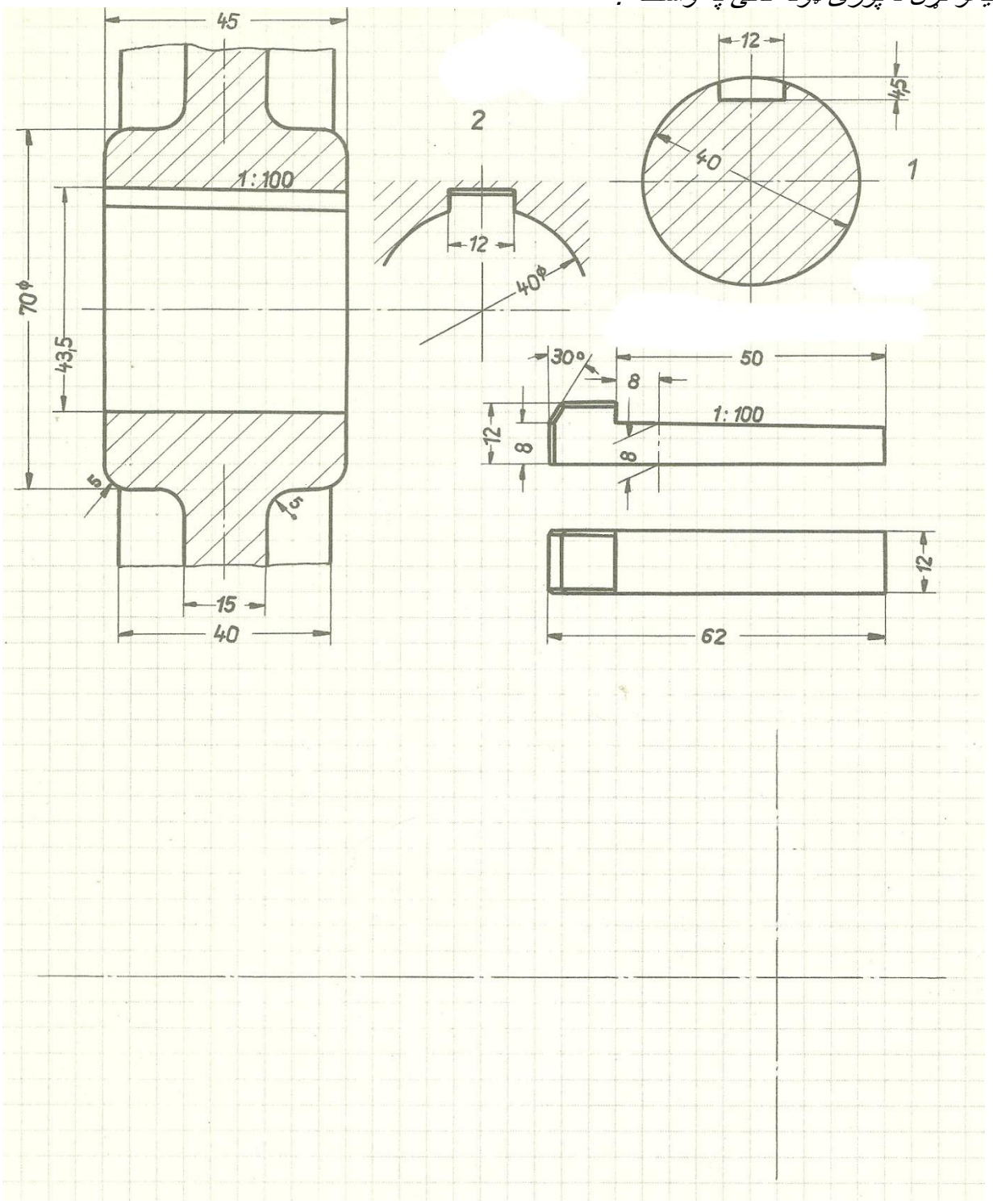


1 د میل دپورتنی اړخ رسم په مقیاس د 1:1 سره بشپړ رسم کړی.

2 د ټولو کار تیکو یو ځایی رسم په پری حالت کښی رسم کړی

(c) ketabton.com: The Digital Library

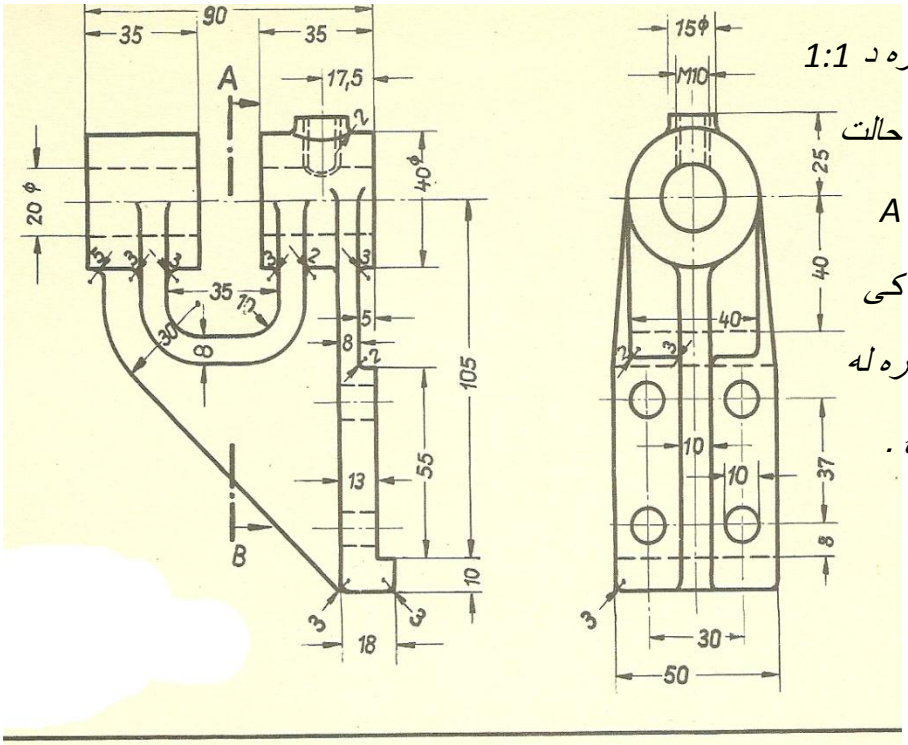
د دوو تیکو تړل د پوزی دوله فانی په واسطه :



د تو لو تیکو یو ځا یي رسم په مخامخ اړخ او د څنګ اړخ په پری شوی حالت کی بشپړ کړی.

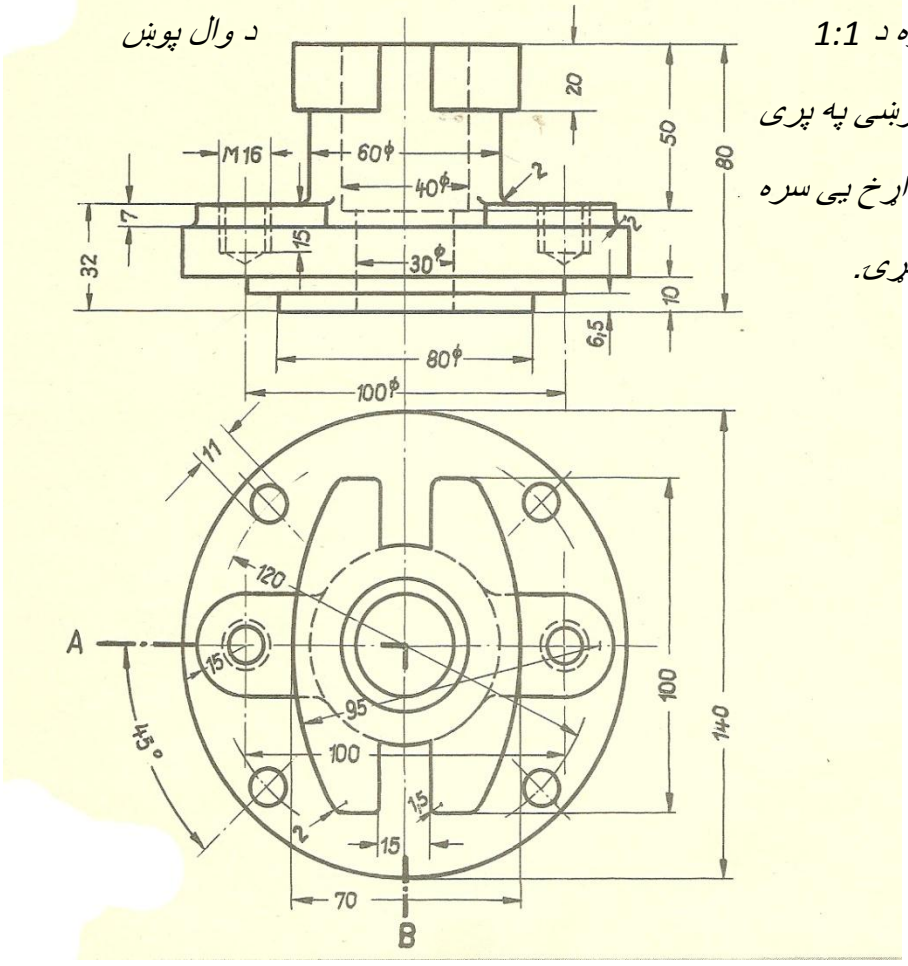
(c) ketabton.com: The Digital Library

و لاړه د بیرینګ ستنه یا پایه



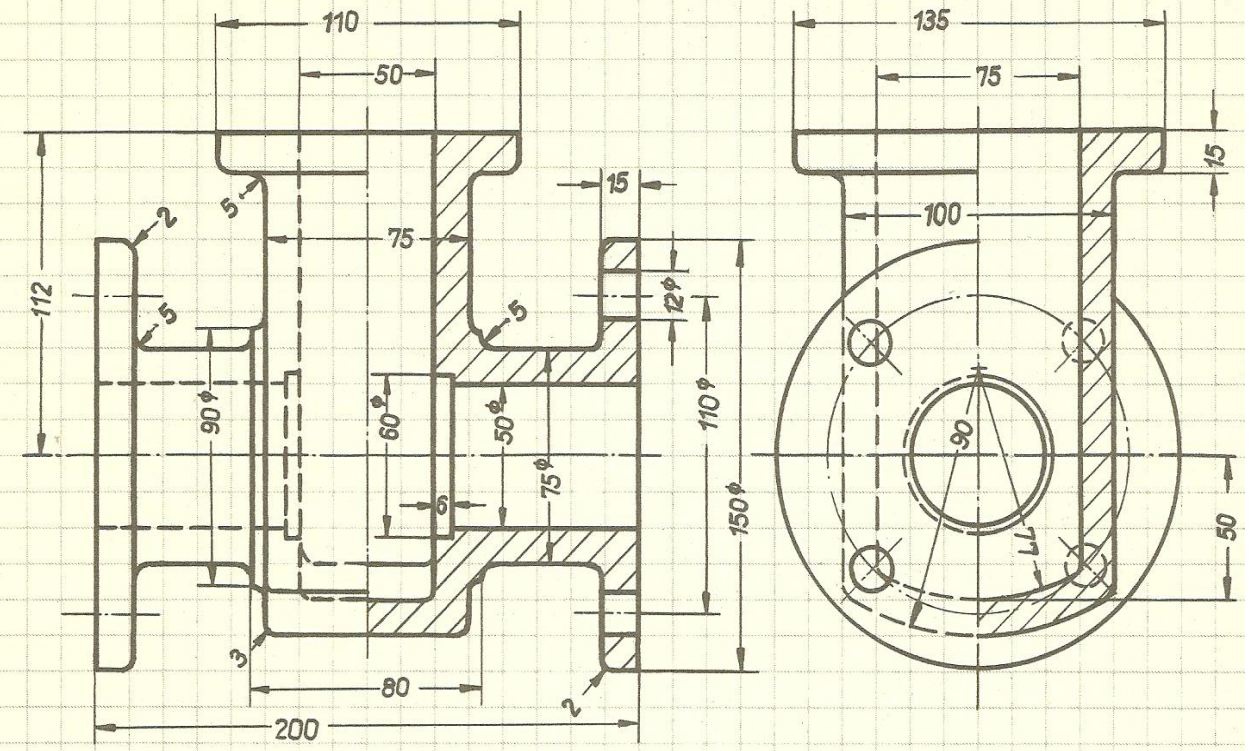
نو موږی رسم په اندازه د 1:1 مخامخ اړخ د پری په حالت کی د څنګ اړخ د A B کر ښی په پری حالت کی او پور تنی اړخ یی سره له تولو اندازو رسم کړی .

نوموږی رسم په اندازه د 1:1 مخامخ اړخ د A B کرښی په پری حالت کی او پور تنی اړخ یی سره له تو لو اندازو رسم کړی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

د ښوییدلو تیکی پوښ یا کاور.



د درکړې شوې دو اړخو نو له مخې د پور تنې اړخ رسم په اندازه د 1:2,5 رسم کړئ.

(c) ketabton.com: The Digital Library

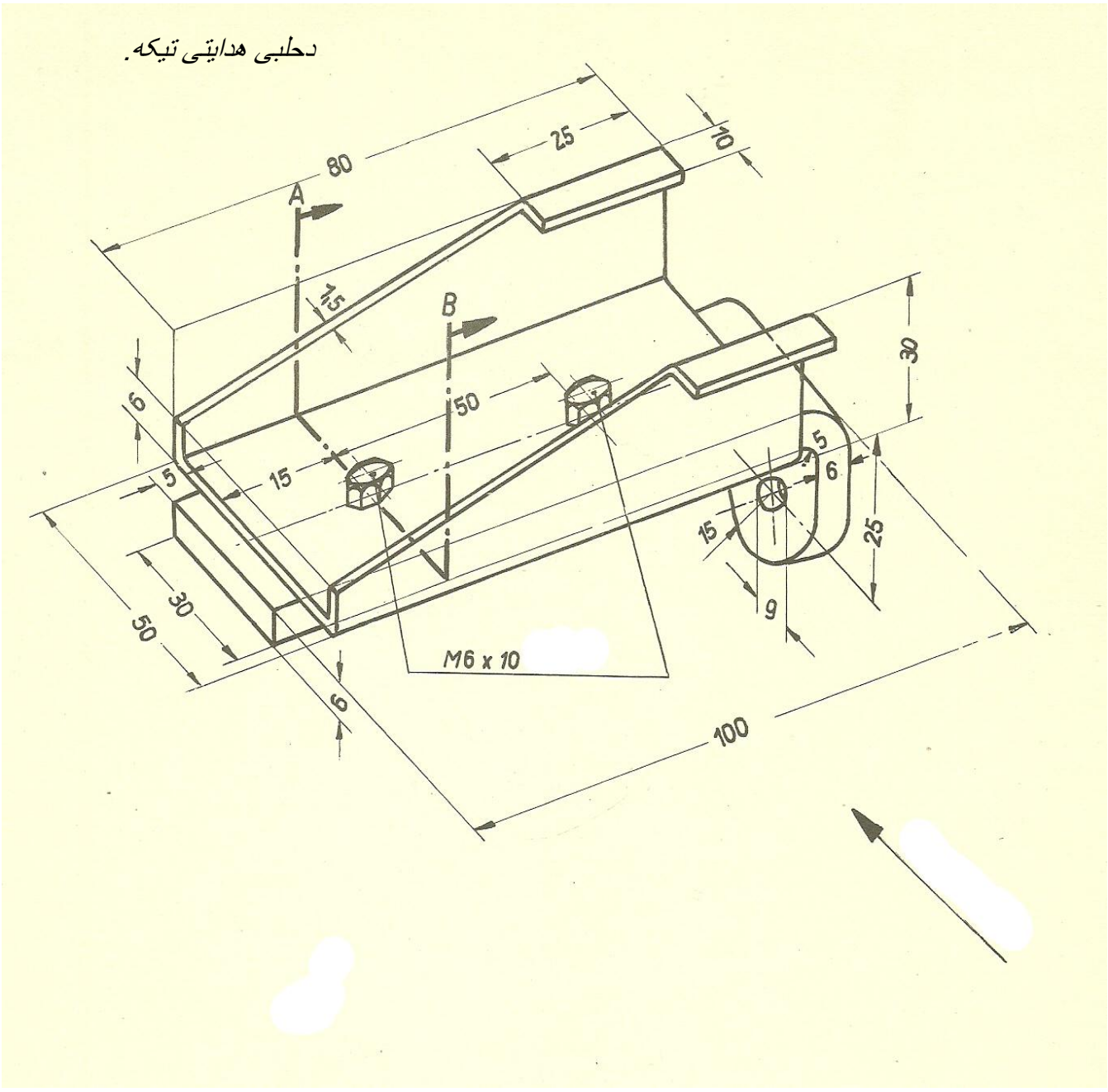
1د ایزو متریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو اړخونوکی تخنیکی رسم بشپړ کړی.

2 د نومورې تیکی د جوړولولپاره

د حلبی وازه شوی اندازه دقیقه

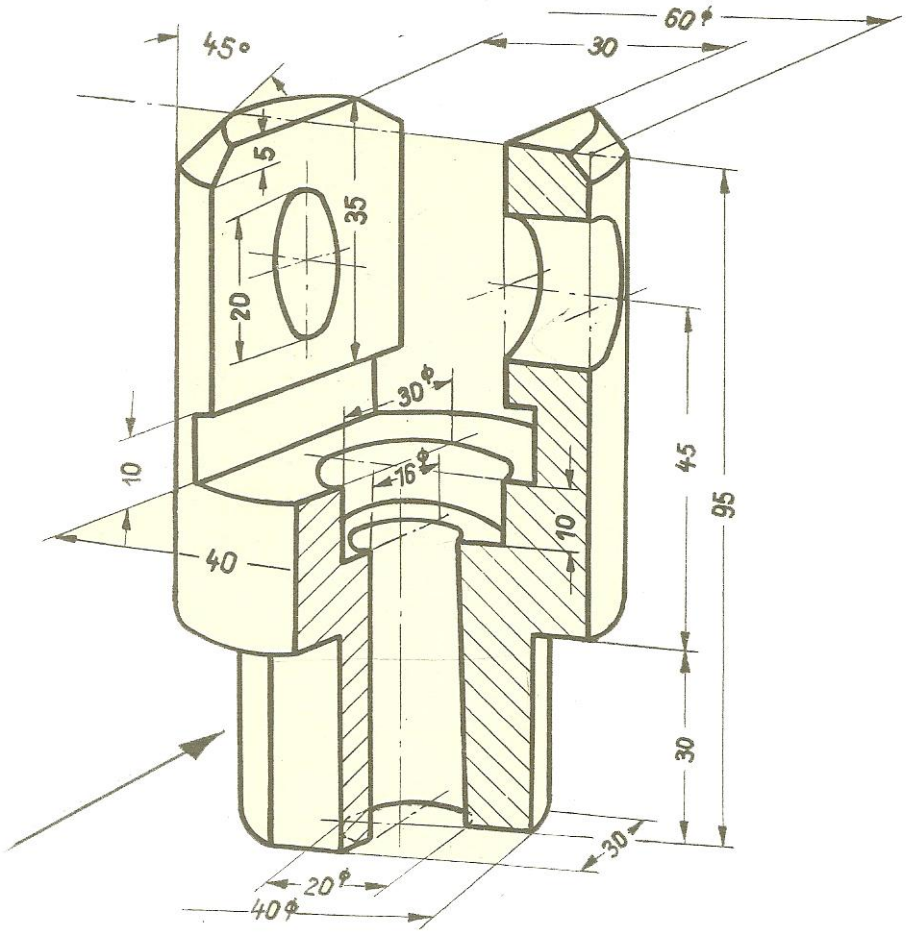
رسم کړی.

دحلبی هدایتی تیکه.



(c) ketabton.com: The Digital Library

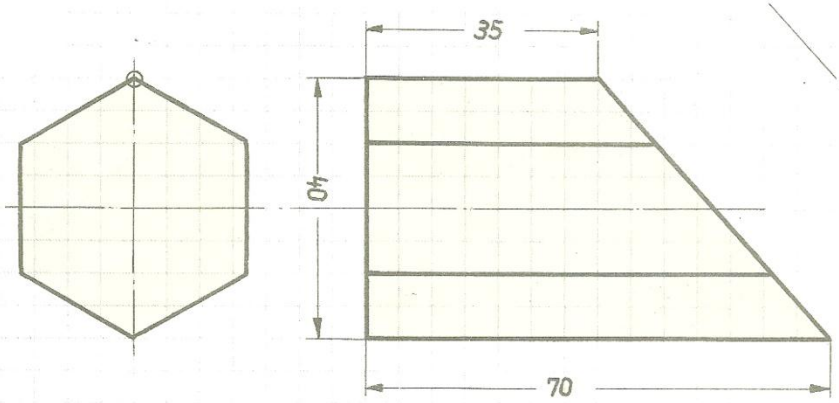
قاشق ډوله سر.



د ایزو متریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو اړخونوکی تخنیکی رسم بشپړ کړی.

(c) ketabton.com: The Digital Library

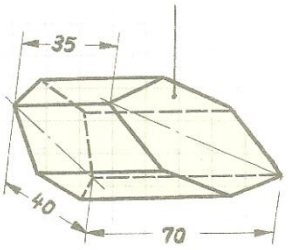
شپژ رخی پریسمه :



1 تاسو د څنګ اړخ رسم سره له تولو اندازو په مقیاس د 1:1

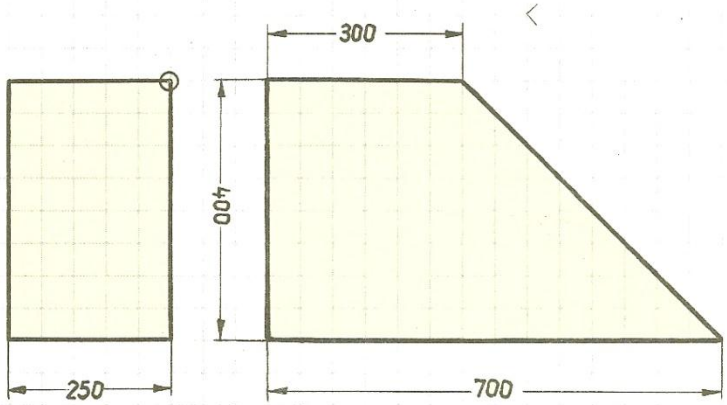
2 د میلان د سر پوښ اصلی وازه شوی اندازه رسم کړی

3 د شپژ رخی د تولو مخونو وازه شوی اندازه بیله قاعدی څخه رسم کړی .



(c) ketabton.com: The Digital Library

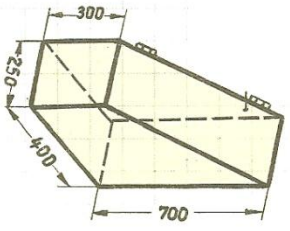
څلور رخی پریسمه .



1 تاسو د څنګ اړخ رسم سره له تولو اندازو په مقیاس د1:10

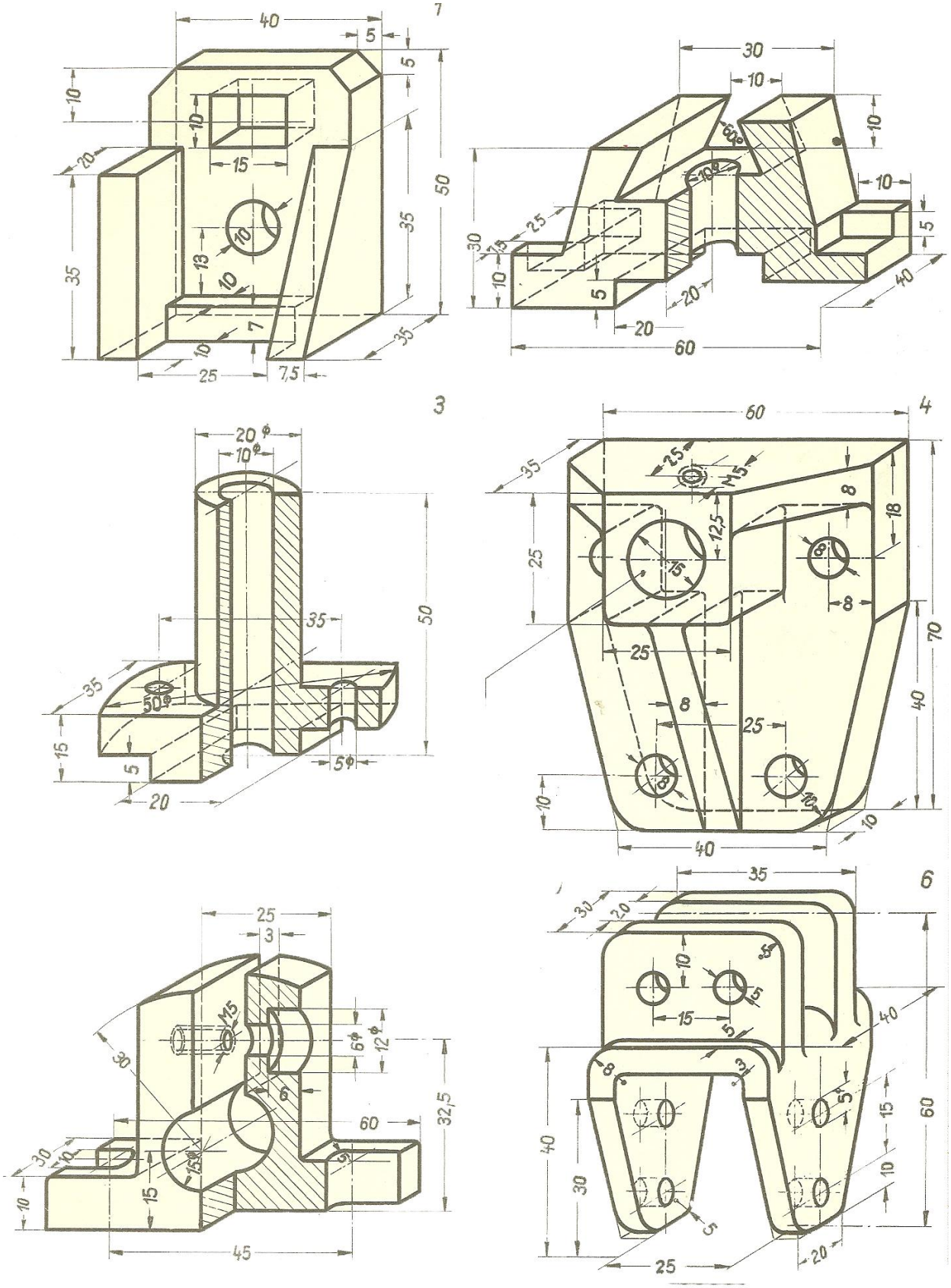
2 د میلان د سر پوښ اصلی وازه شوی اندازه رسم کړی

3 د څلور رخی د تولو مخونو وازه شوی اندازه سره له قاعدی څخه رسم کړی .



(c) ketabton.com: The Digital Library

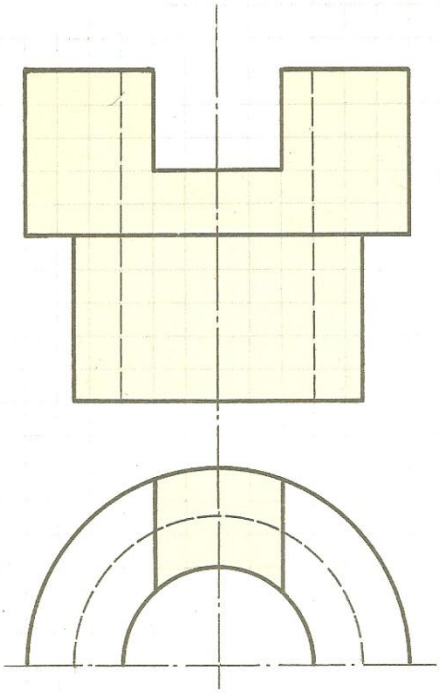
تاسودلاندی ایزومتریک رسمونو څخه تخنیکی رسمونه په دریو اړ خو نو کی په اندازه د 1:1 رسم کړی.

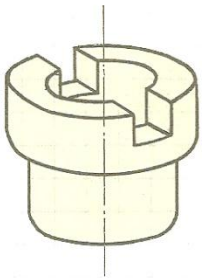


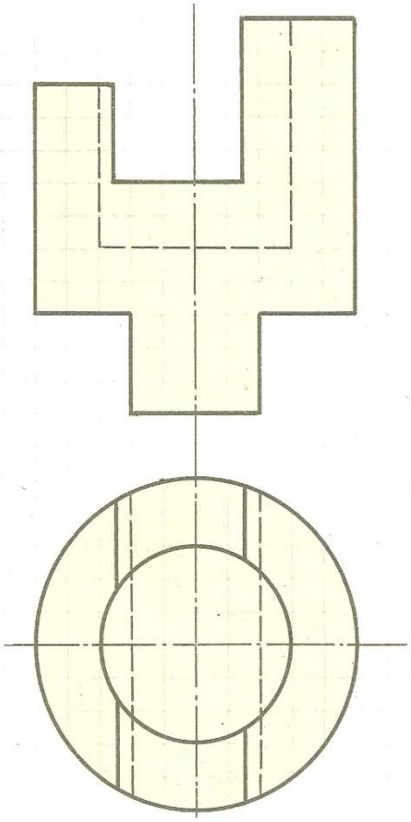
(c) ketabton.com: The Digital Library

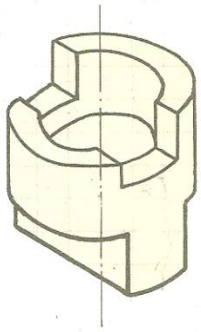
د کوپلونکونو تیکی :

د درکړی شویو دوو اړخونو څخه تاسو په اندازه د 1:1 د څنګ اړخ رسم بشپړ کړی .





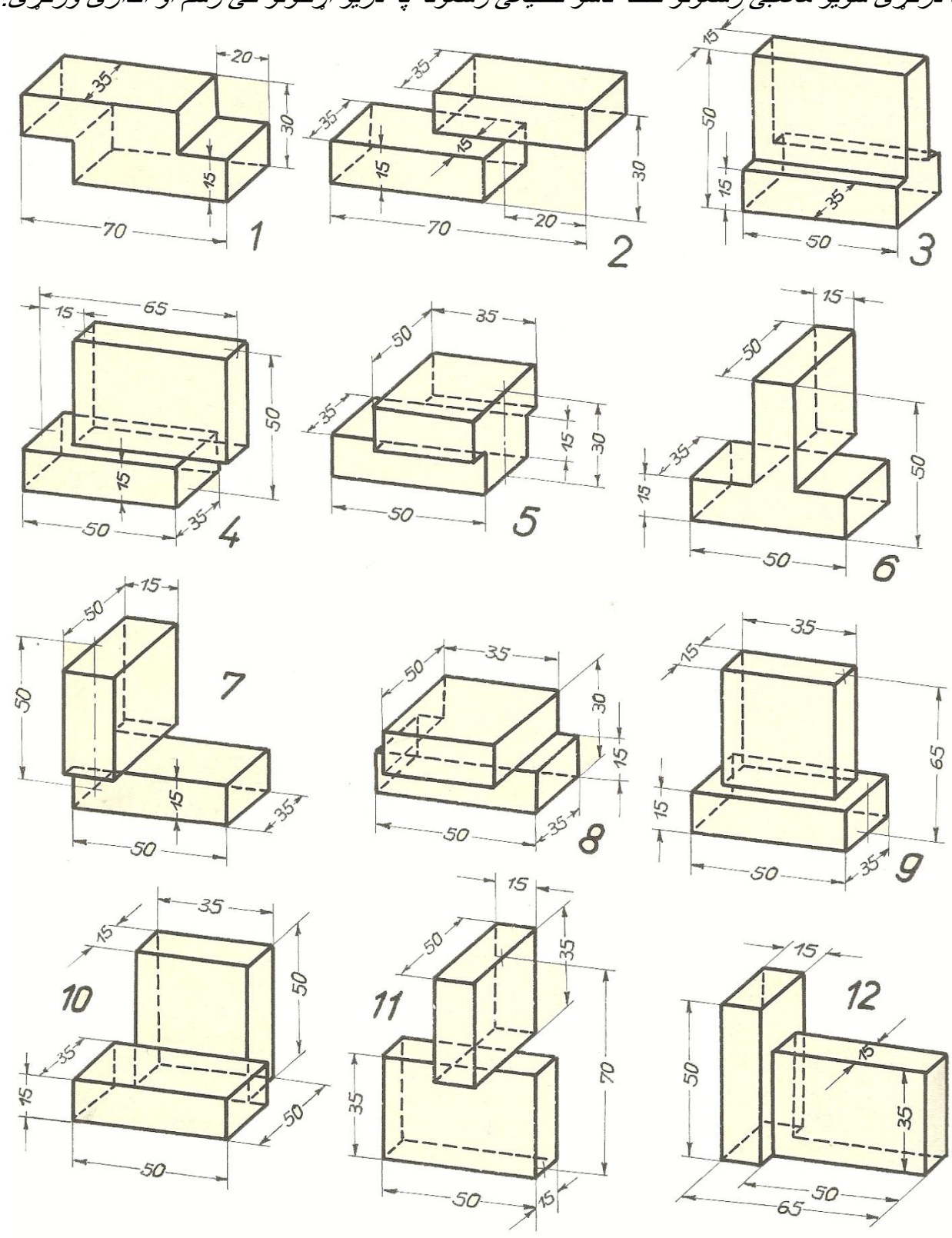




(c) ketabton.com: The Digital Library

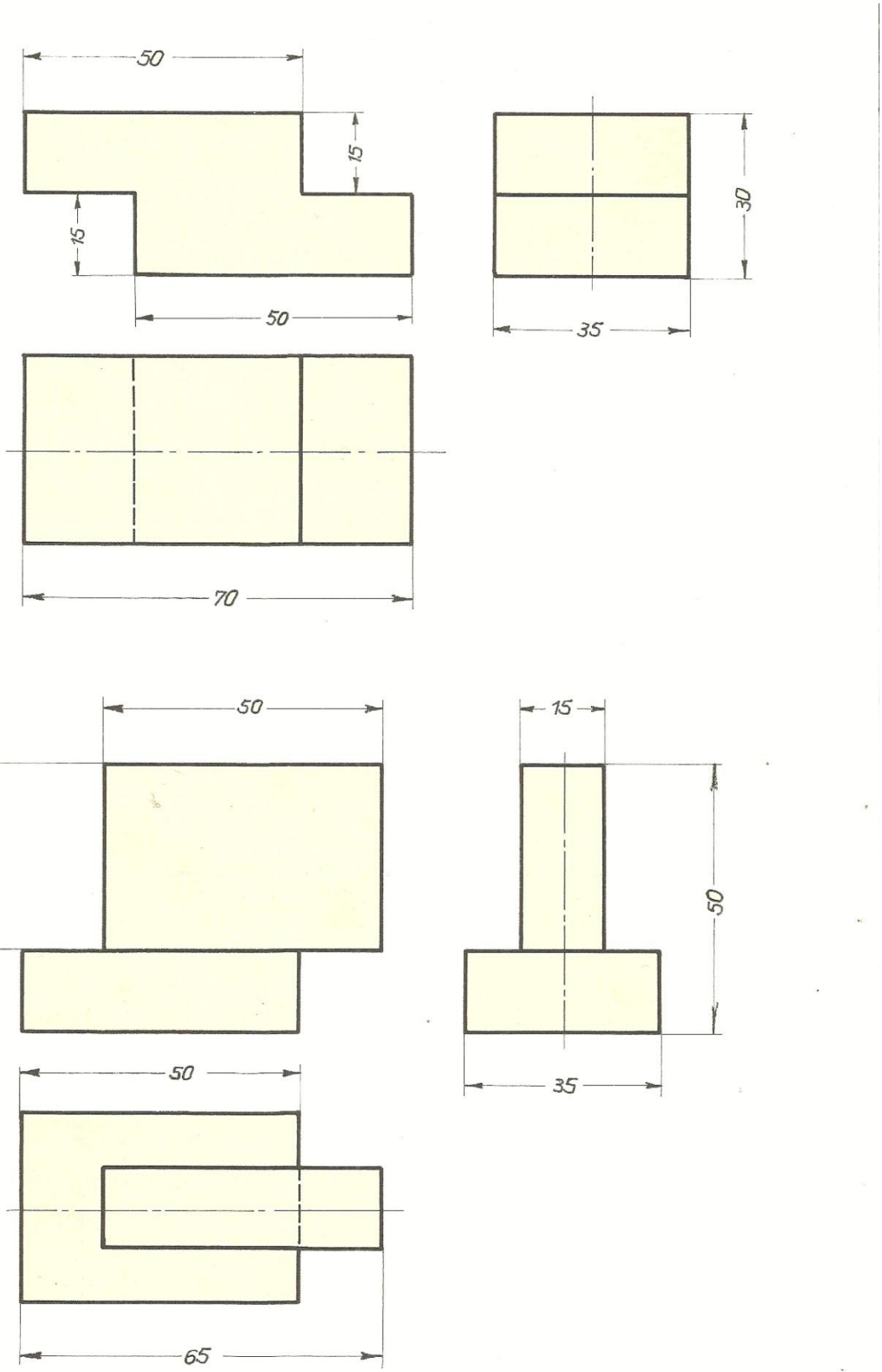
پریسمه یی دوله او د ګردو تیکو کار رسمونه.

د درکړی شویو مکعبی رسمونو څخه تاسو تخنیکی رسمونه په دریو اړخونو کی رسم او اندازی ورکړی.



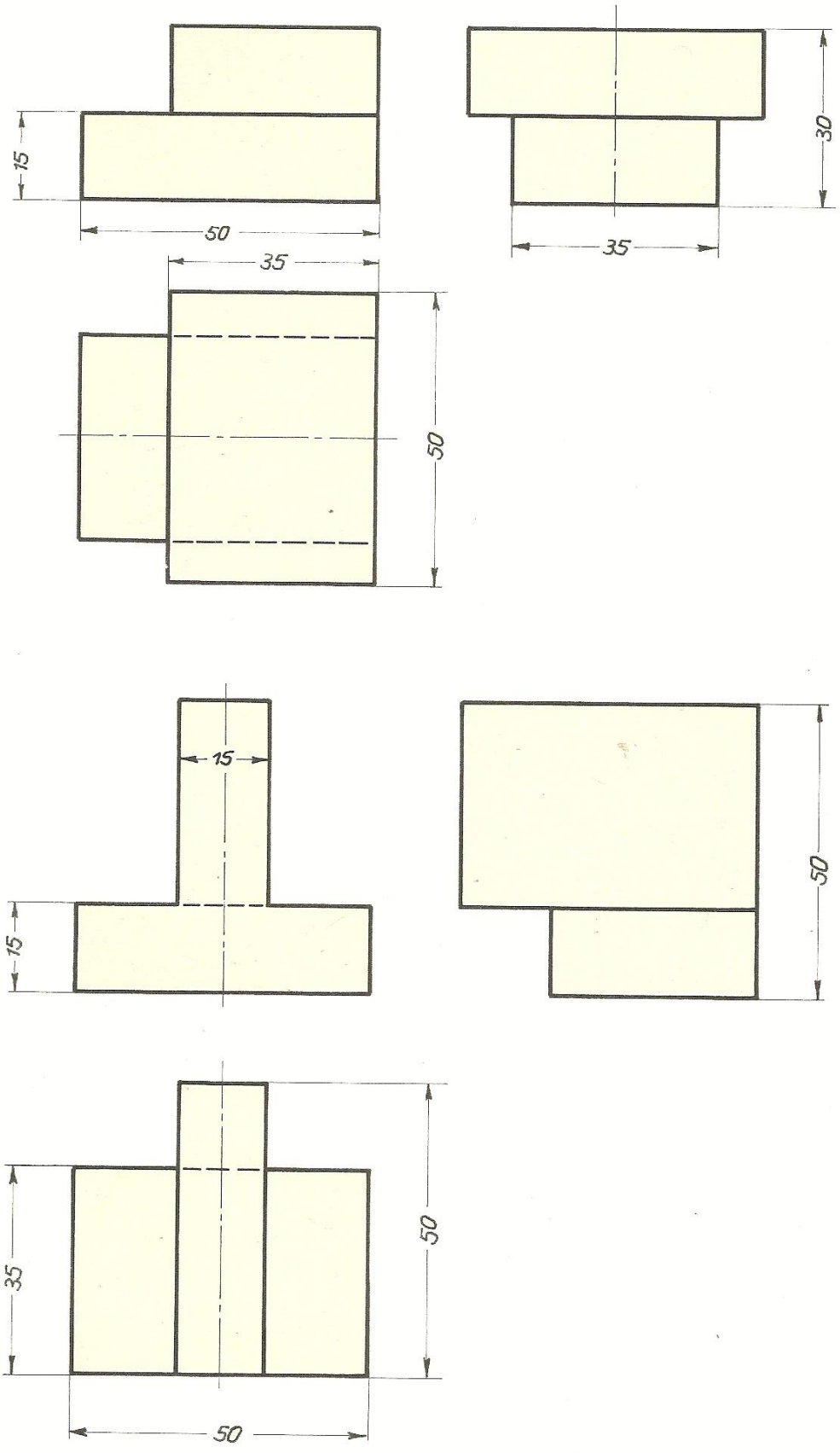
(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی دوله او د ګردو تیکو کار رسمونه.



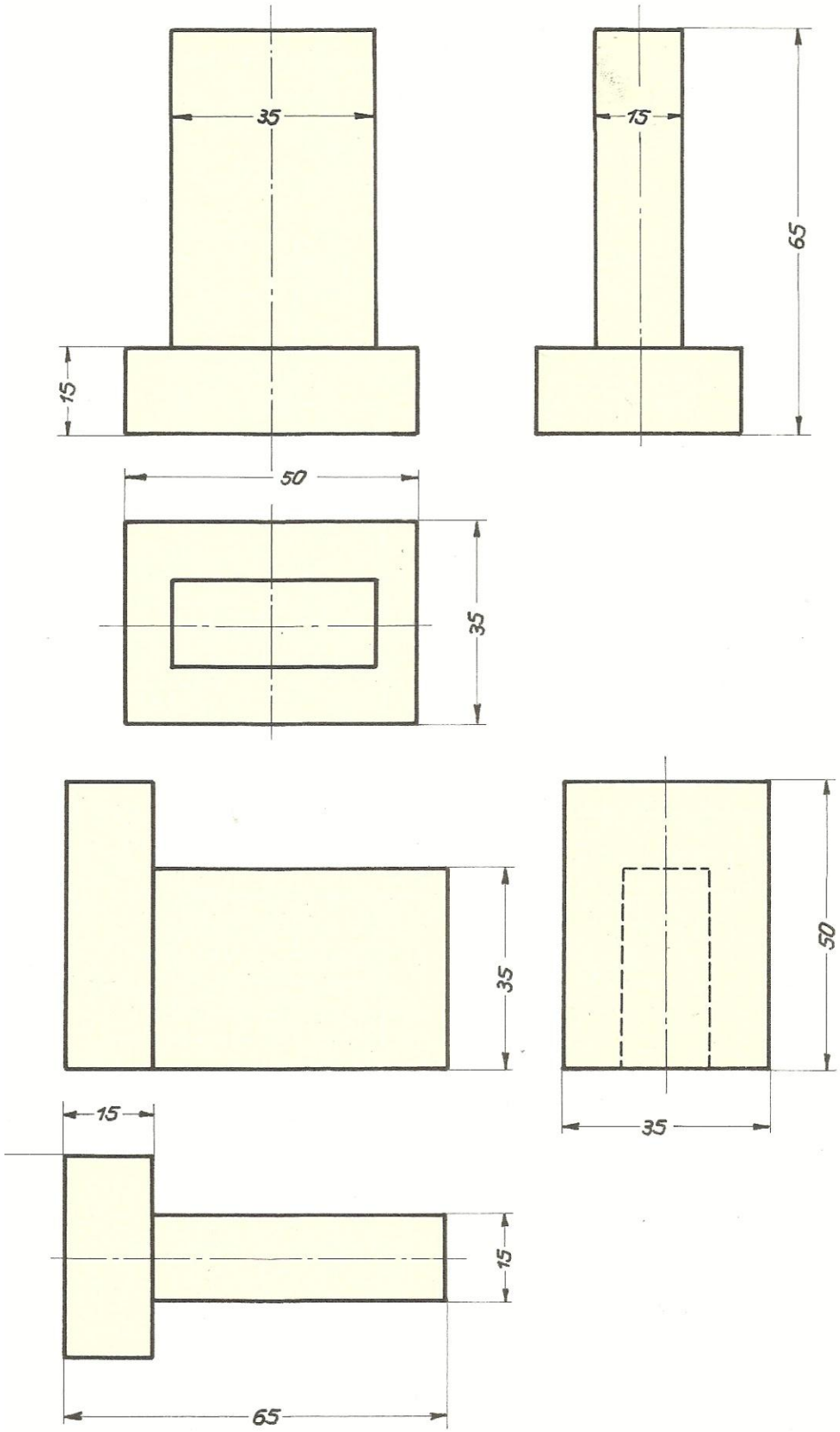
(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی دوله او د ګردو تیکو کار رسمونه .



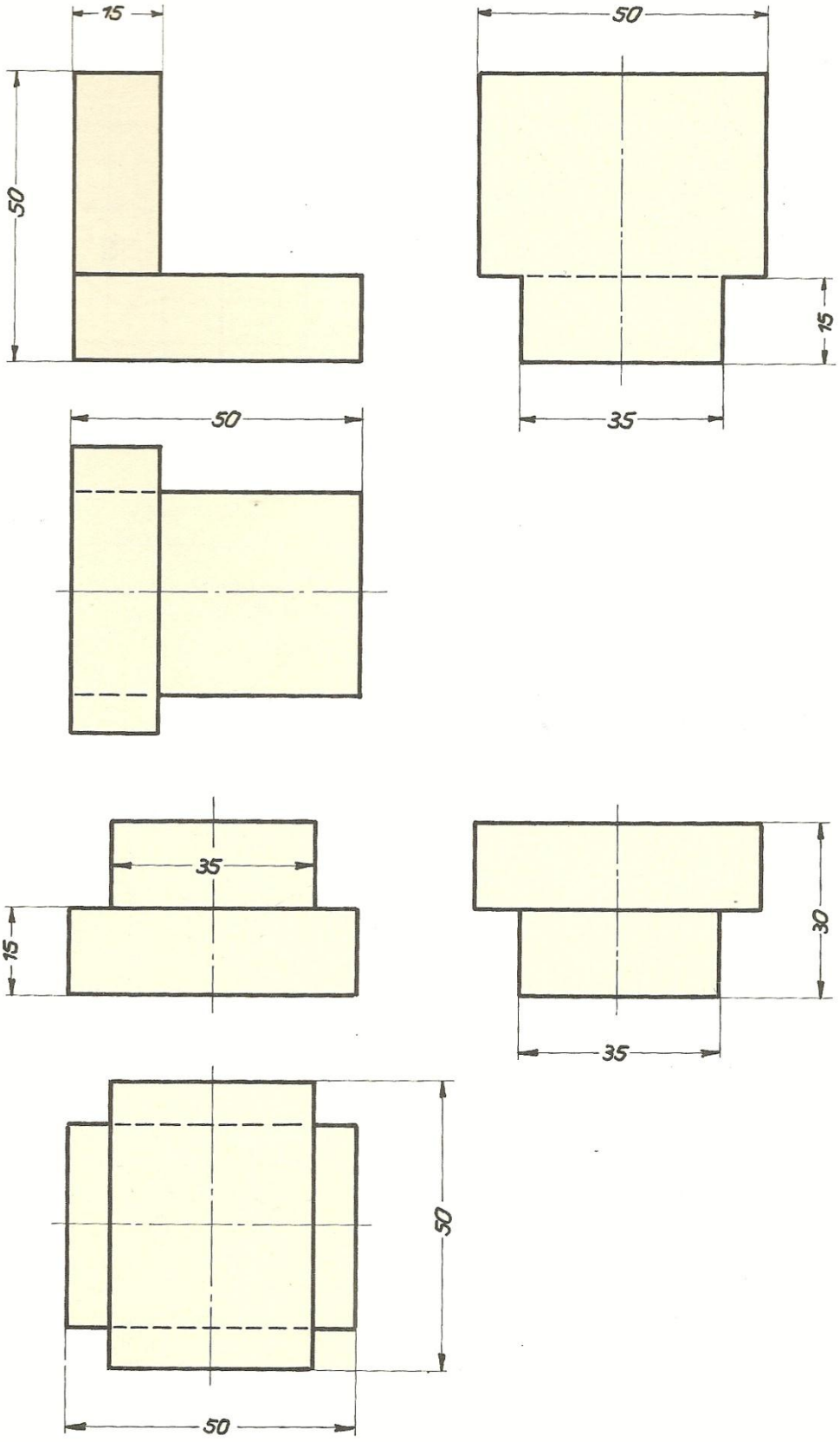
(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمونه



(c) ketabton.com: The Digital Library

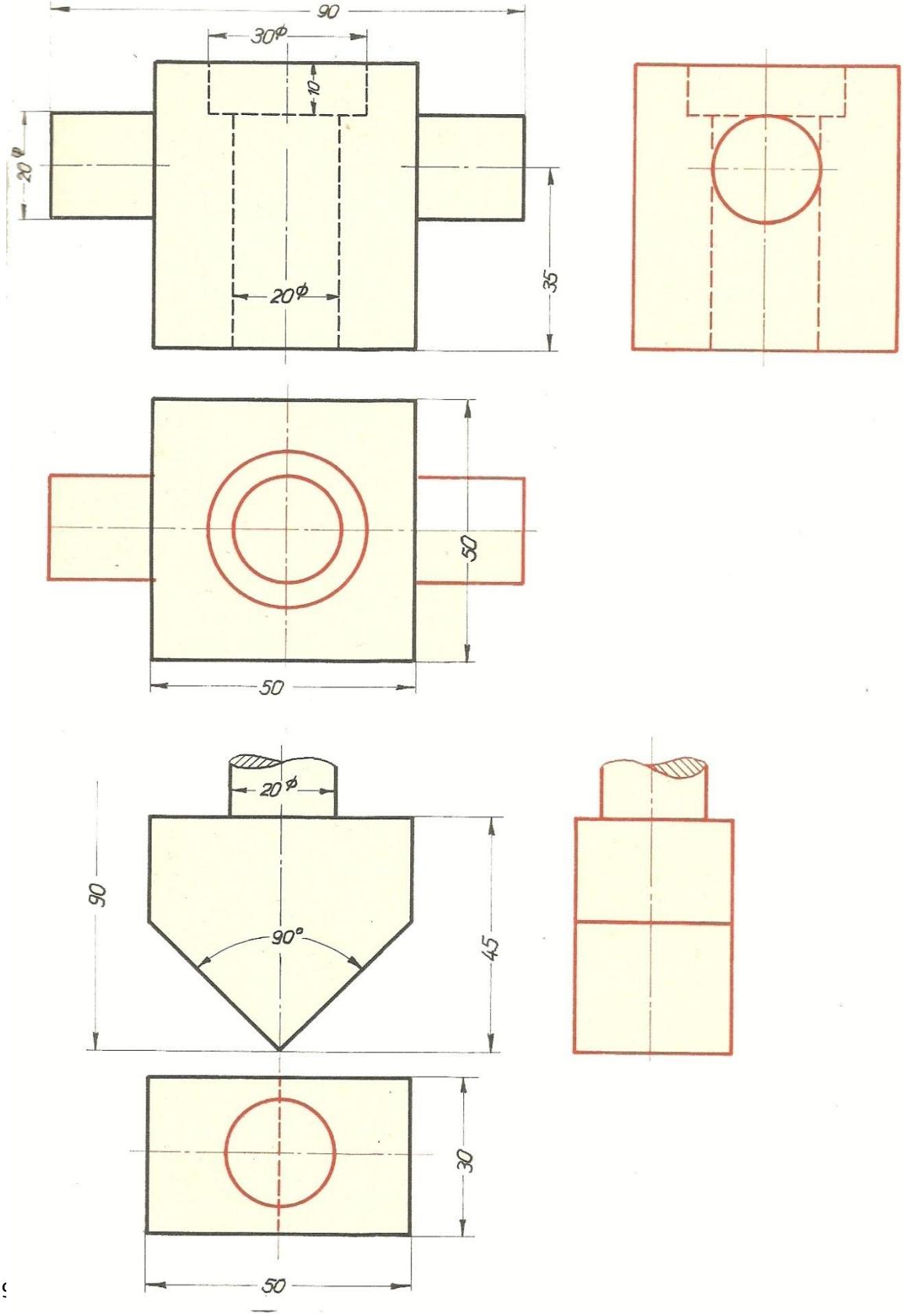
پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمونه



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی دو له اود ګردو تیکو کار رسمو نه.

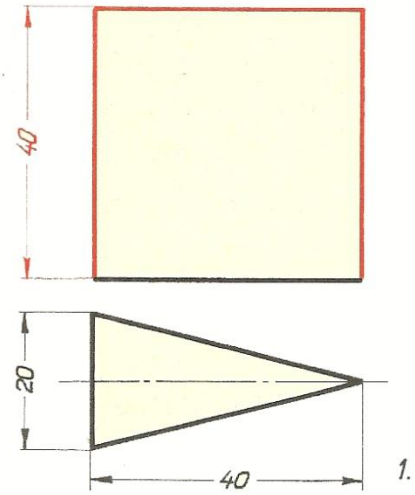
د مخامخ اړخ څخه تاسود پور تنی اړخ اودځنګ اړخ رسم بشپړ کړی

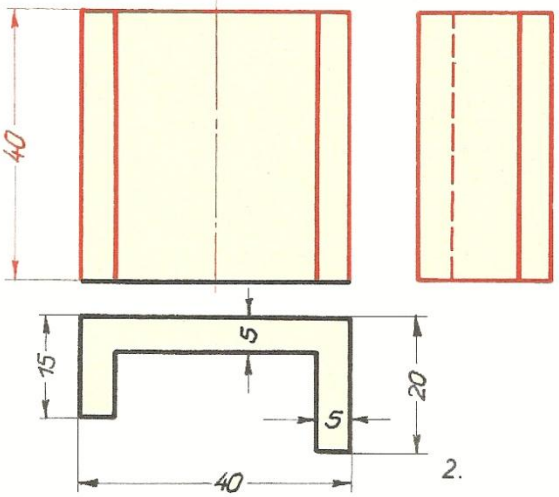


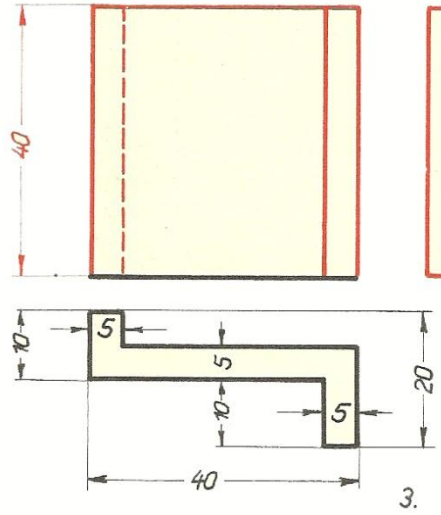
(c) ketabton.com: The Digital Library

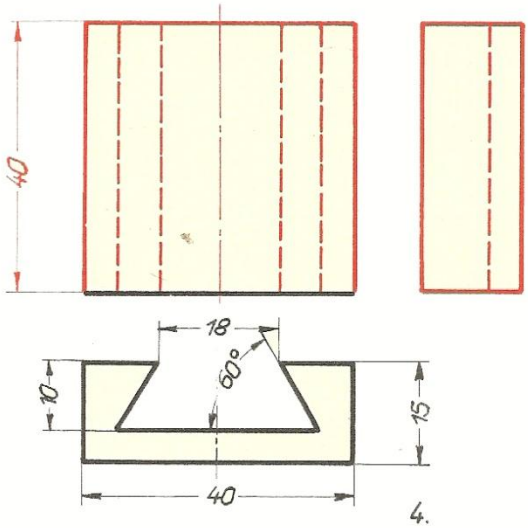
د پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمو نه.

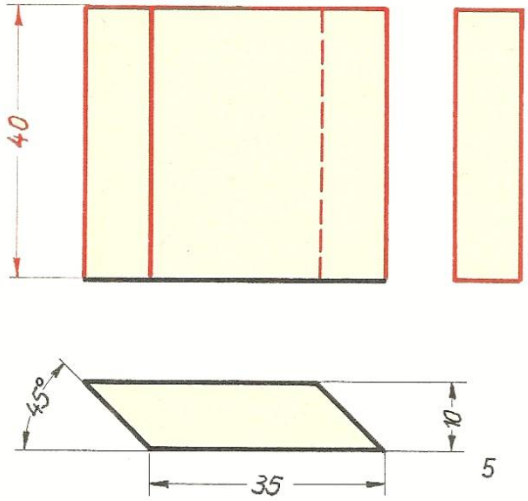
د پور تنی ارخ رسم څخه تاسود مخامخ ارخ او د څنګ ارخ رسم بشپړ کړی.دتیکو کار لوړ والی 40mm ده

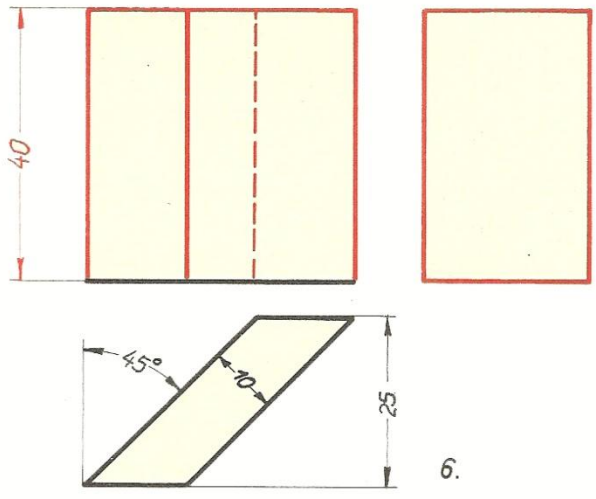








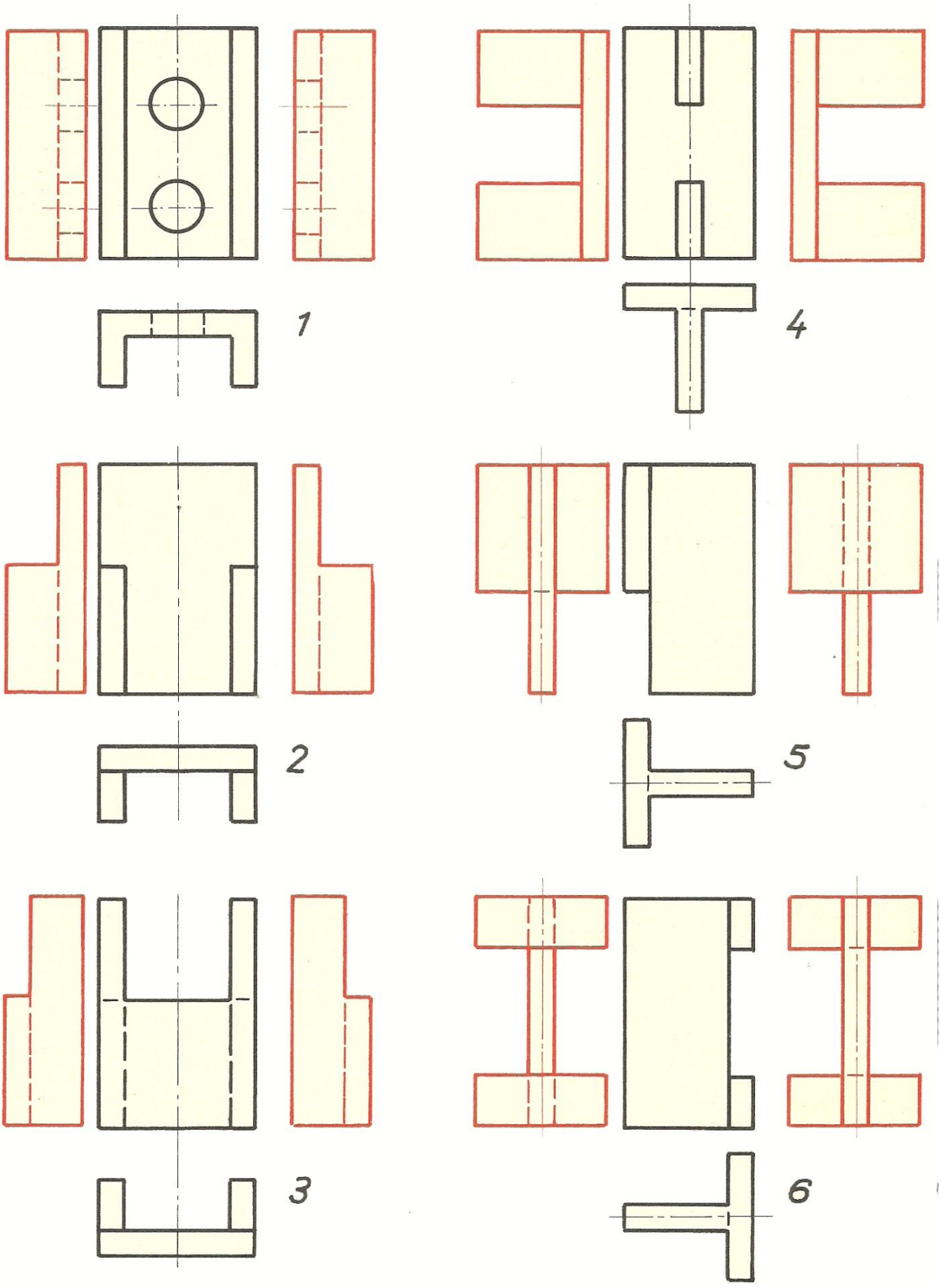




(c) ketabton.com: The Digital Library

د پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمو نه.

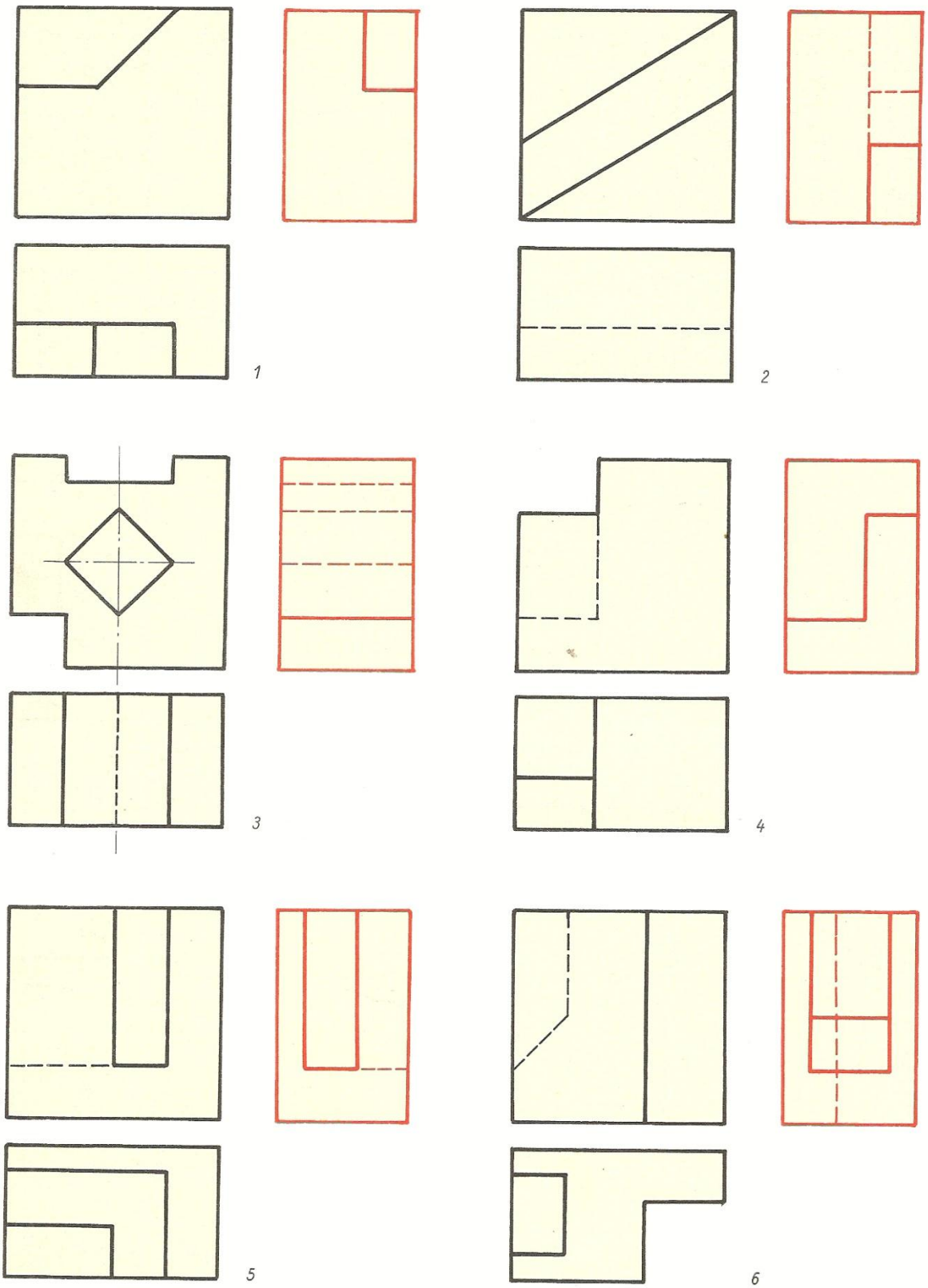
دمخامخ اړخ اود پور تنی اړخ رسمو نو څخه تاسو د دواړو څنګو رسمونه بشپړ کړی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

د پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمو نه.

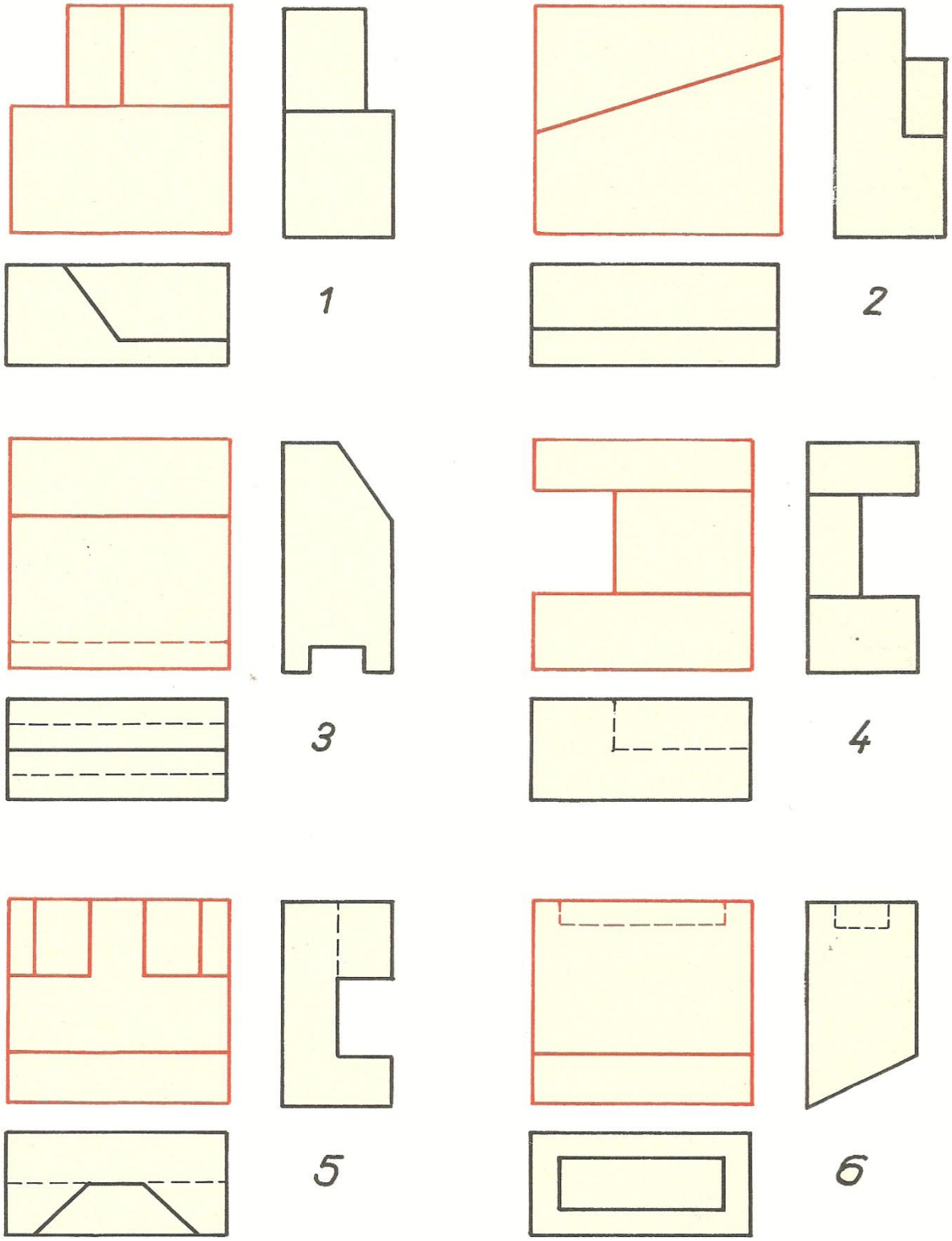
په لاندی رسمونو کی د څنګ اړخ رسم بشپړ کړی .



(c) ketabton.com: The Digital Library

د پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمو نه.

د څنګ اړخ او د پور تنی اړخ رسمونو څخه تاسو د مخامخ اړخ رسم بشپړ او اندازه ور کړی.

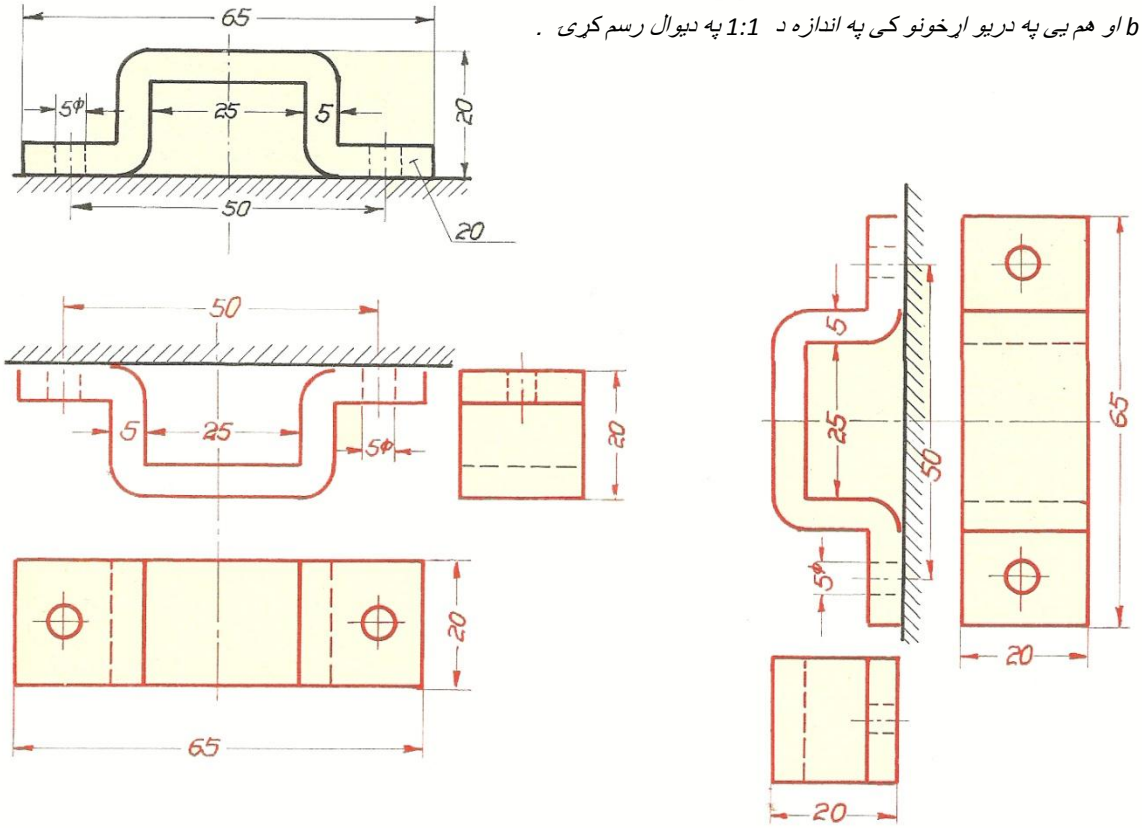


(c) ketabton.com: The Digital Library

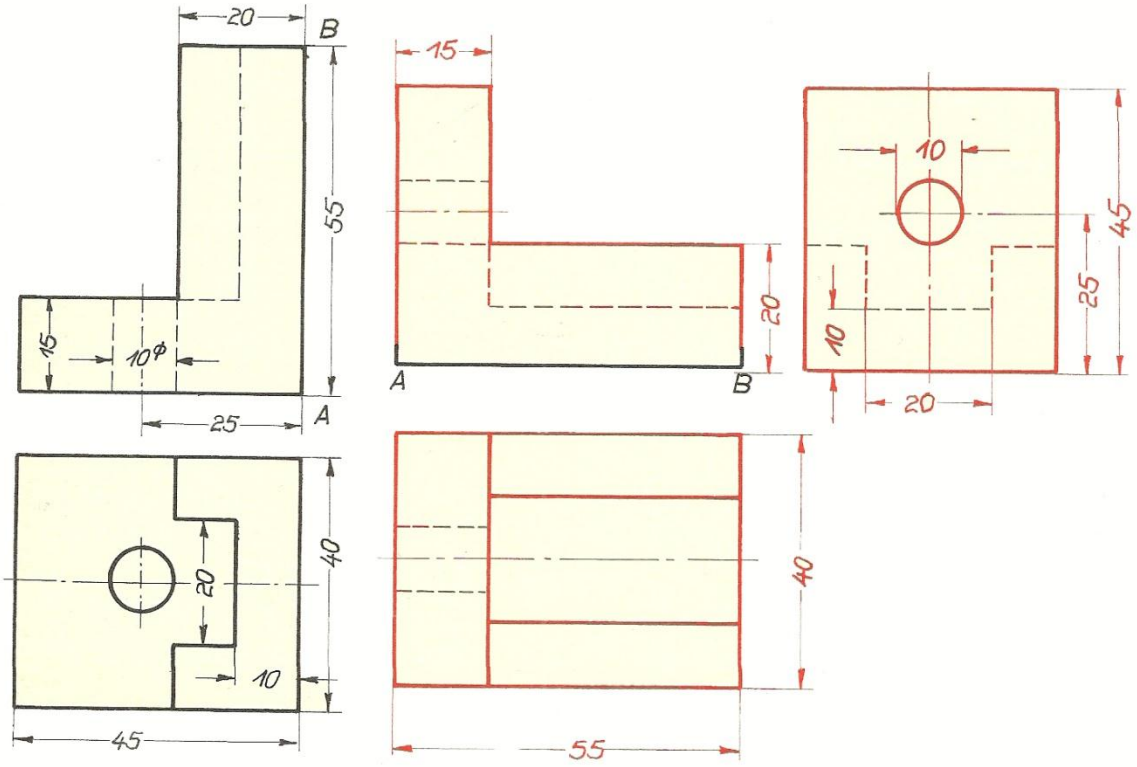
د پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمو نه.

رسم شوی نعل ډوله تیکه چه پر ځمکه ټرل شوی ښکاریږي a تاسو یی په دریو اړ خو نو کی په اندازه د 1:1 په چت رسم کړی.

b او هم یی په دریو اړخونو کی په اندازه د 1:1 په دیوال رسم کړی .



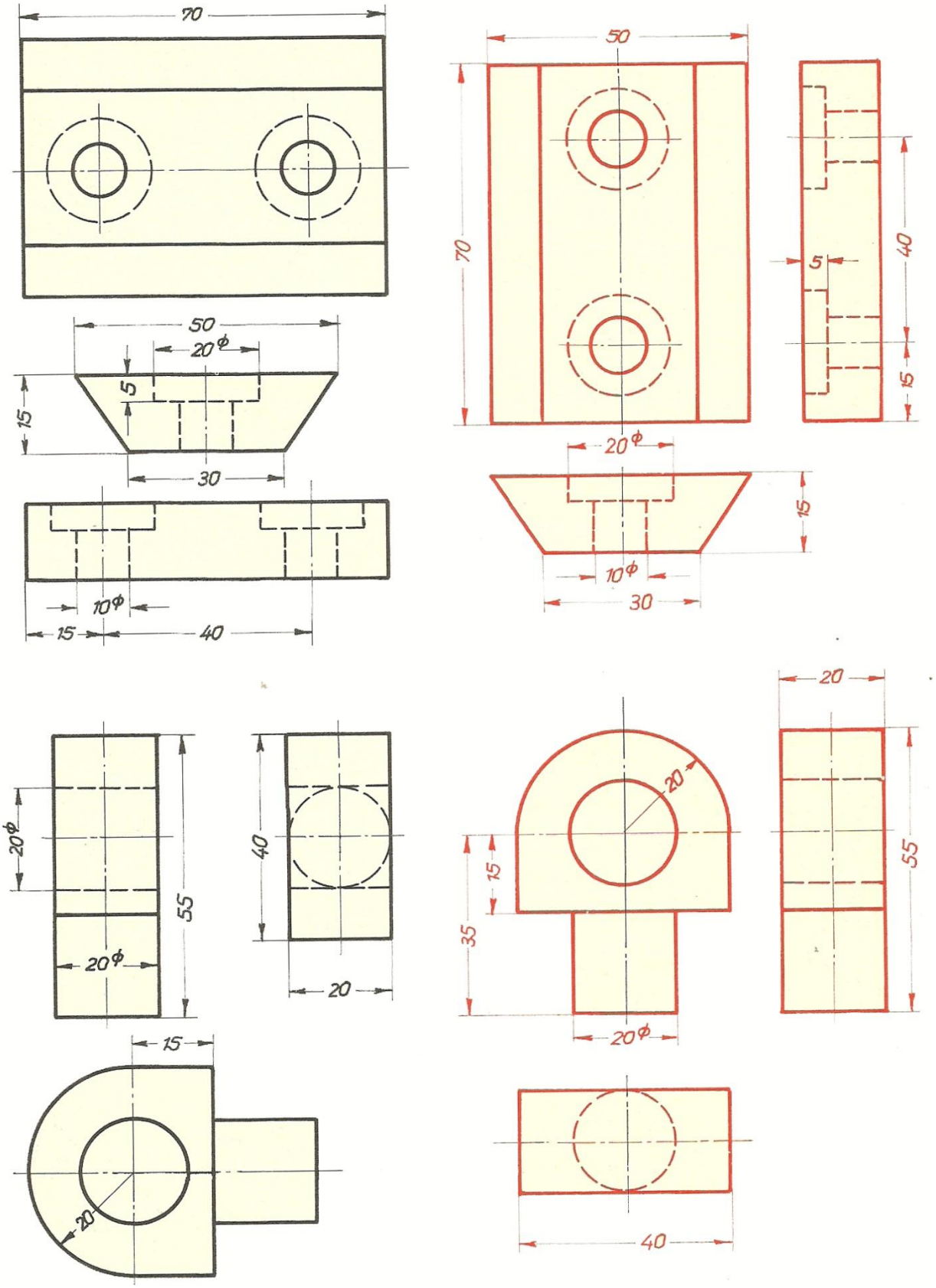
زاو یه لرونکی تیکه با ید داسی و ګرزول شی چه د A B کرښه یی د قا عدی کرښه شی او په همدی ډول یي په دریو اړ خونو کی په اندازه د 1:1 رسم کړی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

د پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمو نه.

لاندی دوه تیکی په دریو اړخونو کی بی تر تیبه رسم شوی دی تاسو یی په دریو اړخونو کی په هم دغه اندازه په تر تیب سره کړی .

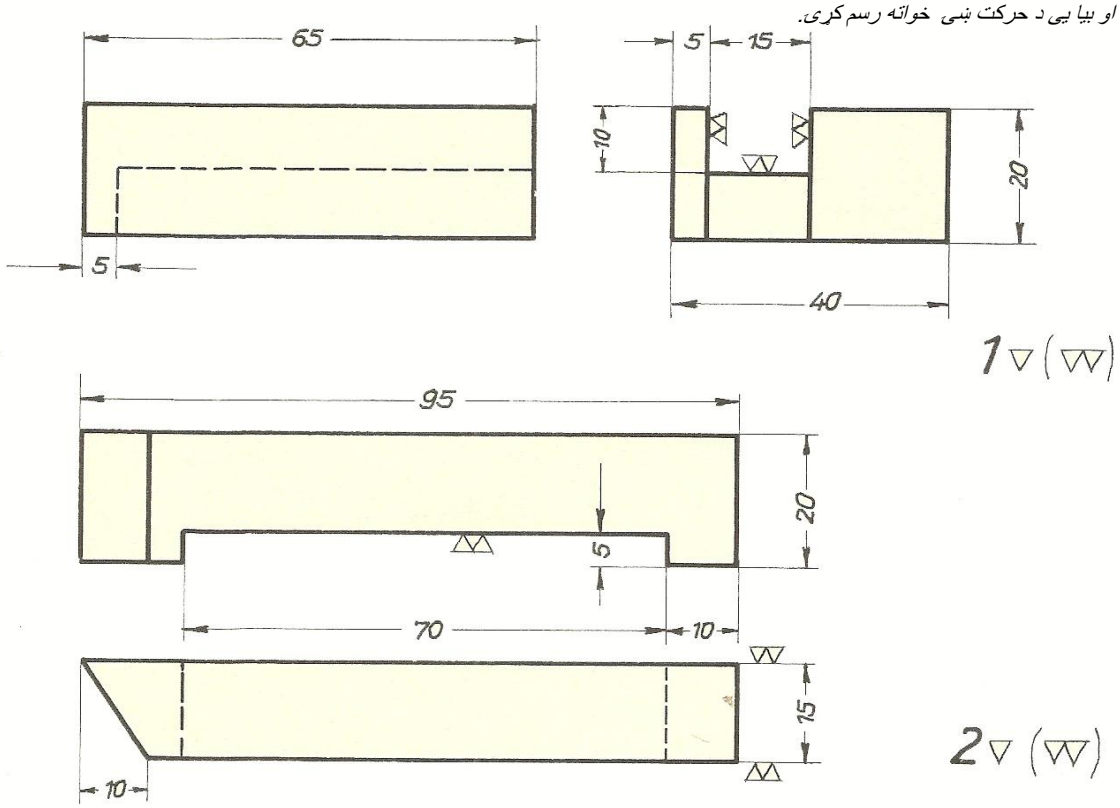


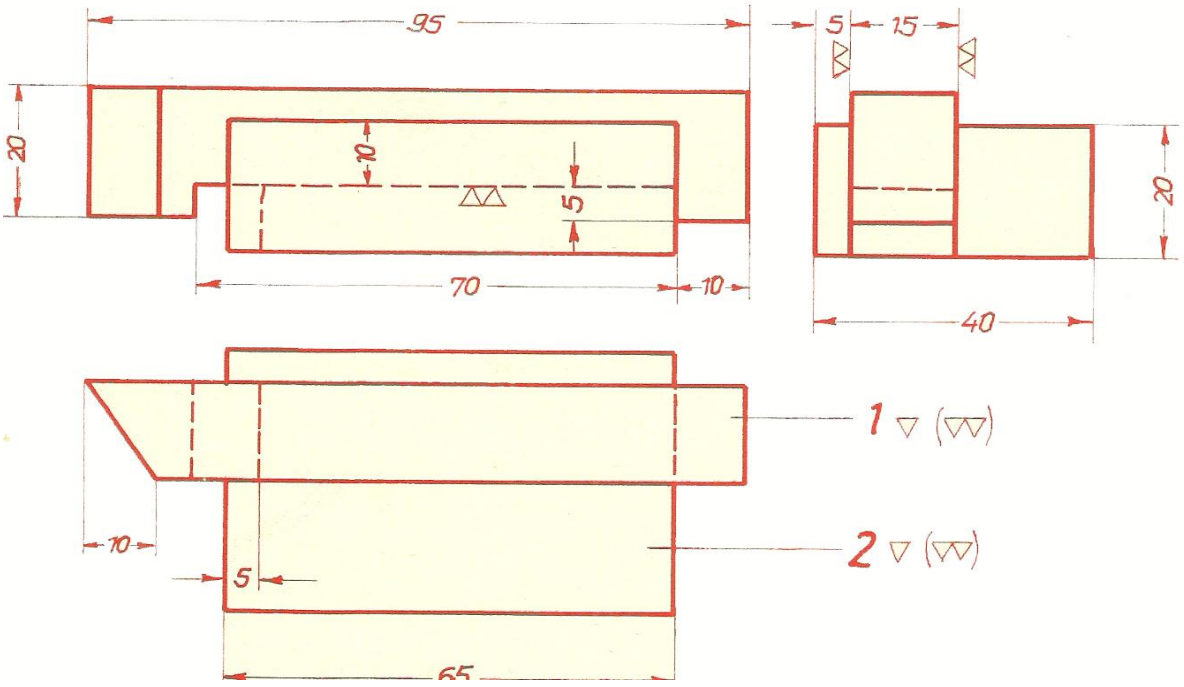
(c) ketabton.com: The Digital Library

د پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمو نه.

لاندی دوه تیکی دا ډول جوړی شوی دی چه دوهم نمبر تیکه په اول نمبر تیکه کی با ید حرکت وکړی 1 تا سو د وارو تیکو یو ځایی رسم د حرکت کینی خوانه

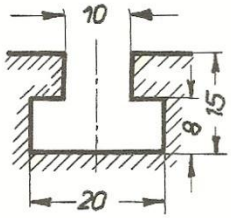
2 او بیا یی د حرکت ښی خوانه رسم کړی.

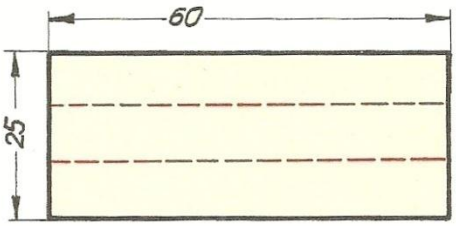


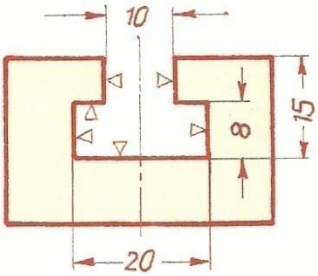


(c) ketabton.com: The Digital Library

د پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمو نه.







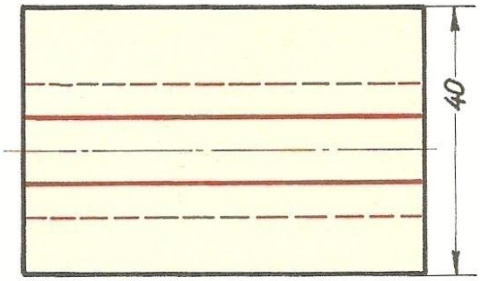
په یوه تیکه کی جه له هموارو فولادو څخه په اندازه

د 25.40.60 یودT ډوله جر د رسم د اندازو سره

برابر جوړ شوی دی دځنګ رسم یی په ګډون د دوو

نورو اړخونو بشپړ کړی او هم د سطحی د ښه والی

درجه ورکړی.





د رینچ د فانو مر کزی فاصله 20mm

د رینچ د فانو قطر 4,5mm

د فانو اوږد والی 6mm

د ګردو فو لادو څخه چه قطریی 40 او اوږد والی یی 60mm ده

نو موږی فو لادی میله په تغیر د 5 میلی متر له مر کز څخه

په ډ ًطر د20 له آخره پو ری بر مه کیږی و روسته له هغه

څخه په قوی ځای کی د وار شل ډوله فریز پله په واسطه

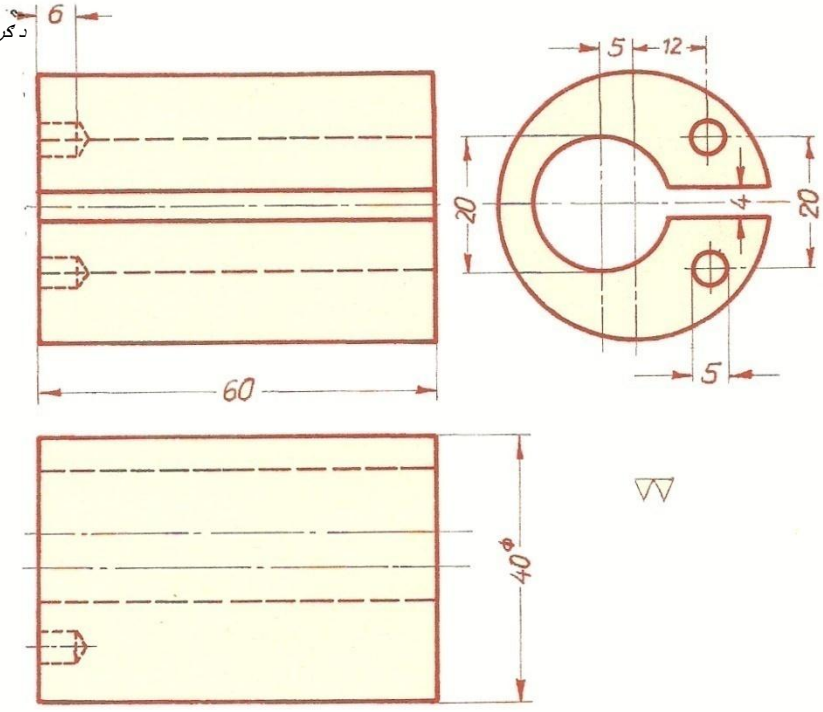
یو جر چه 4 mm سور لری جو ړیږی . بل آخره په پوښ

کی د رسم شوی رینچ لپاره دوه سوری برمه کیږی د سوریو

مرکزی فاصله له اصلی مر کز د میل څخه 12mm

فاصله لری نو موږی د ټرلو پوش په دریو اړخونوکی په

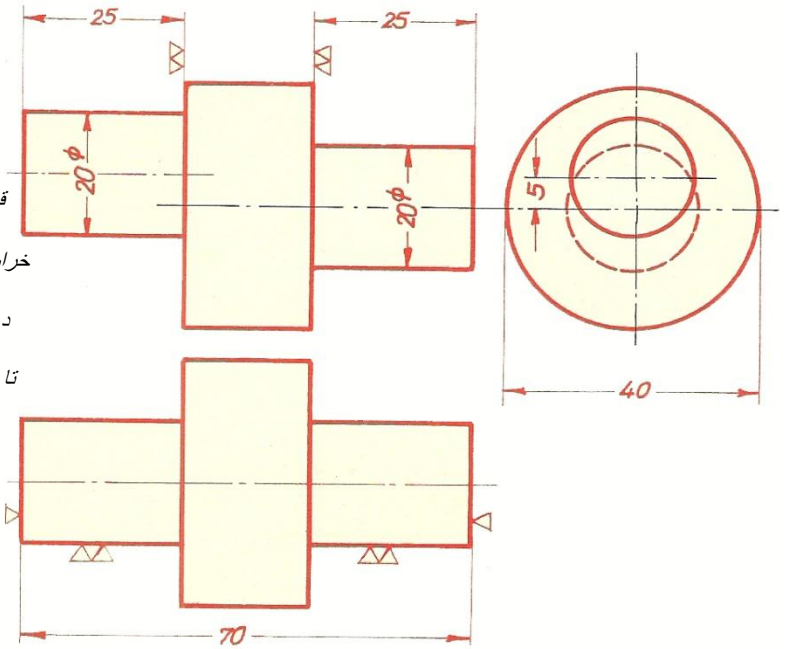
اندازه د1:1 رسم کړی .



(c) ketabton.com: The Digital Library

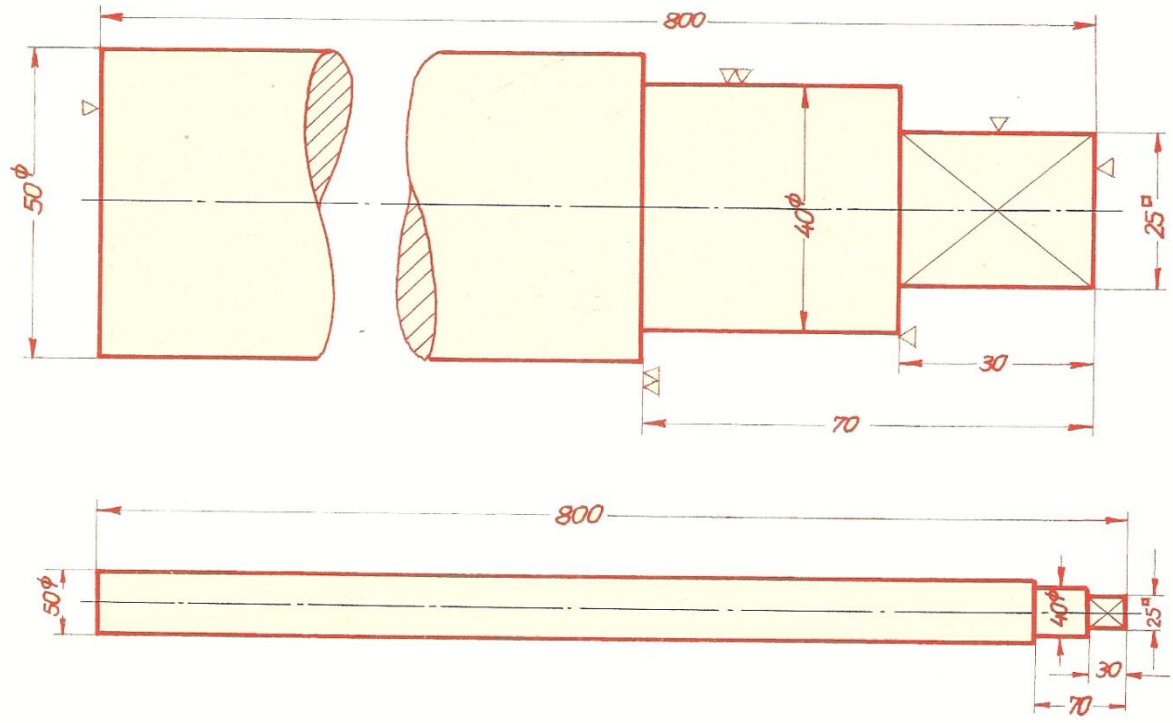
پریسمه یی ډوله او دګردو تیکو کار رسمونه .

دفو لاډو یوه ګرده میله چه قطر یی 40mm او اوږد والی یی 70mm وی . دواړو خواوو ته یی باید په قطر د 20mm او اوږد وا لی 25mm د میل سرو نه خراطی شی . یوه خوا یی باید 5mm تغیر د مرکز وی . د نو موری تیکی تو لی سطحی باید صفا جوړی شی . تا سو نو موری بولت په دریو ارخو نو کی په اندازه د 1:1 رسم کړی .



یوه ګرده فو لادی میله چه قطر یی 50mm او اوږد والی یی 800mm وی . د میل یوه خوا باید په قطر د 40mm او اوږد والی د 70mm خرا طی شی.

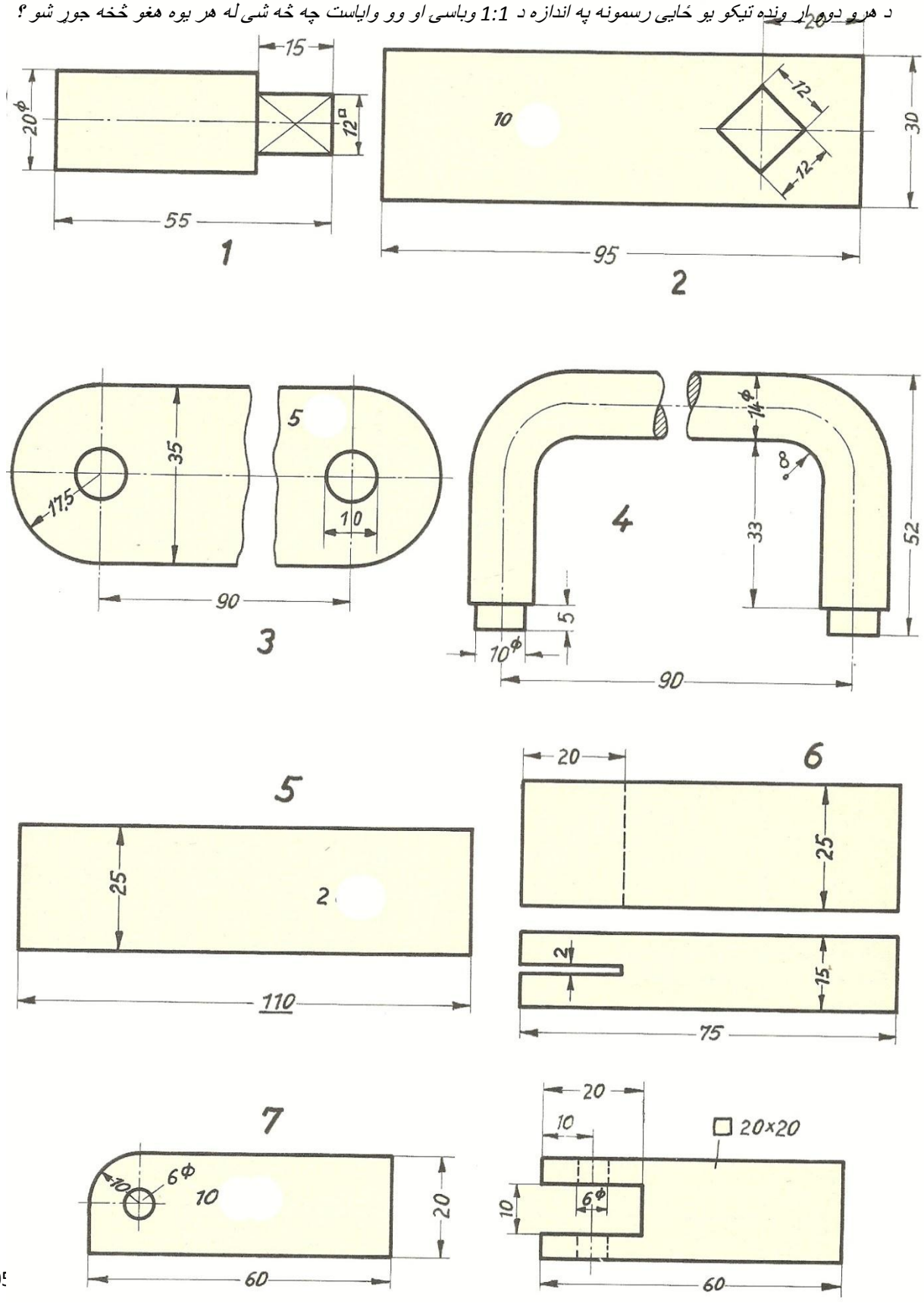
او همدا خوا دمیلی باید په اوږد والی د 30mm او څلور کونجي په اندازه د 25mm فریز کاری شی . نو موری میله په یوه ارخ کی په اندازه د 1:1 رسم او دوهم ځل یی په اندازه د 1:5 کی رسم کړی .



(c) ketabton.com: The Digital Library

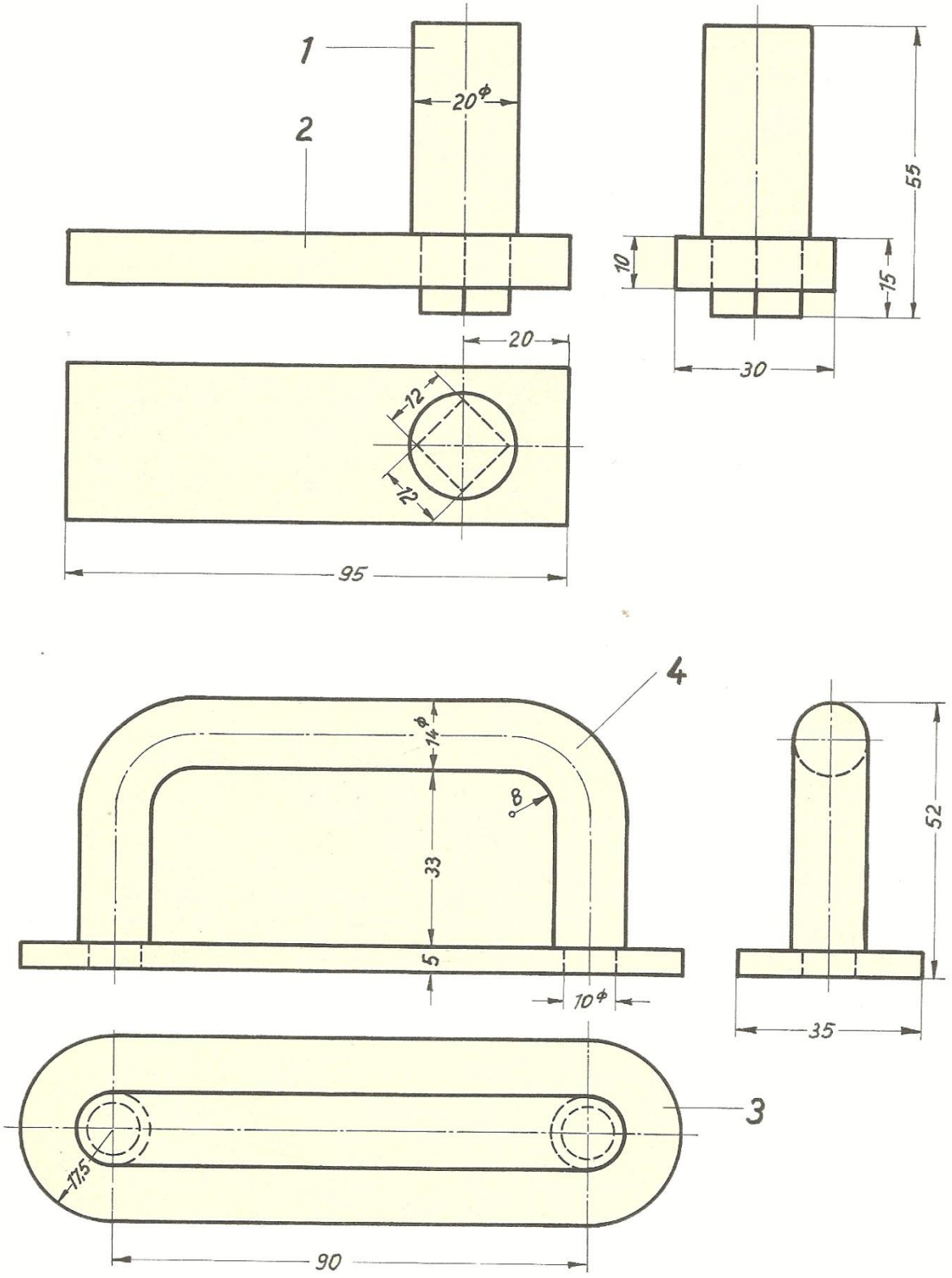
پریسمه یی ډوله اود کړدو تیکو کار رسمونه .

د هر دوه ډاره وزده تیکو یو ځایی رسمونه په اندازه د 1:1 وباسی او وو وایاست چه څه شی له هر یوه هغو څخه جوړ شو ؟



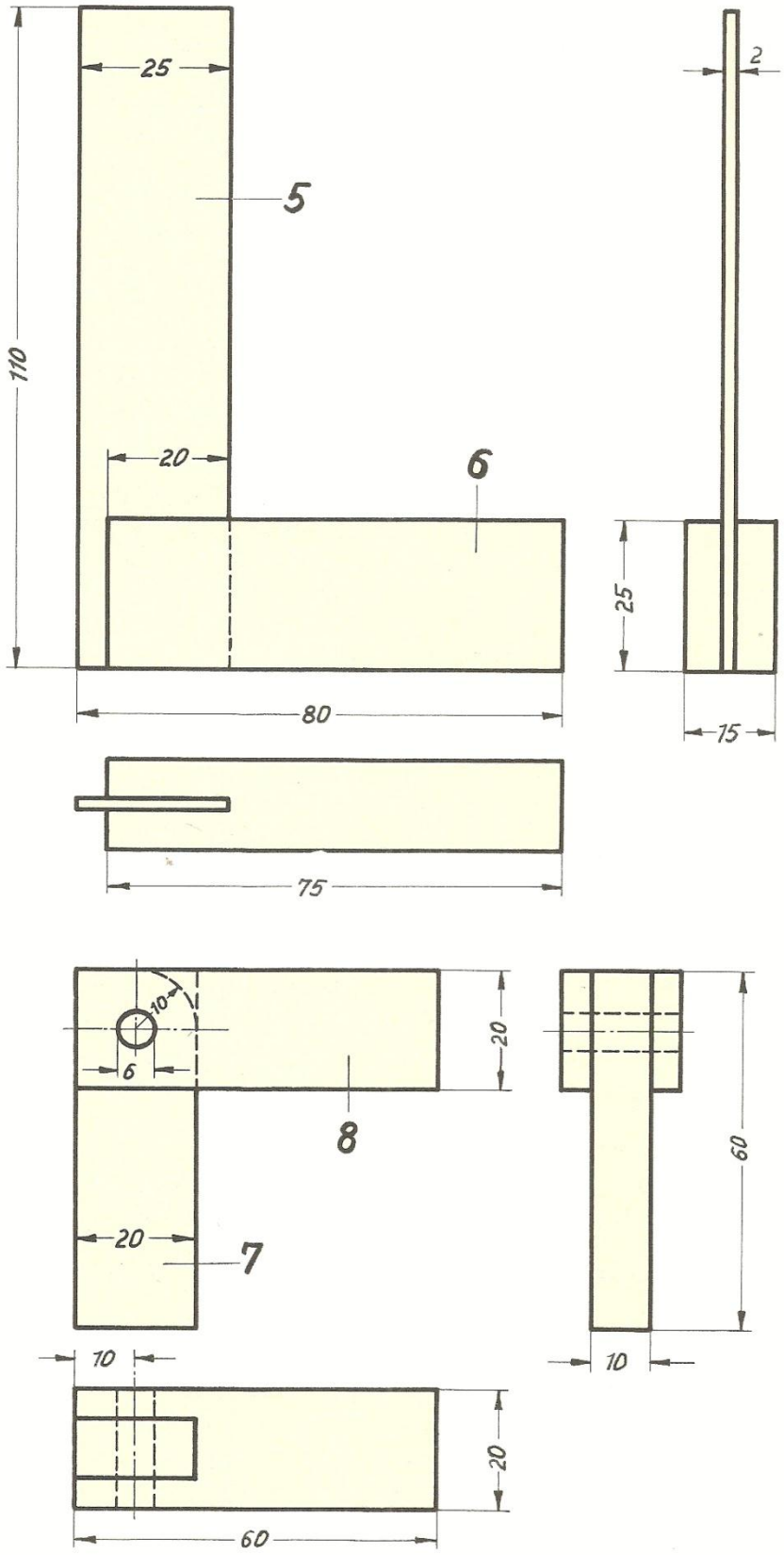
(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله اود ګردو تیکو کار رسمونه .



(c) ketabton.com: The Digital Library

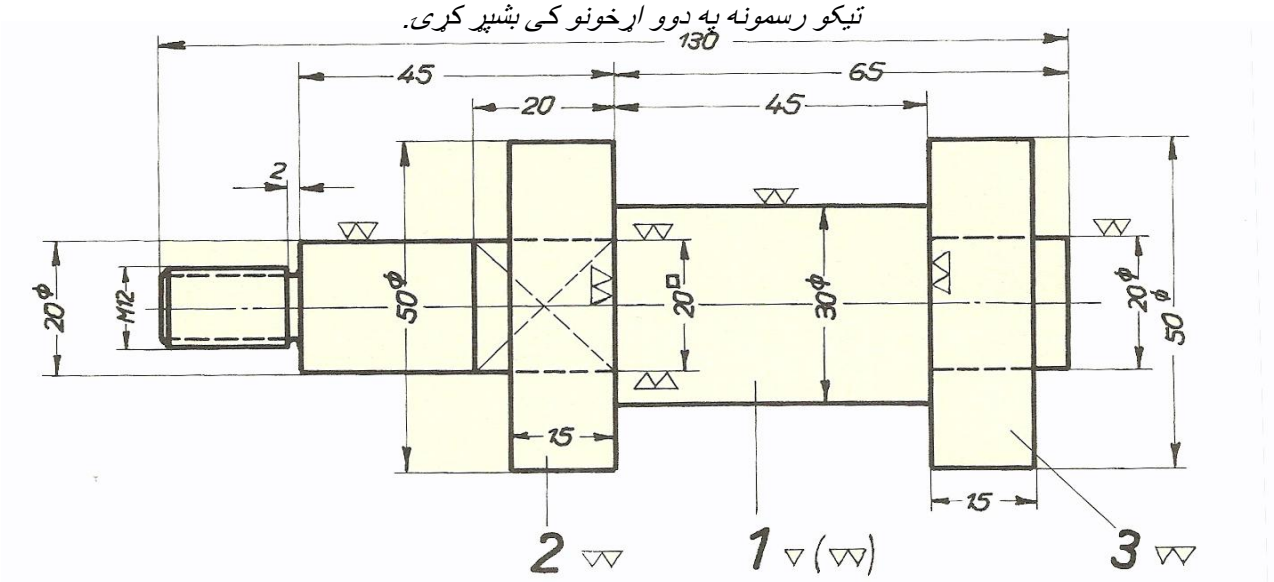
پریسمه یی ډوله اود کردو تیکو کار رسمونه .

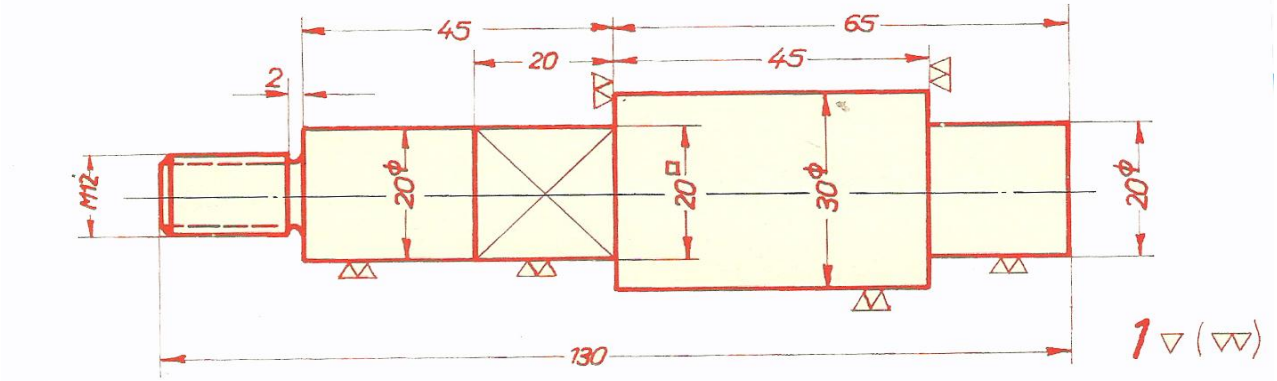


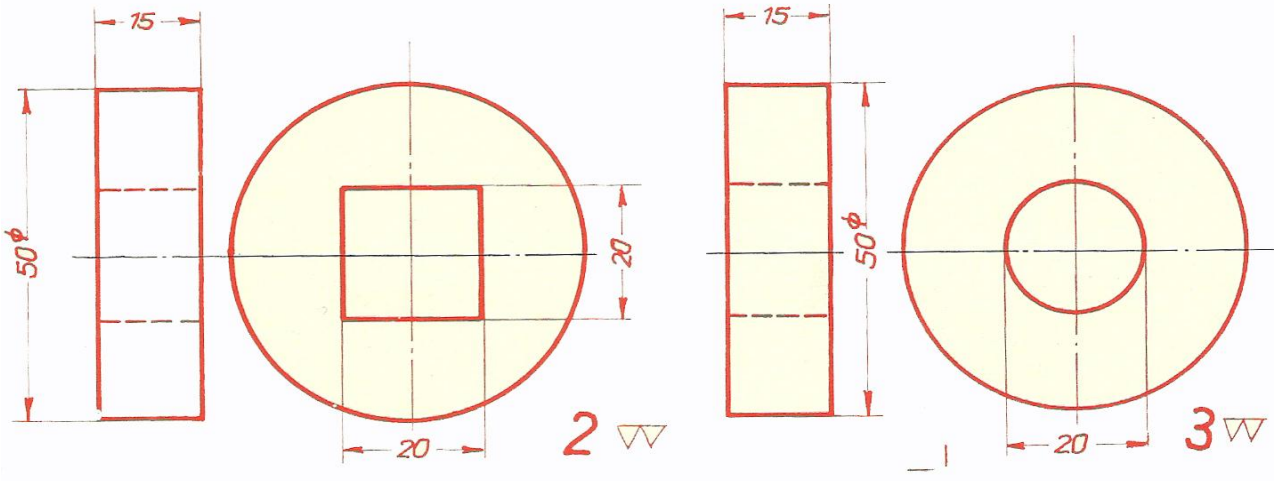
(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی دوله او د ګردو تیکو کار رسمونه.

دلاندی بولت د رسم څخه په بیل بیل دول د هری تیکی رسم پدی دول چه د اولی تیکی صرف مخامخ اړخ او د 2 او 3 تیکو رسمونه په دوو اړخونو کی بشپړ کړی.



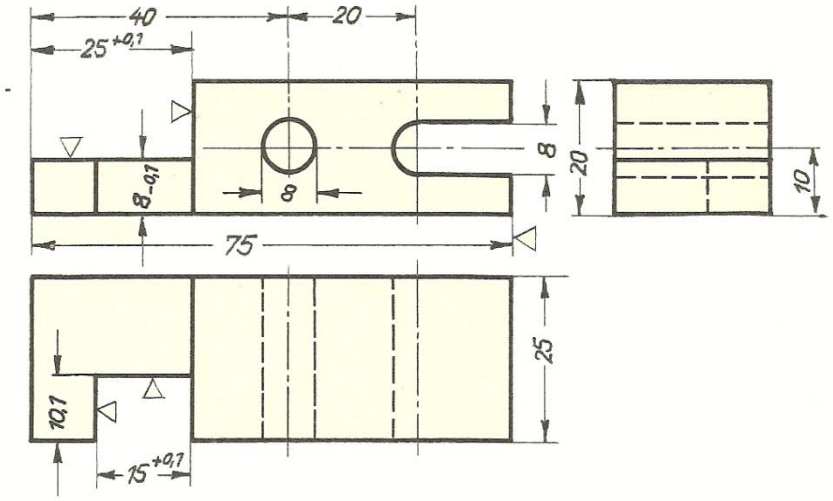


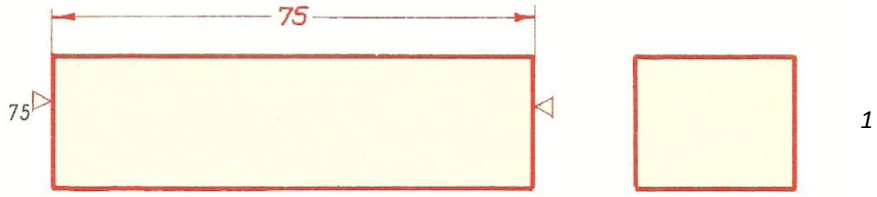


(c) ketabton.com: The Digital Library

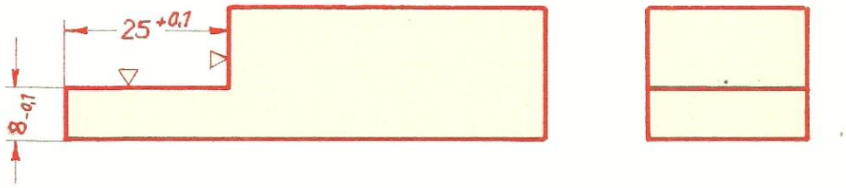
پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمونه.

څنګ ته رسم شوی تیکه کار چه د هموارو فولادو اندازه یی 25.20.75 ملی متر ده او رسم یی په دریو اړخونو کی بشپړ شوی دی تاسو یی د کار د بشپړولو پراوو نه د رسم په واسطه سره رو ښانه کړی.

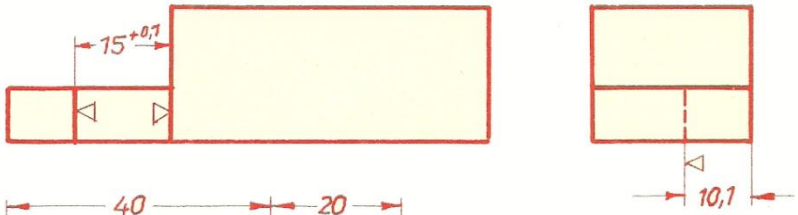




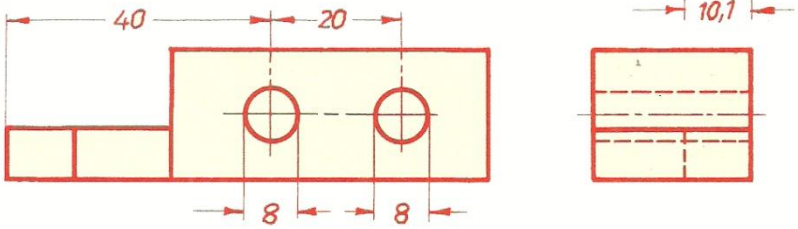
1



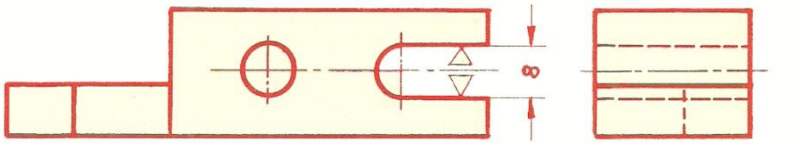
2



3



4

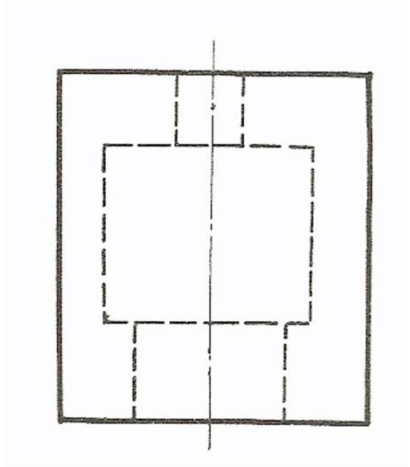


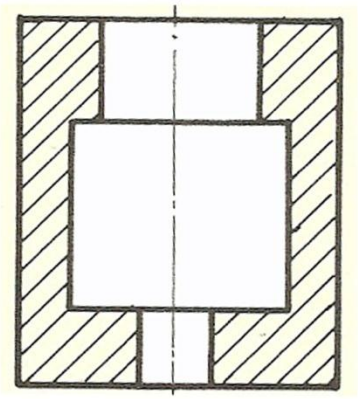
5

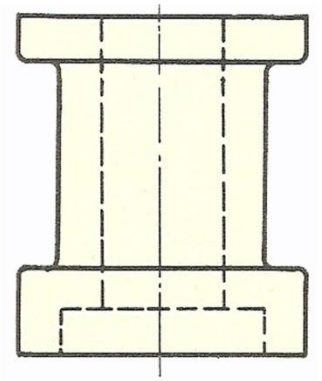
(c) ketabton.com: The Digital Library

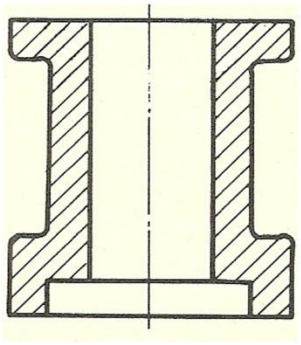
څلورم فصل په خیال کی د کار پری شوی تیکی :

هغه تیکی دی چه په منځ نیمی شوی او یا څلورمه برخه یی فکراً پری شوی وی . همیشه منځ خالی د کار تیکی پری کیږی چه د رسم د روښانه کولو لپاره پری شوی (بریده) رسم کیږی . پری شوی ځایونه هغه ډک ځایونه دی چه د اره کولو په ترڅ کی د اری پل پری لګیږی او کرښی یی په 45 درجو رسم کیږی. چه پدی تر تیب خالی ځایونه سپین او د اری د پله د لګیدو ځایونه پری شوی د 45 درجو کر ښو په واسطه ښو دل کیږی . او نه لیدونکی کر ښی په لیدونکو کر ښو بد لوی . پدی ډول مونږ کولی شو هغه خا لیګاوی چه د سترګو له لید څخه پټی وی د پری کولو په واسطه سره یی لیدونکی کړو .هر کس چه پری شوی تیکه ووینی د هغی فورم او شکل ژر تر ژره درک او پو هیدای شی . رسم کونکی باید هڅه وکړی چه په یوه پری شوی کرښه کی ډیری خالیګاوی د لیدو وړ وګرز وی . همیشه د پری کولو کرښه د لا تینی په لویو حروفو سره د قطعه خط په ډول د بیلګی په توګه د AB کرښی په ډول ښودل کیږی . او د پری کولو لوری یی دکرښی دواړو خواوو ته د ویکتورونو په واسطه ښودل کړی .



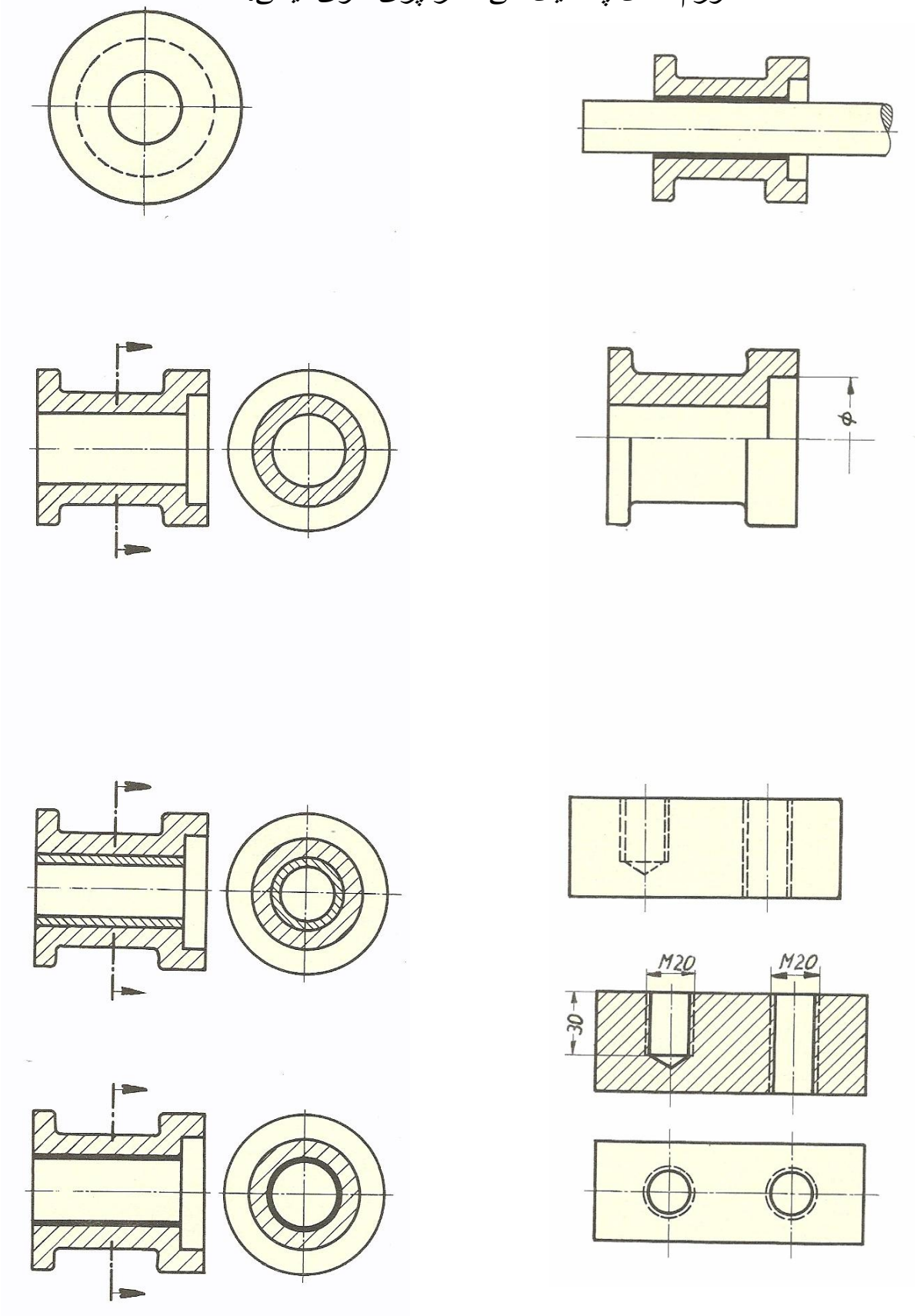




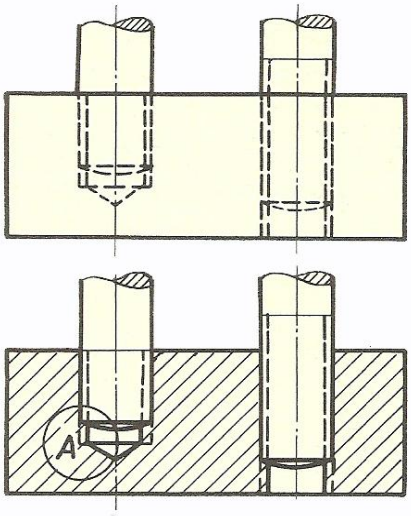


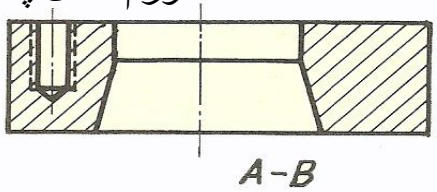
(c) ketabton.com: The Digital Library

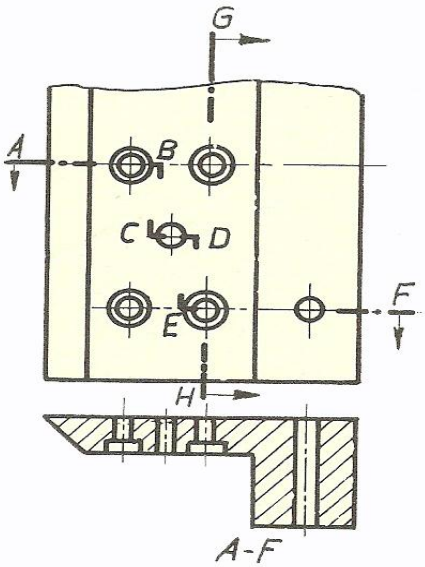
خلورم فصل په خیال کی دکار پری شوی تیکی.

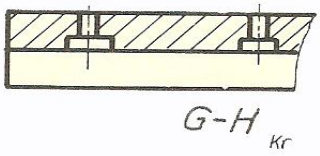


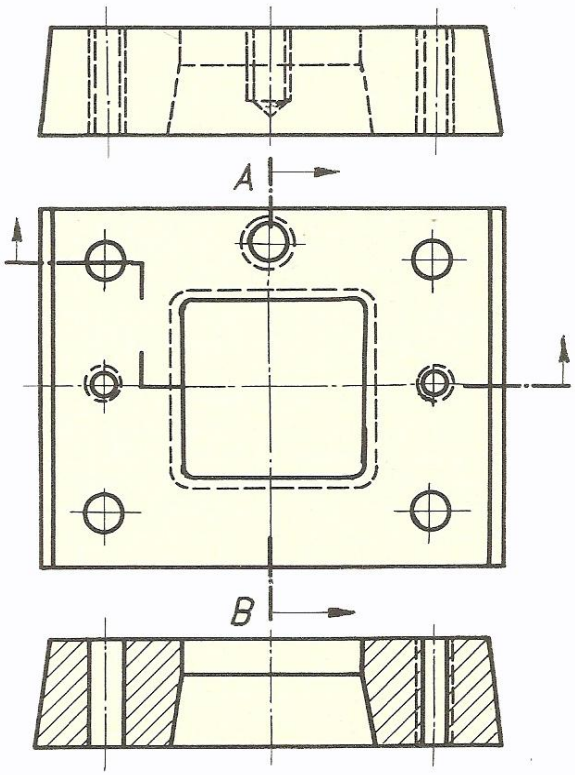
(c) ketabton.com: The Digital Library



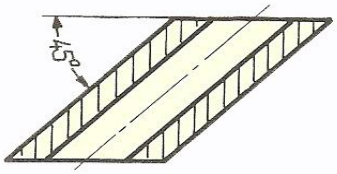






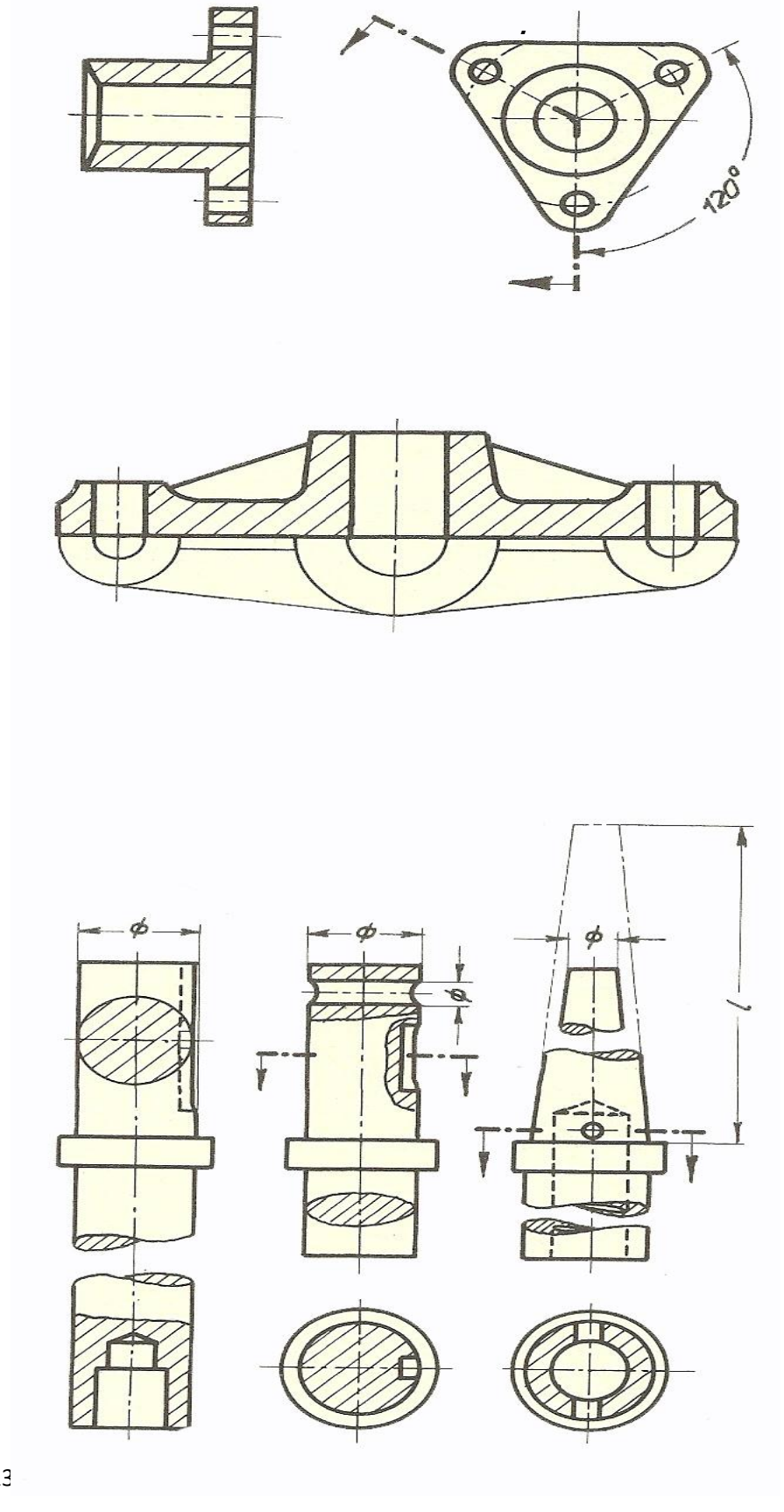


که چیری یوه د کار تیکه کوزه او پاس په 45 درجوکرښو رسم شوی وی نو پری شوی کرښی یی دکښته رسم په دول رسمیږی .

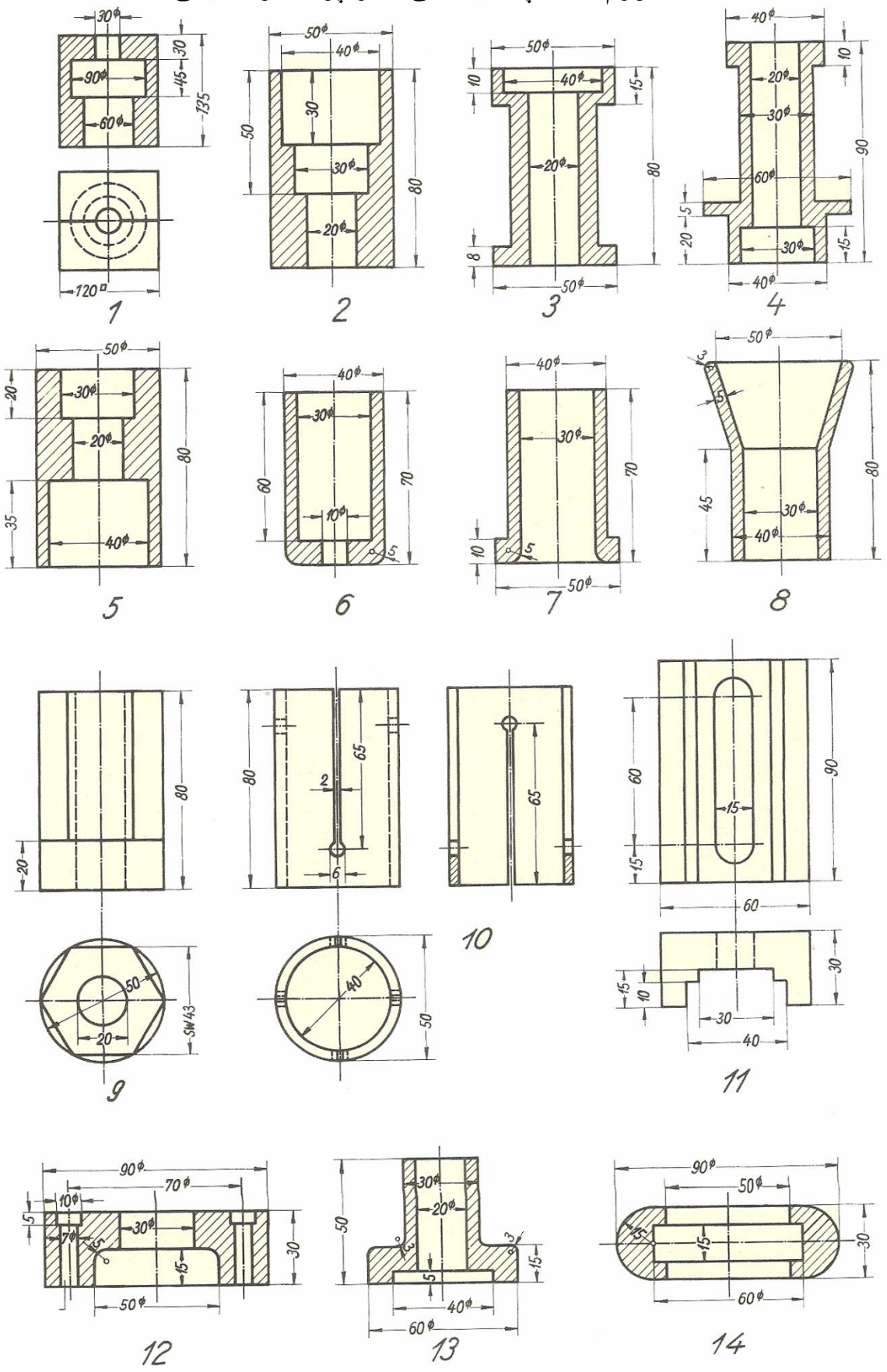


(c) ketabton.com: The Digital Library

څلورم فصل په خیال کی دکار پری شوی تیکی

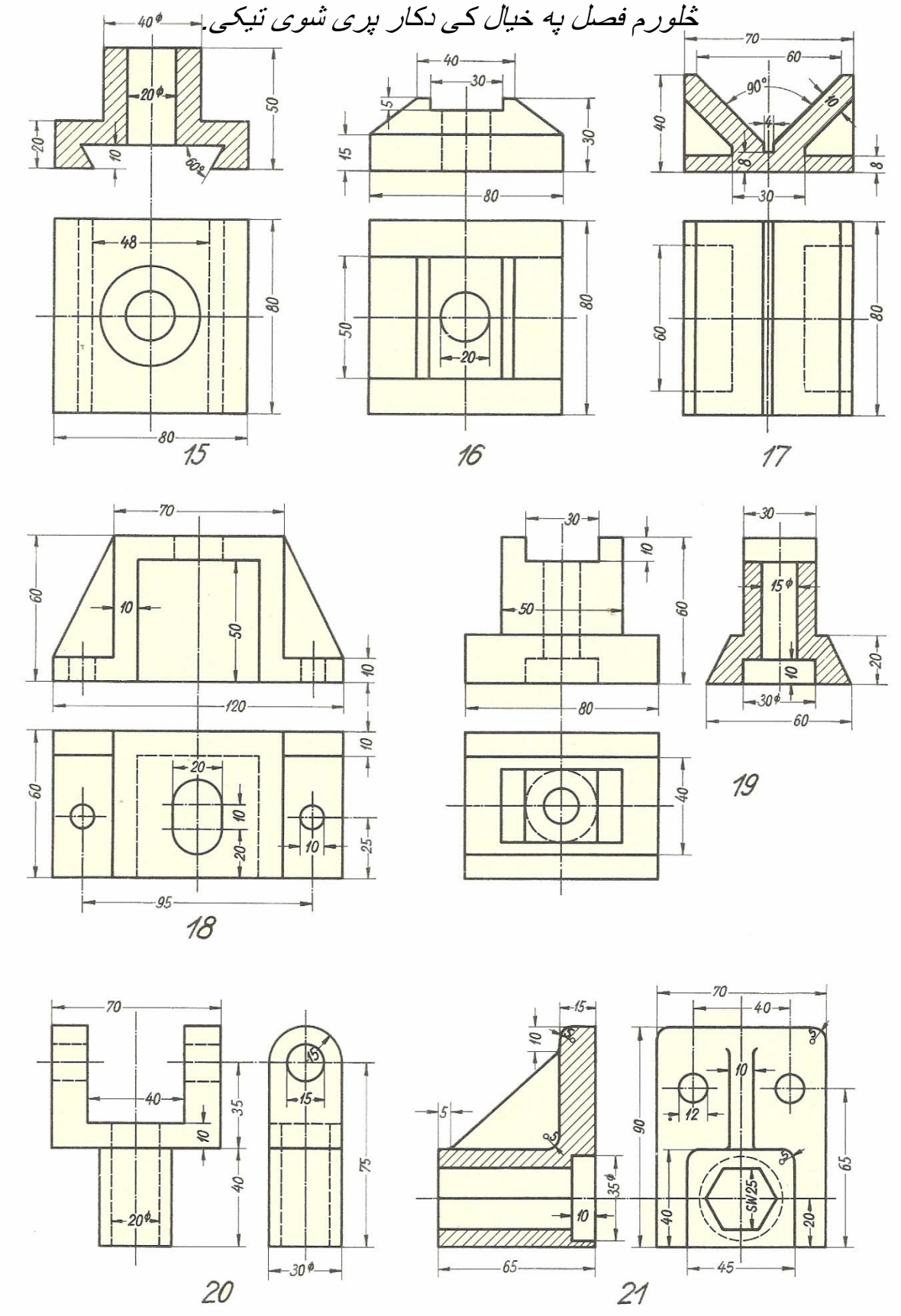


(c) ketabton.com: The Digital Library



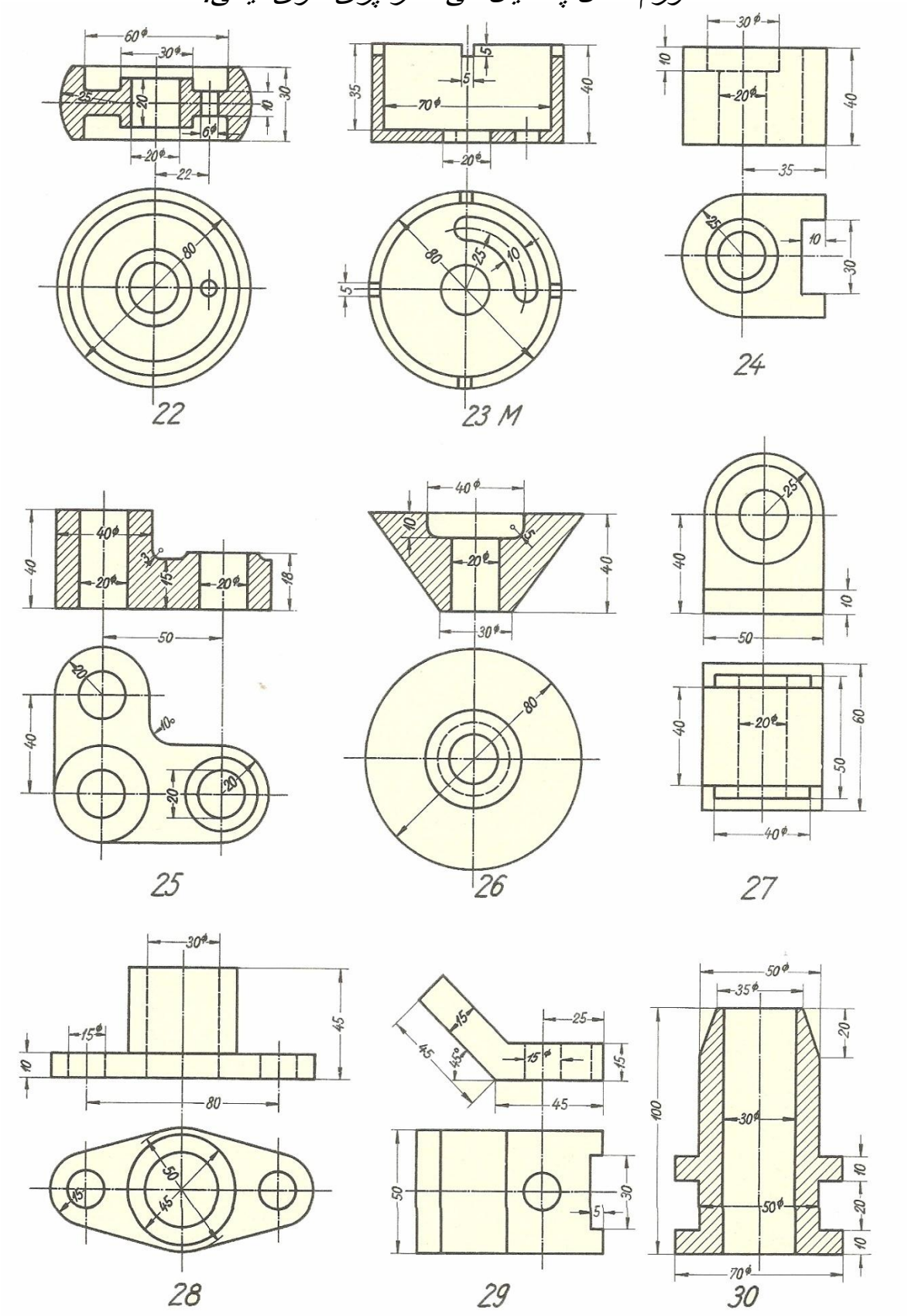
(c) ketabton.com: The Digital Library

خلورم فصل په خیال کی دکار پری شوی تیکی.



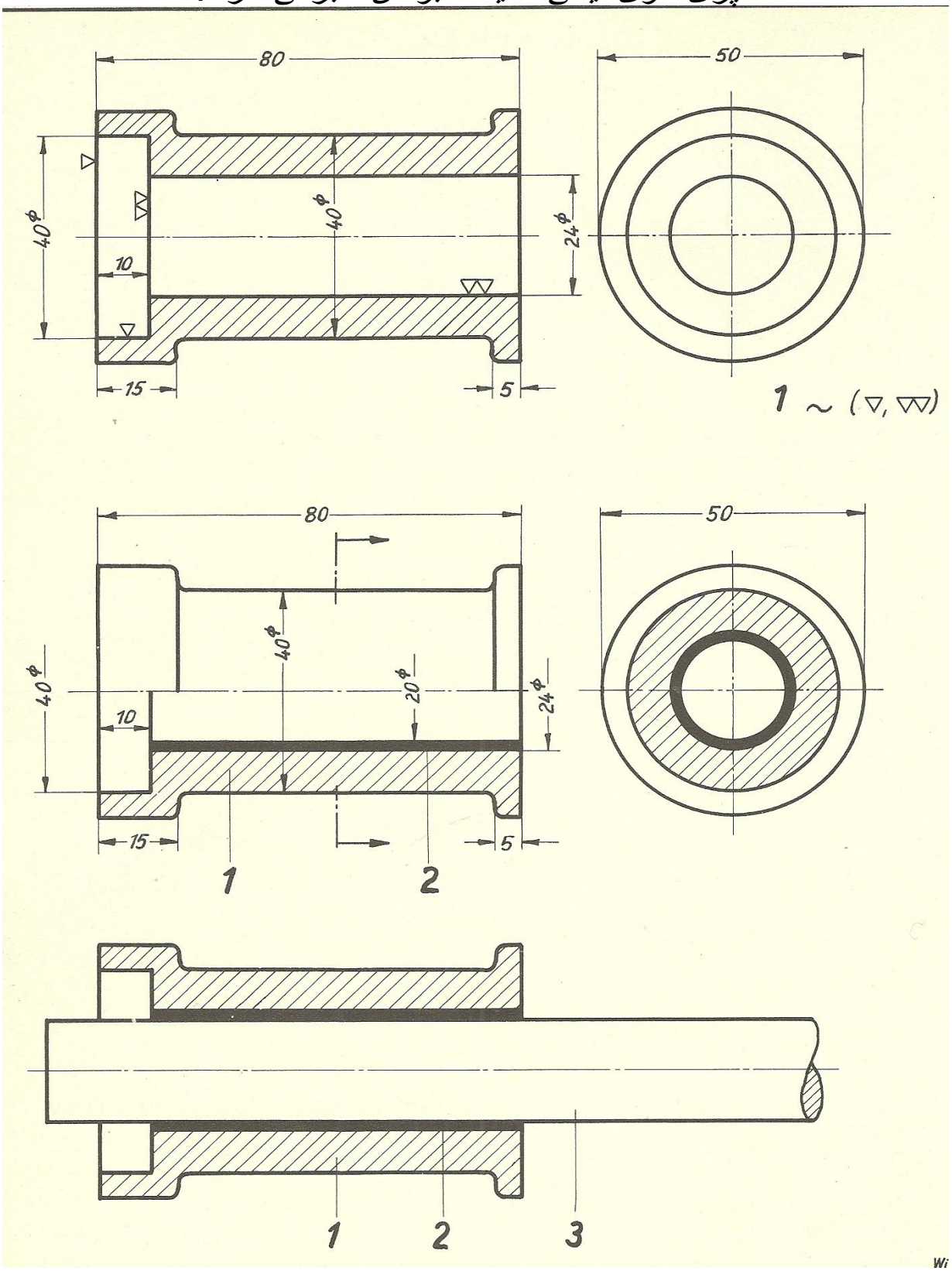
(c) ketabton.com: The Digital Library

خلورم فصل په خیال کی دکار پری شوی تیکی.



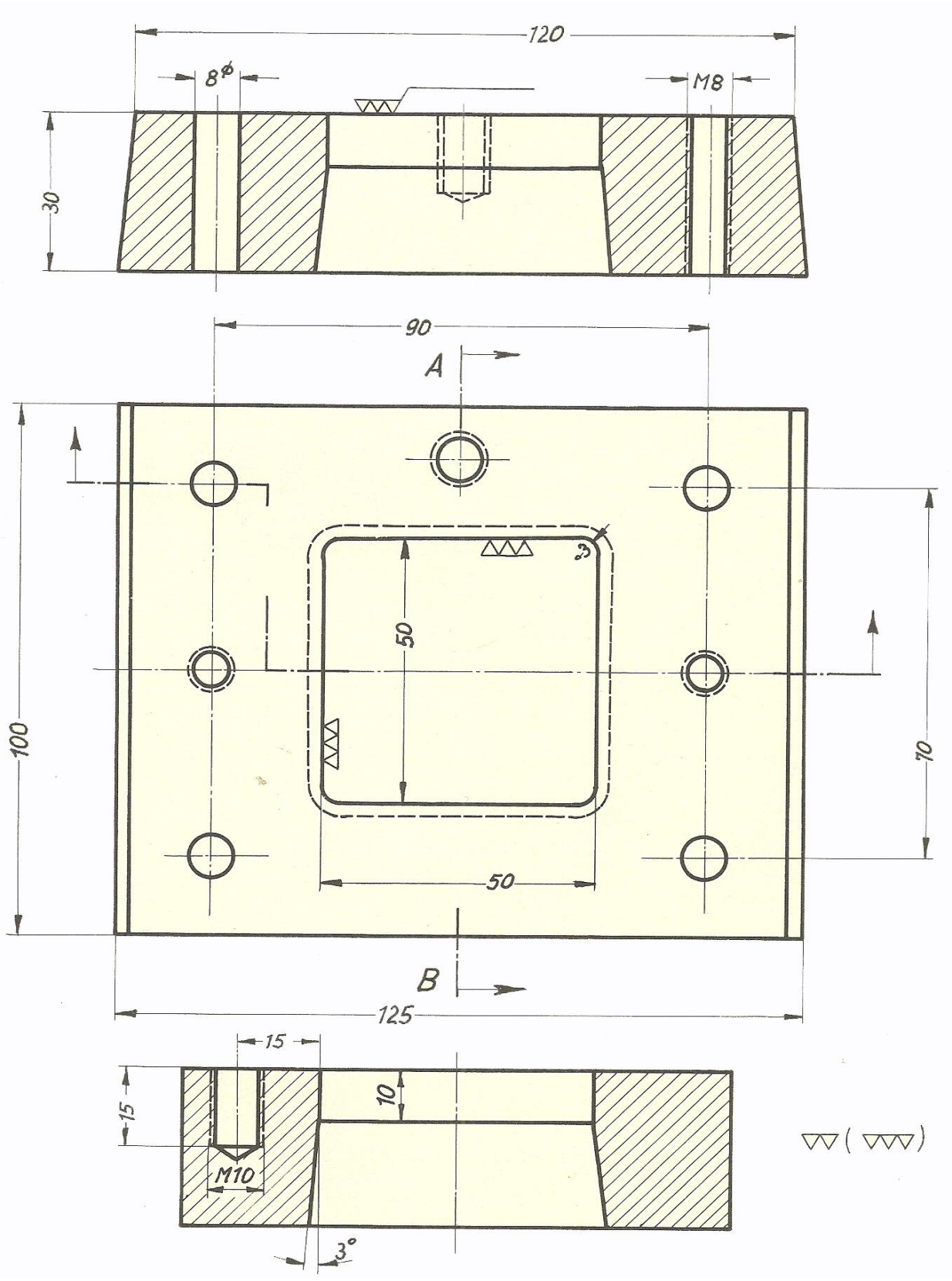
(c) ketabton.com: The Digital Library

پری شوی تیکی ـ میله د بوکس د برمی سره :



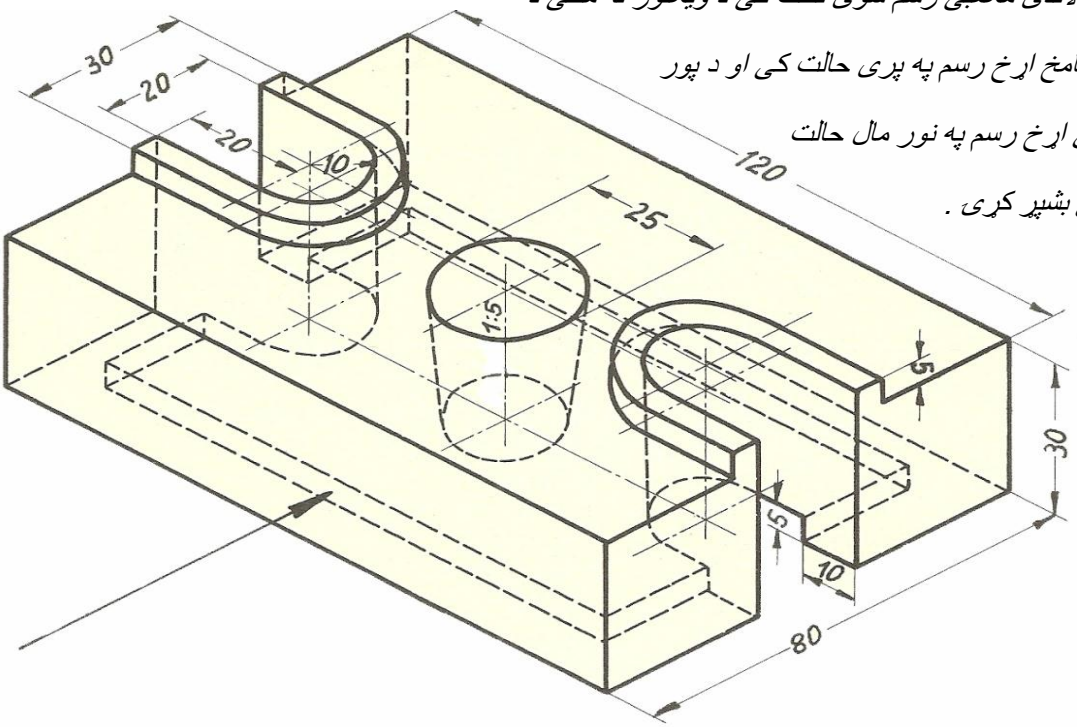
(c) ketabton.com: The Digital Library

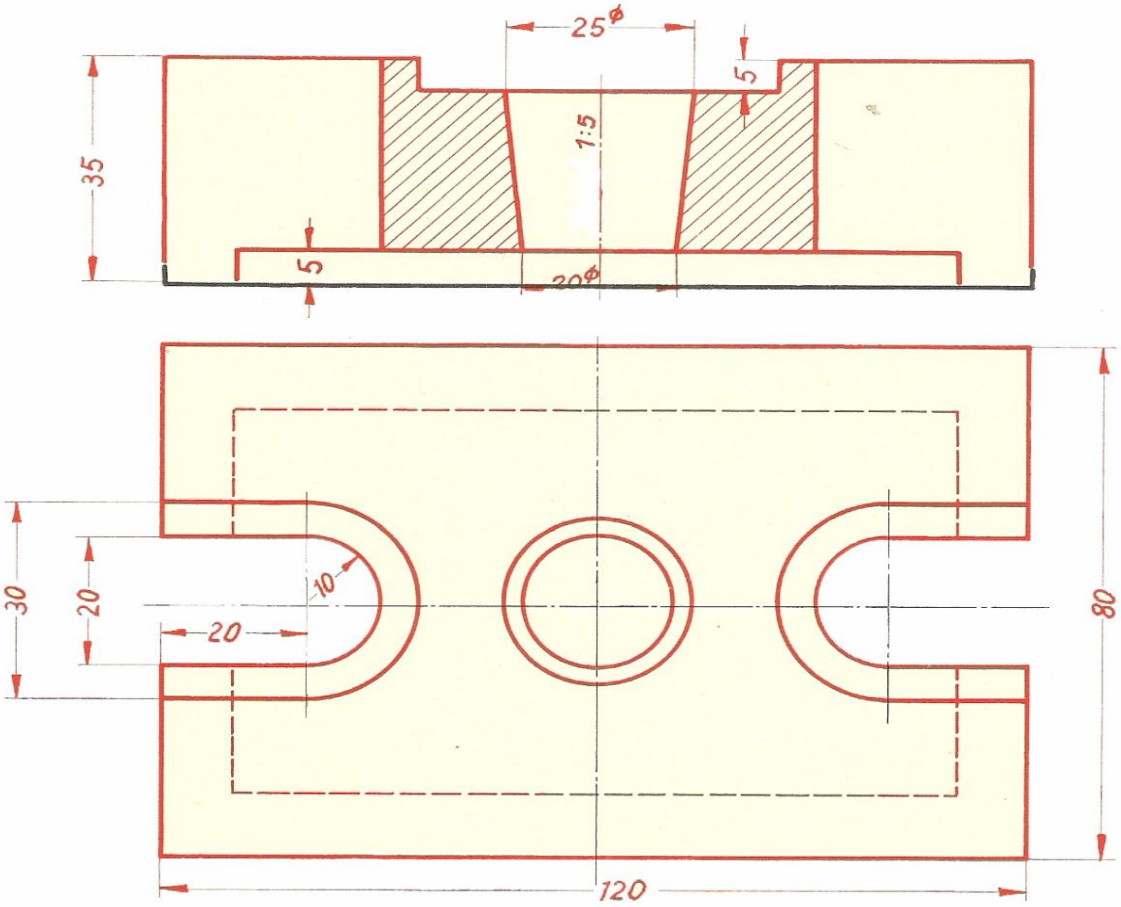
داړی له مخی لاندی رسم شوی تخت په دوو ځایو نو کی پری شوی دی .



(c) ketabton.com: The Digital Library

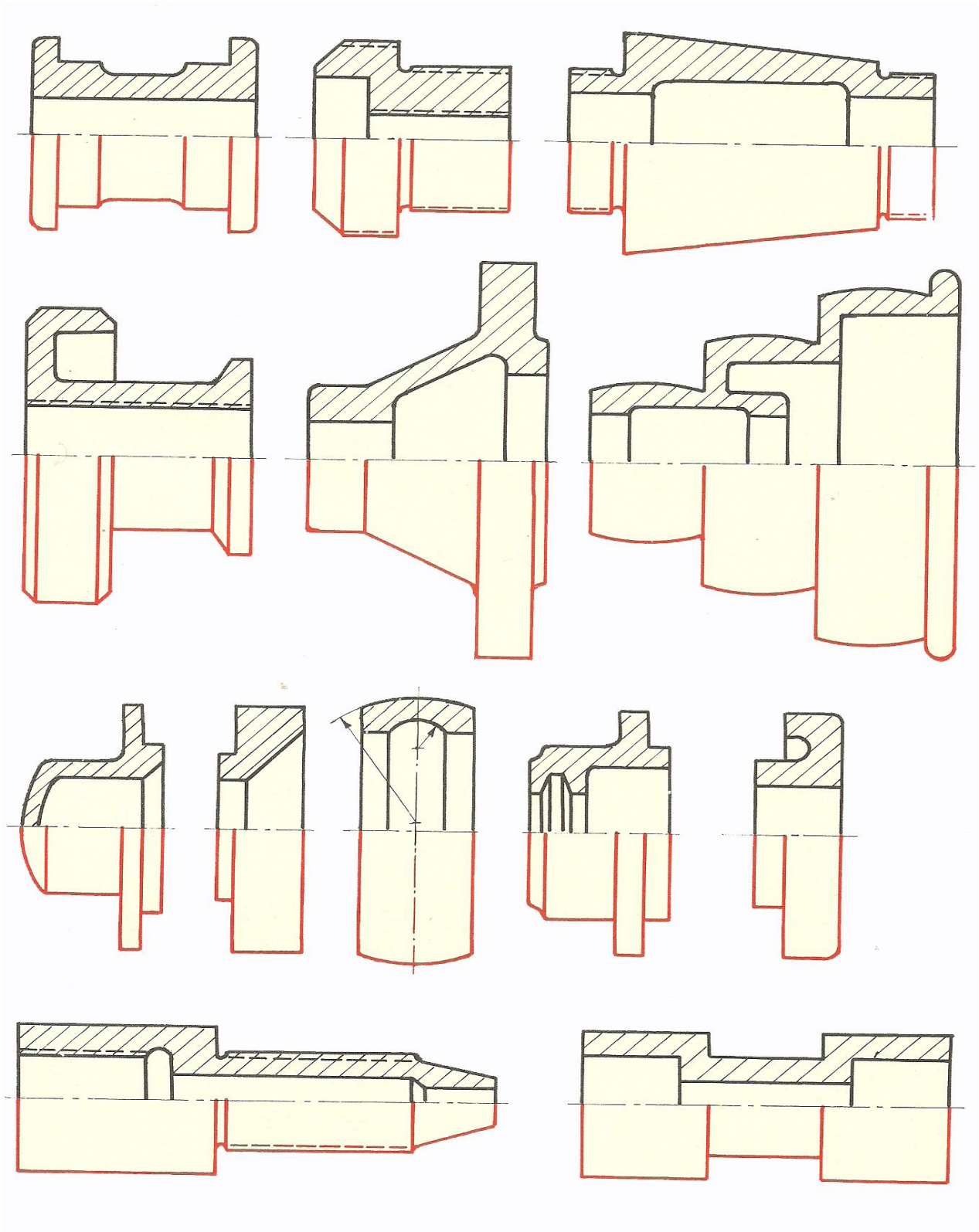
په لاندی مکعبی رسم شوی تخت کی د ویکتور له مخی د
مخامخ ارخ رسم په پری حالت کی او د پور
تنی ارخ رسم په نور مال حالت
کی بشپړ کړی .





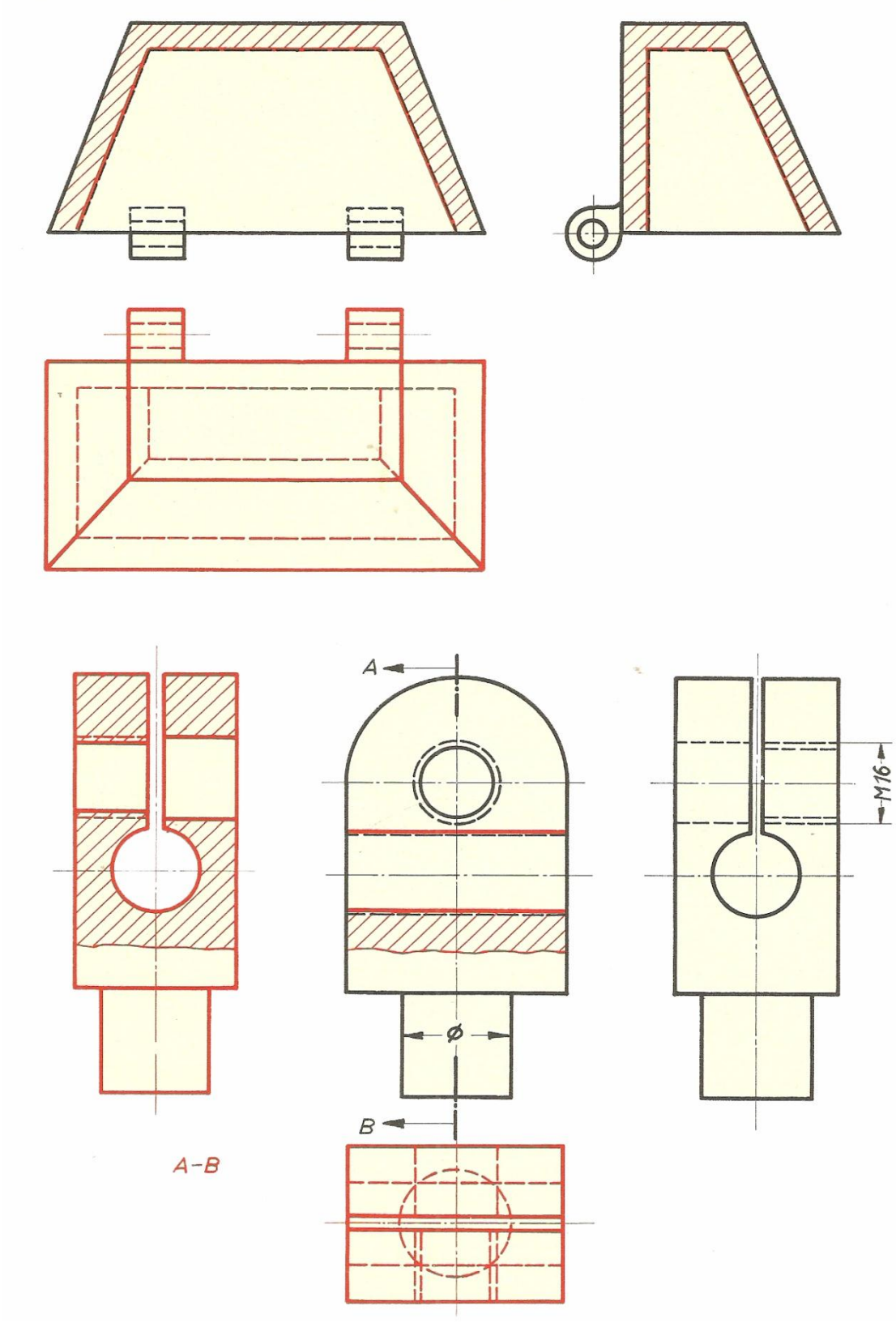
(c) ketabton.com: The Digital Library

دلاندی رسم شویودورانی تیکو نیمایی برخه په پری حالت کی رسم کړی.



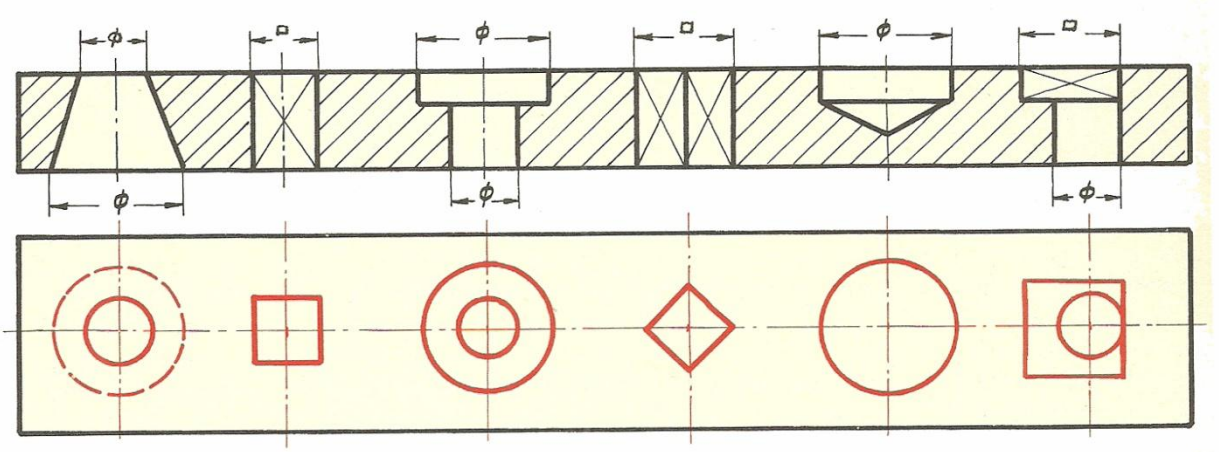
(c) ketabton.com: The Digital Library

د لاندی رسم شوی ګرزیدونکی او هدایتی تیکی د مخامخ اړخ رسم او د څنګ رسم په پری حالت کی او د پور تنی اړخ رسم په نور مال حالت کی یشپر کړی.

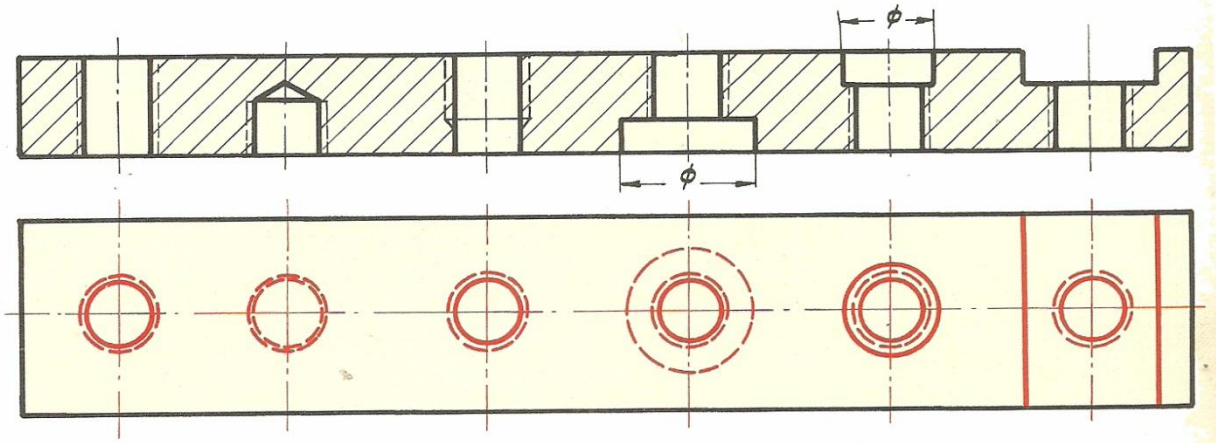


(c) ketabton.com: The Digital Library

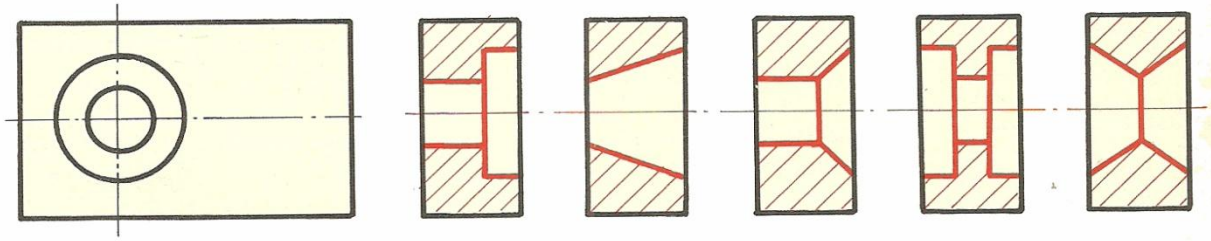
دلاندی رسم شوی تیکی له مخی چه په پری حالت کی ده تاسو یی د پور تنی اړخ رسم بشپړ کړی .



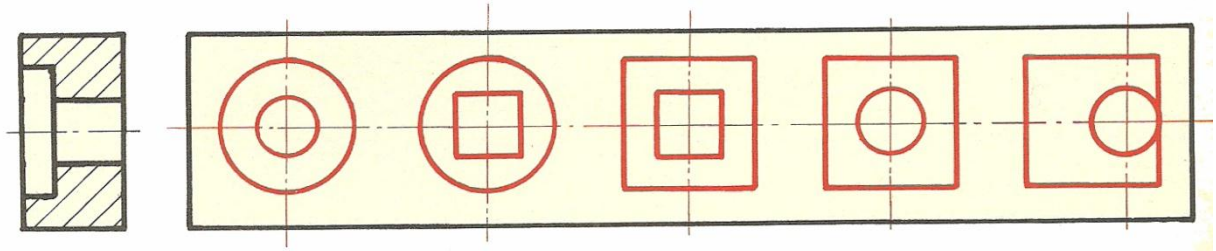
د لاندی رسم شوی تیکی له مخی چه په پری حالت کی ده تاسو یی د پور تنی اړخ رسم بشپړ کړی .



د کینی خواته درکړي شوی رسم له مخی د څنګ د رسمونو امکانات رسم کړی .

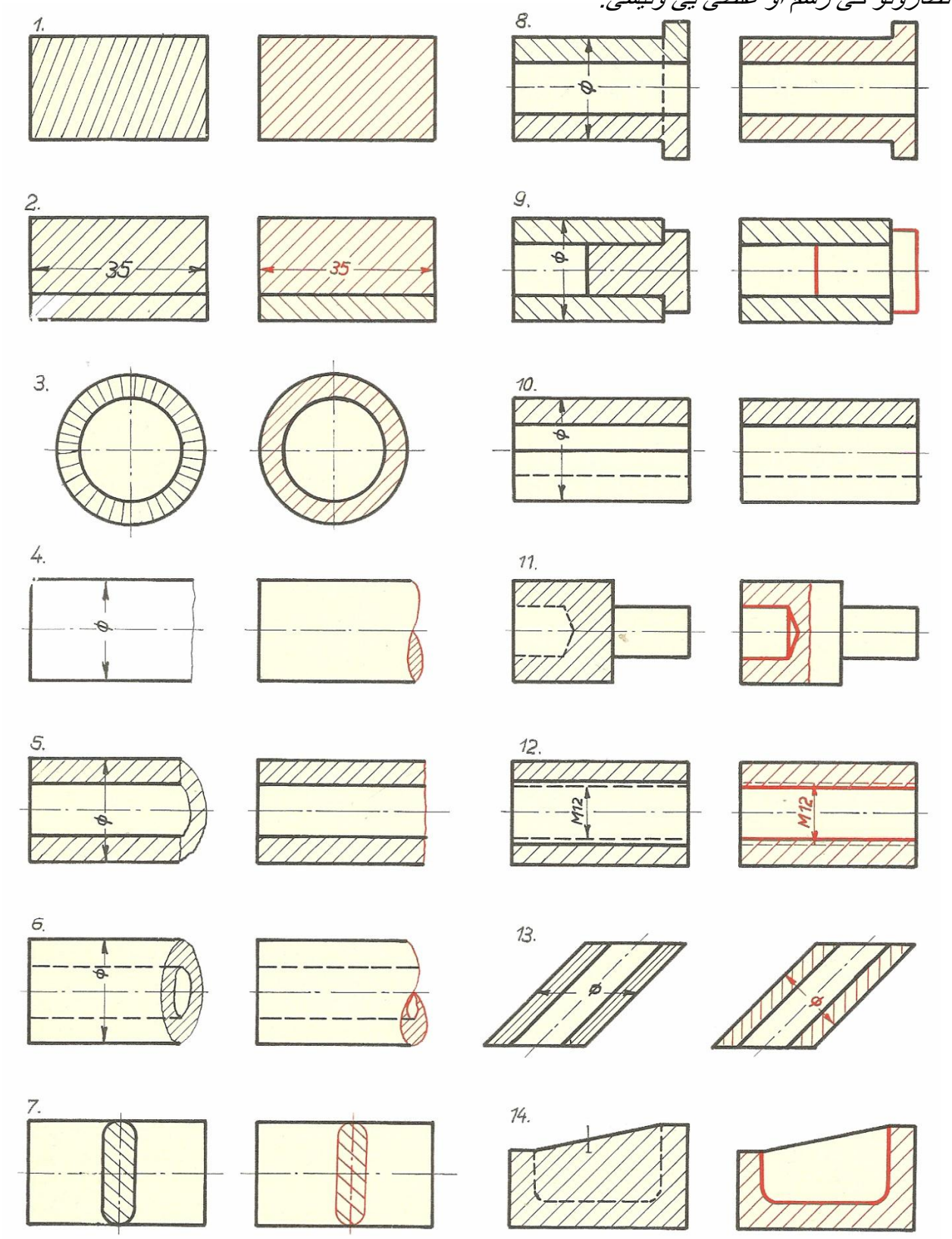


د کینی خواته درکړي شوی رسم له مخی د څنګ د رسمونو امکانات رسم کړی .



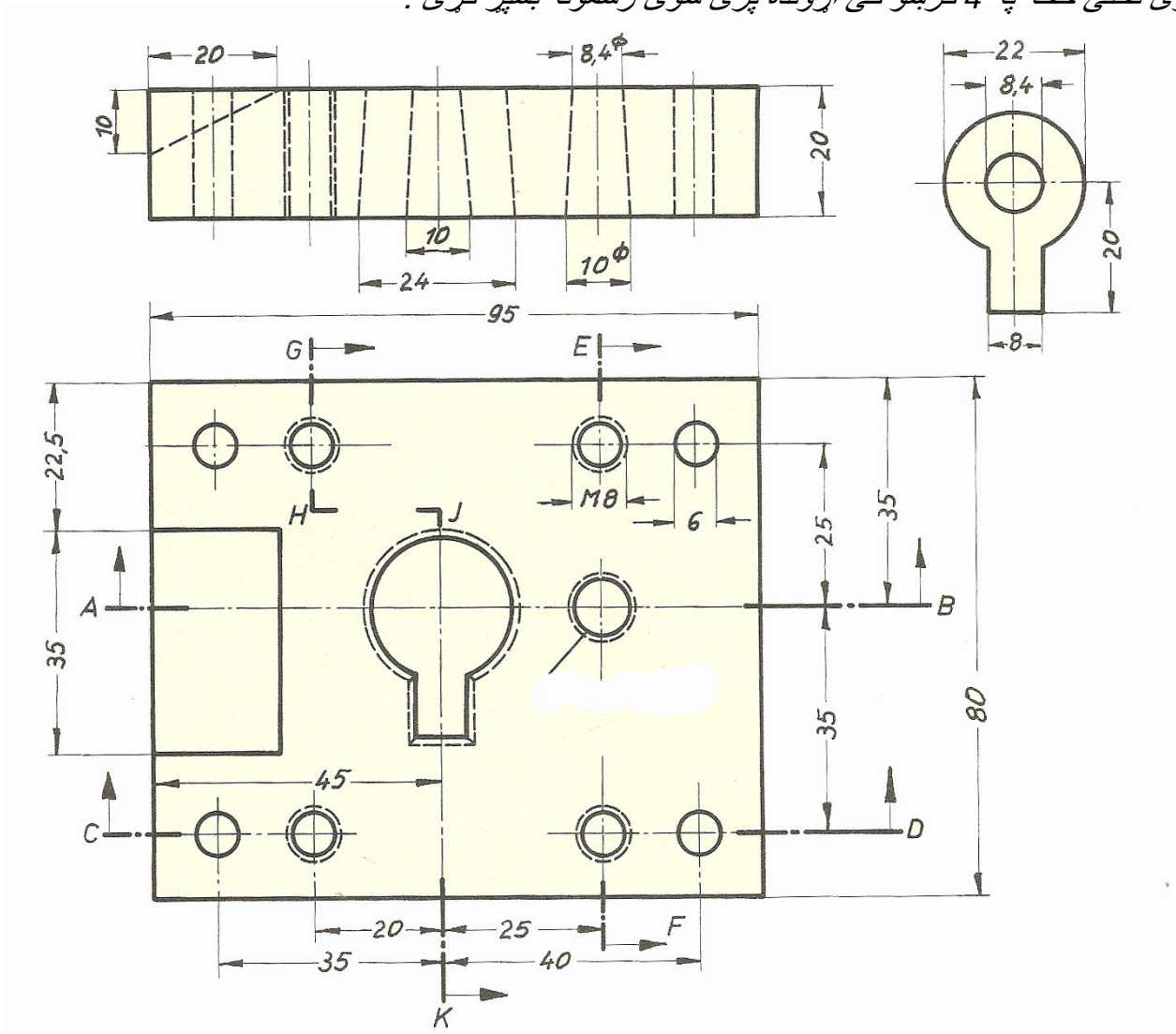
(c) ketabton.com: The Digital Library

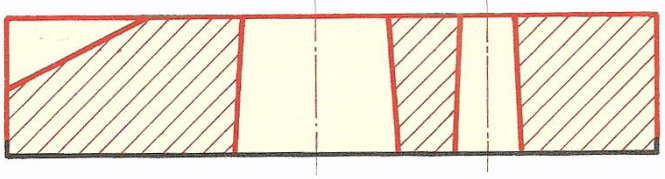
د لاندی پری شویو رسمونو کینی خواته د دوو قطارونو په رسمونو چه غلطی لری ښی خواته یی په دوو قطارونو کی رسم او غلطی یی ونیسی.



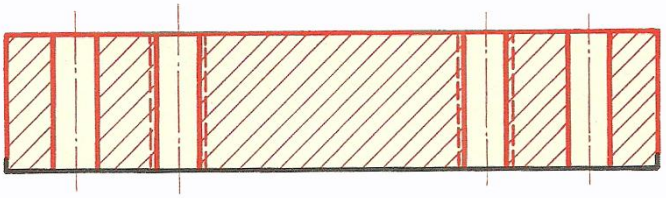
(c) ketabton.com: The Digital Library

د لاندی رسم څخه چه په دوو اړخونو کی بښپړ شوی دی او اندازی ورکړی شوی دی تاسو د نوموړی هموارۍ تختی څخه په 4 کرښو کی اړونده پری شوی رسمونه بشپړ کړی .

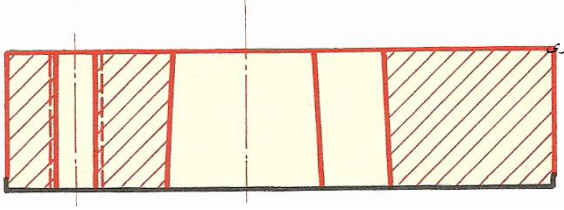




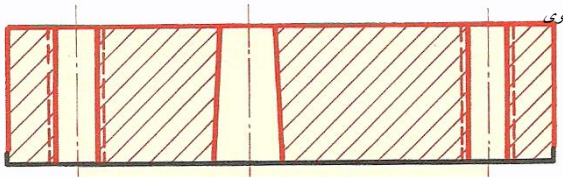
د A-B دکرښی پری شوی رسم .



د C-D د کرښی پری شوی رسم C-D



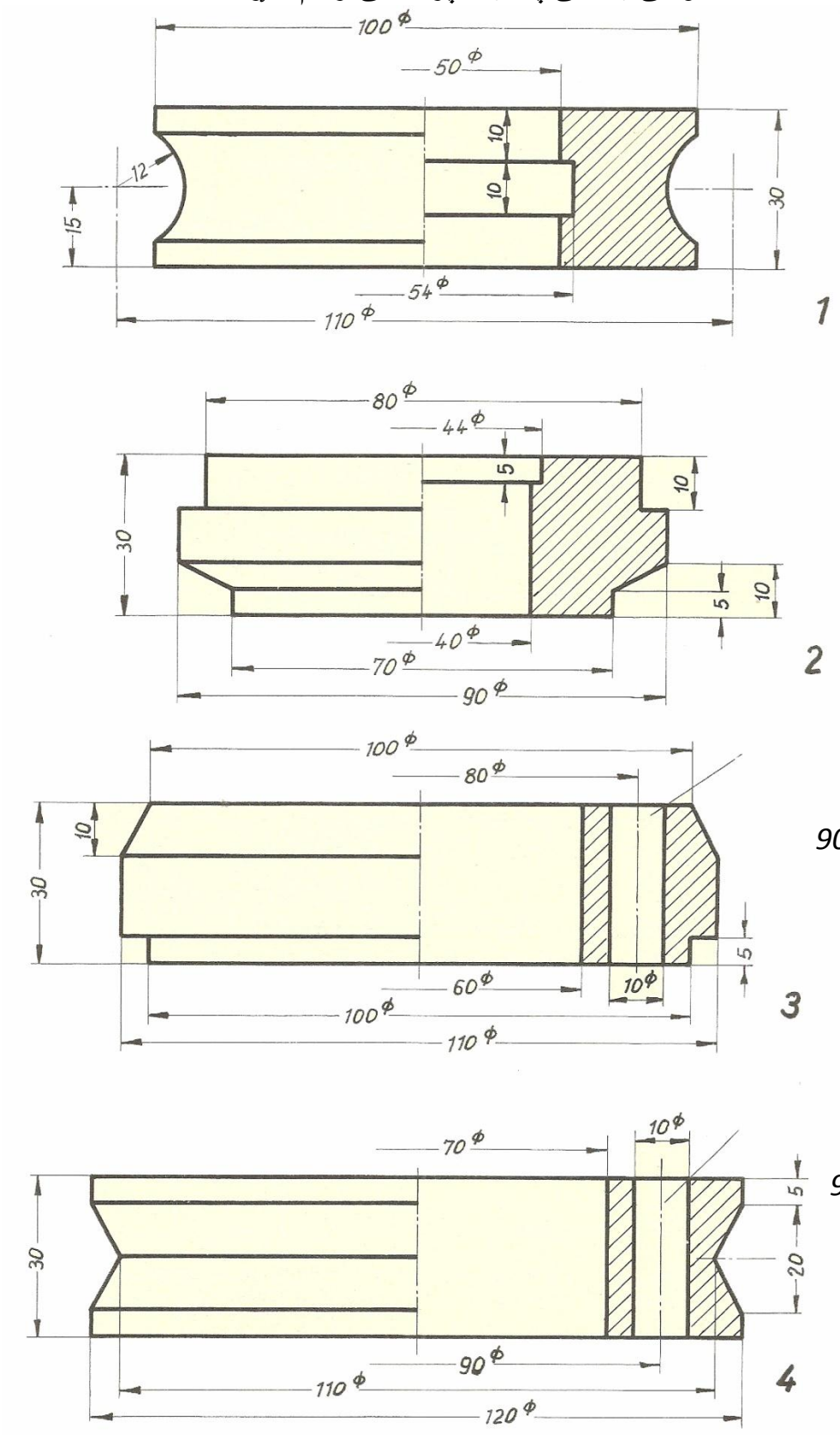
د G-K پری شوی



د E-F پری شوی

(c) ketabton.com: The Digital Library

لاندی وښی یاحلقی په نیمه پری کی رسم کړی .

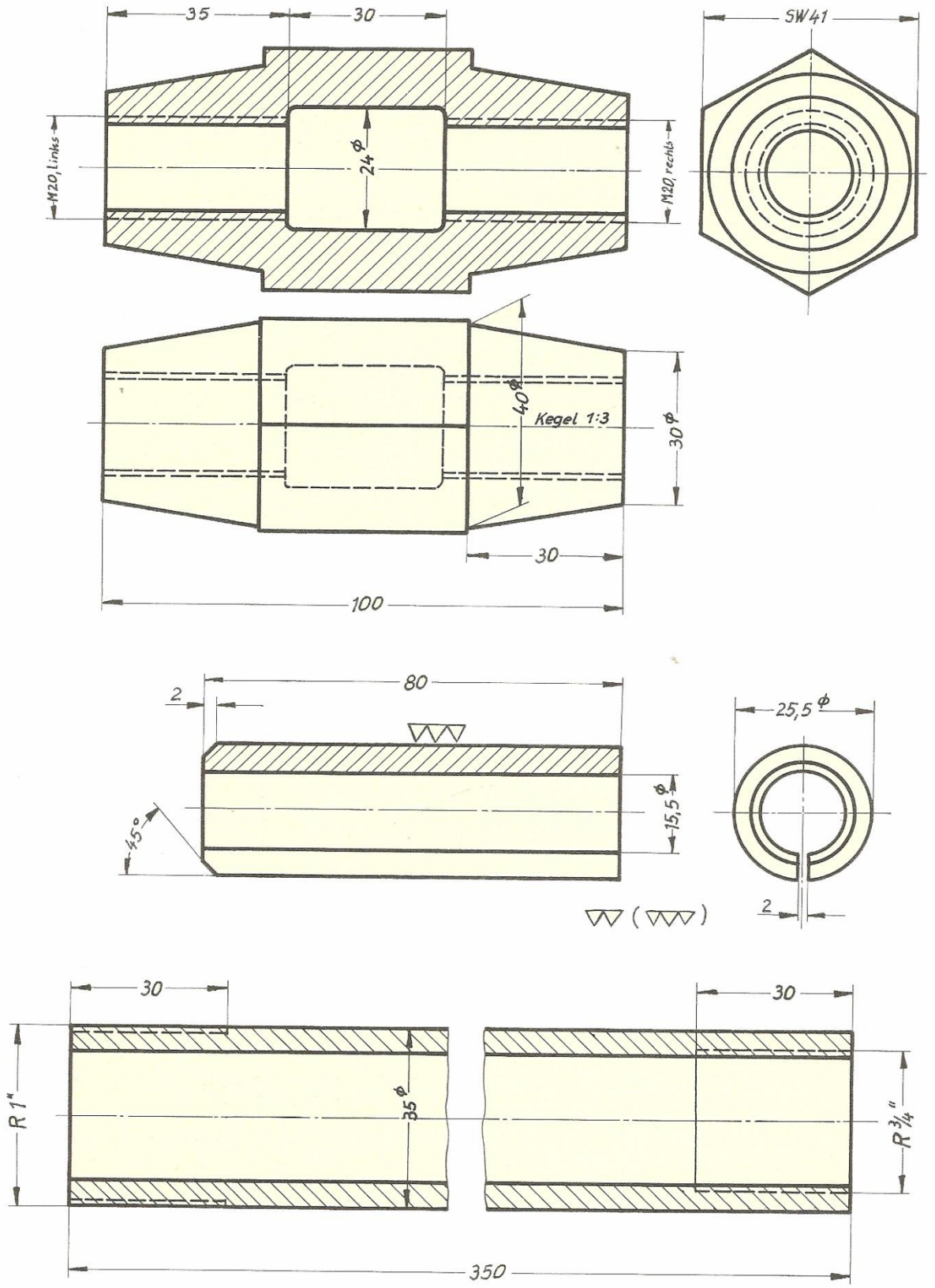


4 سوری په 90 درجی تغیر کی

4 سوری په 90 درجی تغیر کی

(c) ketabton.com: The Digital Library

لاندی رسم شوی تیکی د پری په حالت کی رسم کړی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

نيوونکي سرچيني .

د بيلابيلو اروپايي هيوادونو د تخنيکي او مسلکي زده
کړې له کتابونه څخه .

د استاد شاه جهان احمدزي لنډه بيو ګرافي (ژوند پانه) :

نوم : شاه جهان

د پلار نوم : محمد جان خان

د نيکه نوم : نظرمحمد خان

د کورنۍ نوم : احمدزئ

څانګه : صنعتي ماشينونه

د زيږيدلو نيټه او کال : ۱۳۲۶ هـ .ش 15/12/1947 م

د زيږيدو ځائ : حبيب کلا مهلن ـ ګرديز ـ افغانستان

زده کړې :

- د خواجه علي عليه رحمه لومړنئ ښوونځئ د ۱۳۳۲ -۱۳۳۹
- د خوست ميخانيکي ښوونځئ ۱۳۳۹ ـ ۱۳۴۲
- د کابل ميخانيکي عالي ليسه د ۱۳۴۲ ــ ۱۳۴۶
- د کابل د تخنيکي ښوونکو د روزنې انستيتوت ۱۳۴۶ ـ ۱۳۴۸
- د تخنيکي او مسلکي زده کړو لوړ تحصيلات په فدرالي المان کې د ۱۳۴۸ ـ ۱۳۵۳

د کار کولو تجربې

- د کابل د ميخانيکي په عالي ليسه کې د مسلکي ښوونکي په حيث : ۱۳۵۳ ـ ۱۳۶۰
- د خوست د ميخانيکي په عالي ليسه کې د عمومي مدير په حيث : ۱۳۶۰ ـ ۱۳۶۲
- د کابل د تخنيکي او مسلکي ښوونکو د روزنې په انستيتوت کې د استاد په حيث : ۱۳۶۲ ـ ۱۳۶۸

(c) ketabton.com: The Digital Library

- د کابل د تخنيکي او مسلکي ښوونکو د روزنې په انستيوت کې د فني مرستيال په حيث : ۱۳۶۸ ـ۱۳۷۲
- د کابل د بګرامیو د نساجي په حرفوي لیسه کې د سر ښوونکو په حيث : ۱۳۷۲ ـ ۱۳۷۴

د کار وقفه

په هیواد کې د داخلي شخړو له امله د پاکستان هیواد ته مهاجرت له ۱۳۷۴ ـ ۱۳۸۲

- د پکتیا ولایت د خواجه علي په عالي لیسه کې د امر په حيث : ۱۳۸۲ : ۱۳۸۹
- د پکتیا ولایت د میخانیکي په عالي لیسه کې د ماشین څانګې د امر دیپارتمنټ په حيث ۱۳۸۹ـ ۱۳۹۳

د ۱۳۹۳ کال په پیل کې د تخنیکي او مسلکي زده کړو د معینیت له لوري د لوړ عمر له امله راکړئ شو

دژوند په تیر بهیر کې سربیره پر اصلي دنده د فرعي کارونو د سرته رسول

۱ . د مواد پوهنې په نامه د کتاب : تالیف

۲ . د فلزاتو د کار کولو د کتاب په نامه : تالیف

۳. د تخنیکي انځورونو په نامه لومړئ ټوک : تالیف او راغونډونه

۴ . د تخنیکي انځورونو په نامه دوهم ټوک : تالیف او راغونډونه .

۵ . د لومړني تخنیکي ورکشاپ په نامه : په دري ژبه راغونډونه .

۶ . د لومړني تخنیکي ورکشاپ په نامه : ژباړه په پښتو ژبه .

نوټ : د ۱۳۸۱ کال راپه دې خوا په ټولو ټاکنو د پکتیا ولایت کې د عامه پوهاوي د ترینر ، ماسټر ترینر او د مبلغ په حيث مو موقت کارونه په فعال ګډون سره ترسره کړي دي او ډیرئ ستاین لیکونه (تقدیر نامې) د ټاکنو د خپلواک کمیسیون له خوا مې تر لاسه کړي دي .

د پوهې کچه ۳	د پوهې کچه ۲	د پوهې کچه ۱	ژبې
اعلی	اعلی	اعلی	پښتو
اعلی	اعلی	اعلی	دري
عالي	عالي	عالي	المانې

دا وه د استاد شاجهان لنډه بیو ګرافي

په درناوي

(c) ketabton.com: The Digital Library

Get more e-books from www.ketabton.com
Ketabton.com: The Digital Library