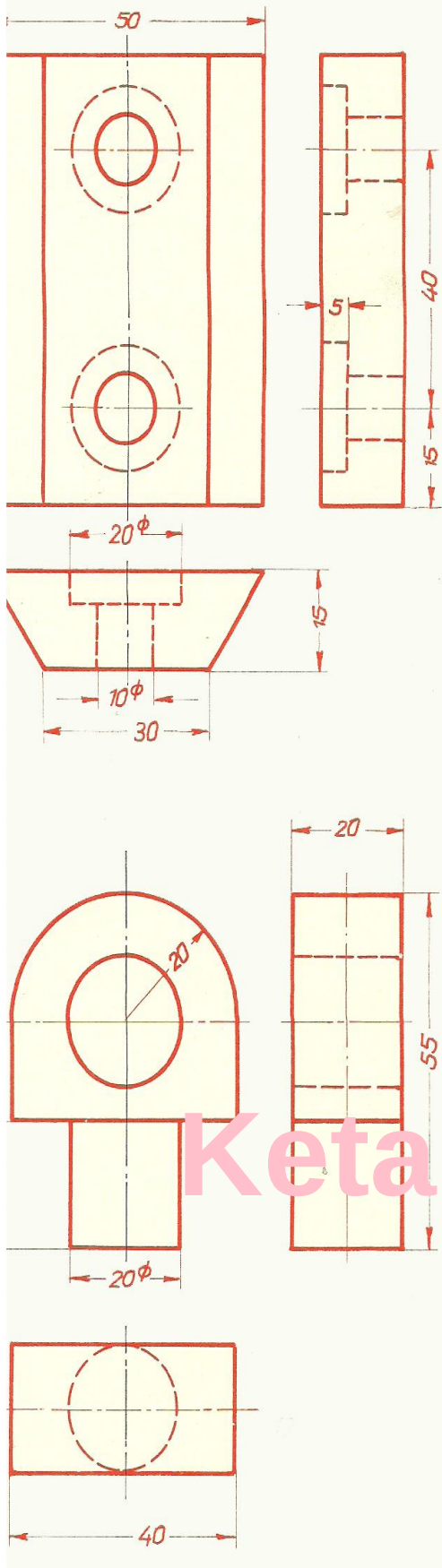
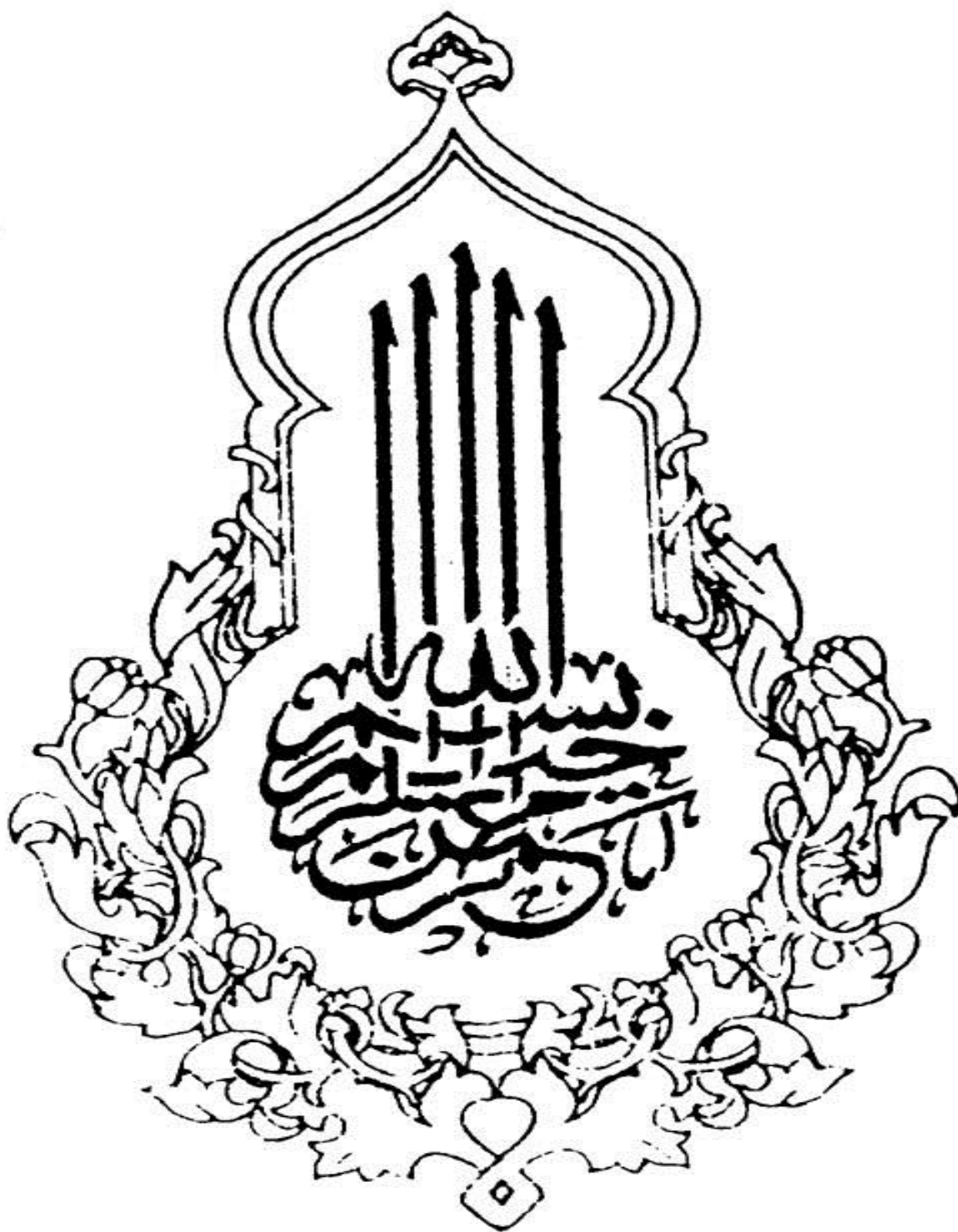


# تخنیکی انځورونه لمړی ټوک





## سریزه

تخنیکي انځور د تولید او جوړونې لپاره لمړنی شرط دی . ځکه چه تولید او جوړونه دهغه له مخی سرته رسیږی. اوپه هغه کی د جوړونی ټول اړین شرطونه په روښانه ډول څرگند شوی وی. د بیلگی په توگه د بین المللی نورم او ستندرد له مخی د هغه اندازی او د مطابقت ټولرانس دموادو ټاکل د هغه د احتمالی واردی قوی له مخی او د پرزی د باندنی سطحی ژغورنه د آب وهوا په مقابل کی . د پورته لیکل شوی متن پراساس دا مضمون د نړی او خلکو د انکشاف لپاره یو د قدر وړ مضمون ده . او زیاتره په پر مختللیو هیوادونوکی دیوه ممتاز مضمون په توگه په ټولو غیر مسلکی ښونځیو کی هم زده کونکوته ښودلکیری . د تخنیکي 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 گټه اخیستی شی او ژباړی ته اړه نه لری دبیلگی په توگه 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 تخنیکي 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 ییل او تخمیناً تر آخره پوری په دوو ټوکونو کی تالیف او اقتباس کړم او میتودیک 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

## د لومړۍ ټوک سرلیکونه (عنوانونه)

- ۱ د انځور ولو توکی او د هغوی په کار وړل ..... ۶-۷
- ۲ د نورم له مخی د اعدادو لیکنه او تمرین ..... ۸
- ۳ د کرښو ډولونه ..... ۹
- ۴ د کرښو او زاویې ویښل د پر کار او خطکش په واسطه ..... ۱۰
- ۵ د بیضوی - پنځی رخی او شپږ رخی رسمول د خطکش او پرکار په واسطه ..... ۱۱-۱۲
- ۶ په دایره وی او رادیوسی انځورونو کی د اندازی ور کول ..... ۱۳- ۱۵
- ۷ د انځورونو مقیاس او نسبتي اندازه ..... ۱۶
- ۸ د مقیاسونو تمرین په ایزو متریک انځورونو کی ..... ۱۷- ۱۹
- ۹ د مکعبی رسمونو څخه په دریو اړخونو کی تخنیکي رسمونه ..... ۲۰- ۲۴
- ۱۰ د دوو اړخونو د انځور څخه د دریم اړخ د انځور پیدا کول ..... ۲۵- ۲۷
- ۱۱ د مکعبی انځورونو د انځورولو لاری ..... ۲۸
- ۱۲ د تخنیکي انځورونو څخه د مکعبی انځورونو رسمول ..... ۲۹- ۳۳
- ۱۳ د ایزو متریک انځورو نو څخه اړ ونډه تخنیکي انځورونه په دریو اړخونو کی ..... ۳۴- ۳۷
- ۱۴ د دوو اړخونو له مخی څخه د دریم اړخ رسم پیدا کول ..... ۳۸
- ۱۵ د ایزو متریک انځورونو څخه اړونده تخنیکي انځورونه او بر عکس ..... ۳۹- ۴۱
- ۱۶ تمرینی انځورونه ..... ۴۲
- ۱۷ د هموارو تیکو یو مخی انځورونه د دوهم څپرکی څخه ..... ۴۳- ۴۹
- ۱۸ د مکعبی رسمونو څخه اړ ونډه تخنیکي رسمونه ..... ۵۰
- ۱۹ یو مخی انځورونو ته اندازه ور کول ..... ۵۱- ۵۴
- ۲۰ د کتاب دریم څپرکی پرېسمه یی ډوله اوگردي د کار تیکي ..... ۵۵- ۷۱
- ۲۱ د نری کشی انځورول او اندازه ورکول ..... ۷۲- ۷۳



- ۲۲ د شیر رخی نټ او بولټ رسمونه..... ۷۴
- ۲۳ د دوو اړخونو له مخی د دریم اړخ پیدا کول ..... ۷۵ - ۷۶
- ۲۴ د پرچی کاری اړونده انځورونه ..... ۷۷
- ۲۵ د دوو اړخونو له مخی د دریم اړخ انځور ول ..... ۷۸ - ۷۹
- ۲۶ د مطابقتی فانی په واسطه د دوو تیکو تړل ..... ۸۰ - ۸۱
- ۲۷ ډول ډول تخنیکي او ایزو متریک انځورونه ..... ۸۲ - ۱۰۹
- ۲۸ څلورم څپرکی پری شوی او یا بریده شوی انځورونه ..... ۱۱۰ - ۱۲۸

تالیف او راغونډونه

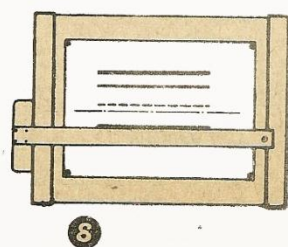
د الحاج انجنیر شاه جهان احمدزی

د کابل او پکتیا د میخانیکي انستیتیونو استاد

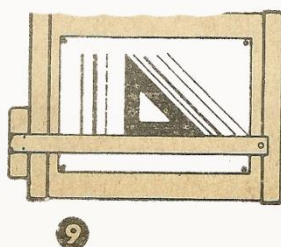
دوهم چاپ :

کال : ۱۳۹۵ هـ ش

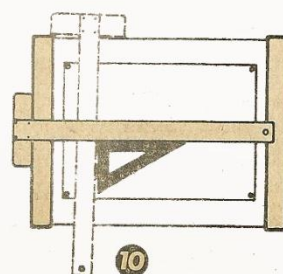




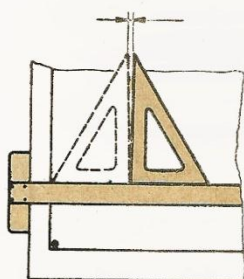
۸ افق‌کشی یوازی د خط کش په واسطه رسم کېږي.



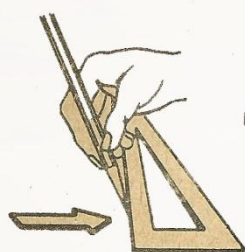
۹ د مثلث د استعمال لارې چې د عمودي او یا لوري کړنو  
درسم کولو د پاسه دی



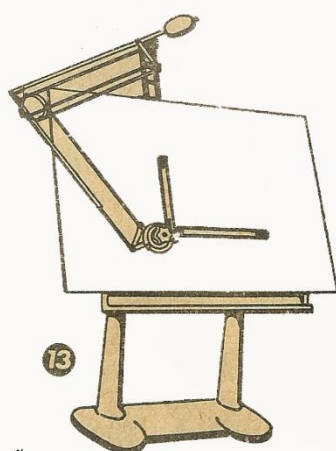
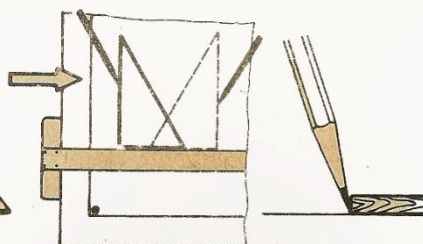
۱۰ په پورته رسم کې د مثلث ډول او خط کش د قلمبولو  
استعمال غلط دی



۱۱ د مثلث د قایم زاوې د امتحان کولو لارې



۱۲ د فور وړانګې، خوا درسم کولو پوخت کېږي باید د هغې  
خواخندوی چې درسم د پاسه سیوري ونه لوبړي او  
کړنې له پټکته خواخندې مخ په پورته اوله کړنې خواخندېږي.  
خواته کیدل شي.

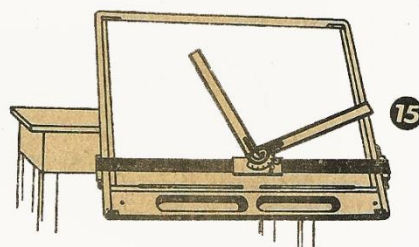
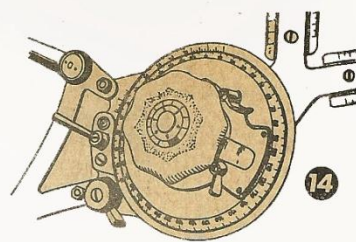


۱۳ ښی خواته د رسم په ماشینونکی د خط کش - مثلث

اونقالي دندی په ځای شوی دی، چې د تنظیمونکی مرکز

له خوا برابری او په آسانه لاره رسم تکمیلوی.

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



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

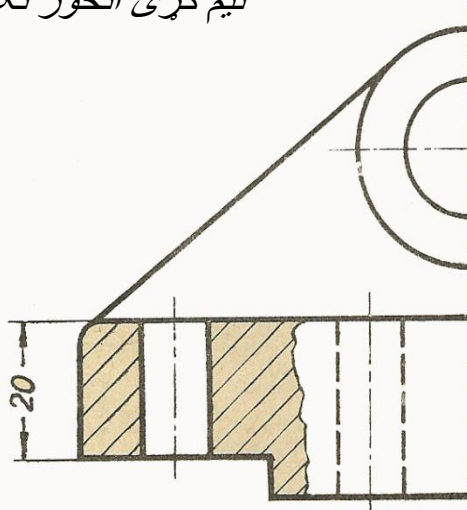
د درکړی شویو عددونو سره سم خپلی لیکي وروسته له مشق او تمرین څخه ډکي کړی

|                     |
|---------------------|
| 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 لیکي وروسته له مشق او تمرین څخه ډکي کړی

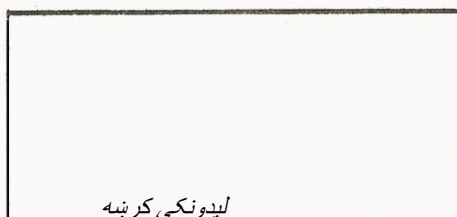
کرنی داور دوالی او پر یقوب په لخوا په مختلفو دلو سره  
ترسیم کړی چې هر یو جلا جلا استعمالېږي په ښکته شکل کې  
خود وله کړی وین او تاسو د غوکا توپه نظر کړی نو لوست  
د شکل پي خوا بشپړه کړی.

## نیم گری انخور تکمیل کړی



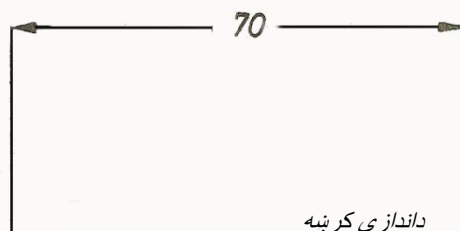
په ښکته نمونو کې د درکړ شوو کرښو څخه کوښښ وکړئ چې د کرښو په سمې کرښې خط کلې کړئ

1



لیږونکي کرښه

4



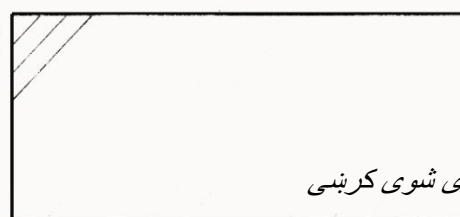
داندازي کرښه

2



نه لیږونکي کرښه

5



پری شوی کرښی

3



منځنۍ کرښه

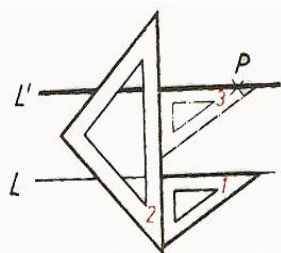
6



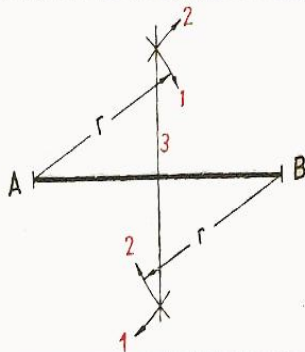
پری شوی کرښی

د کرښو ډولونه

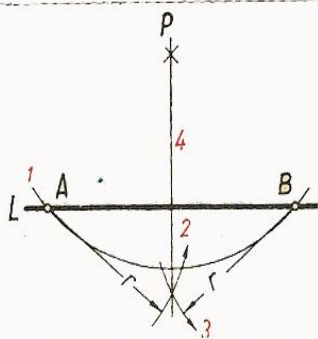




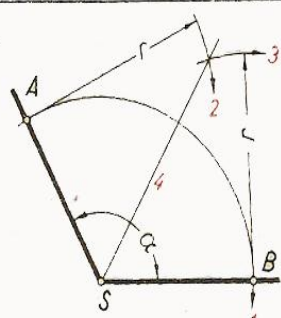
1 په څه ډول کولی شو د مثلثونو په واسطه موازی کرښی رسم کړو؟



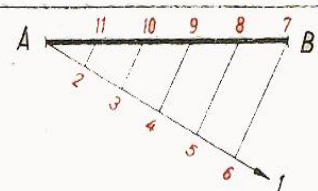
2 په څه ډول کولی شو چه دخطکش او پر کار په واسطه د  $AB$  ټاکلی کرښه په دوو مساوی برخو و ویشو؟



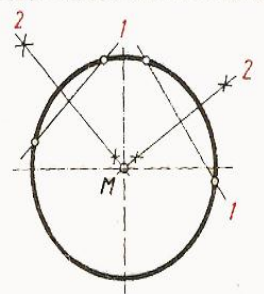
3 په څه ډول کولی شو چه د یوې بهرنۍ نقطی څخه په یوه آزاده کرښه د خطکش او پر کار په واسطه یوه عمود ی کرښه رسم کړو؟



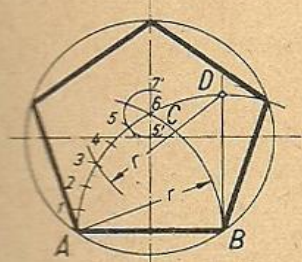
4 په څه ډول کولی شو چه د  $ASB$  زاویه د خط کش او پرکار په واسطه په دوو مساوی برخو و ویشو؟



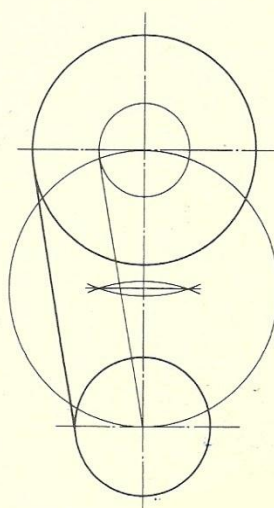
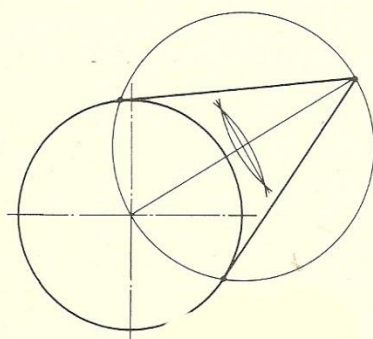
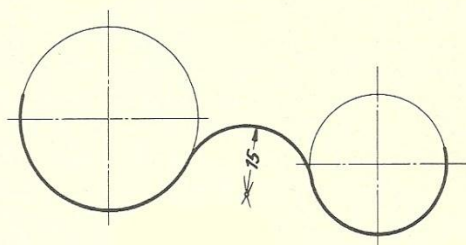
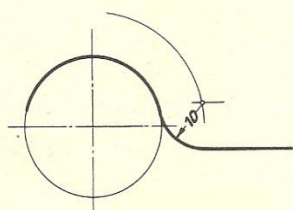
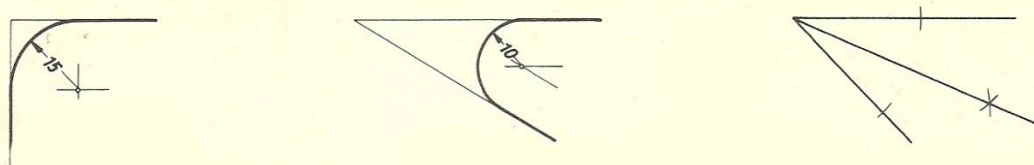
5 په څه ډول کولی شو چه د  $AB$  کرښه په نسبتي ډول د خطکش او مثلث په واسطه په غوښتل شویو برخو و ویشو؟



6 په څه ډول د یوې دایرې او یا د یوه گرد مواد د مقطعی منح د خطکش او پرکار په واسطه معلومو؟

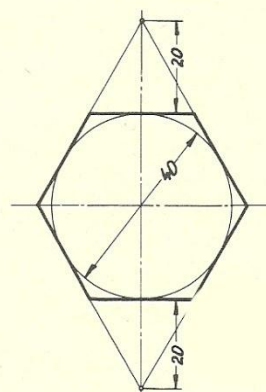
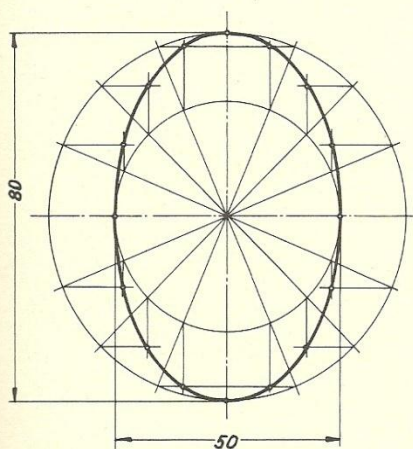


دزاوی نیمول



د دایری مماس

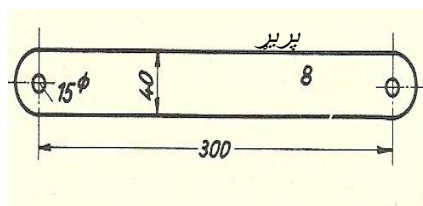
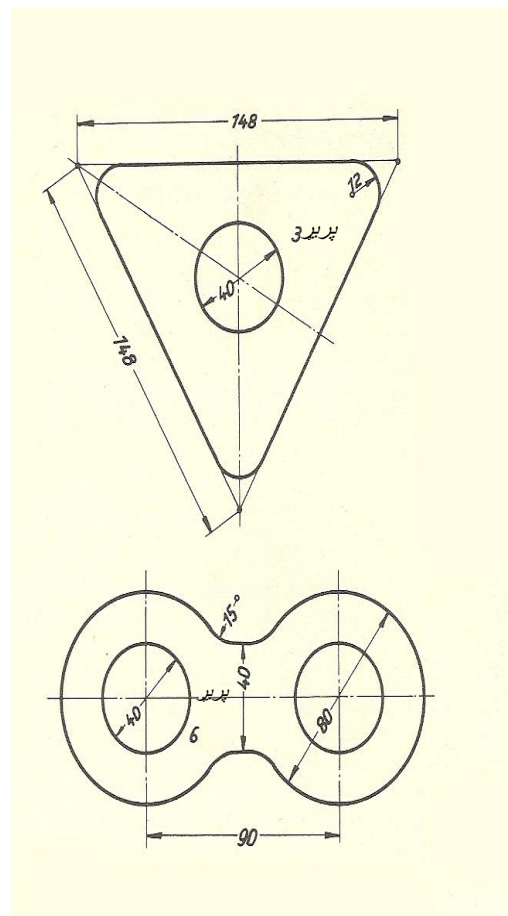
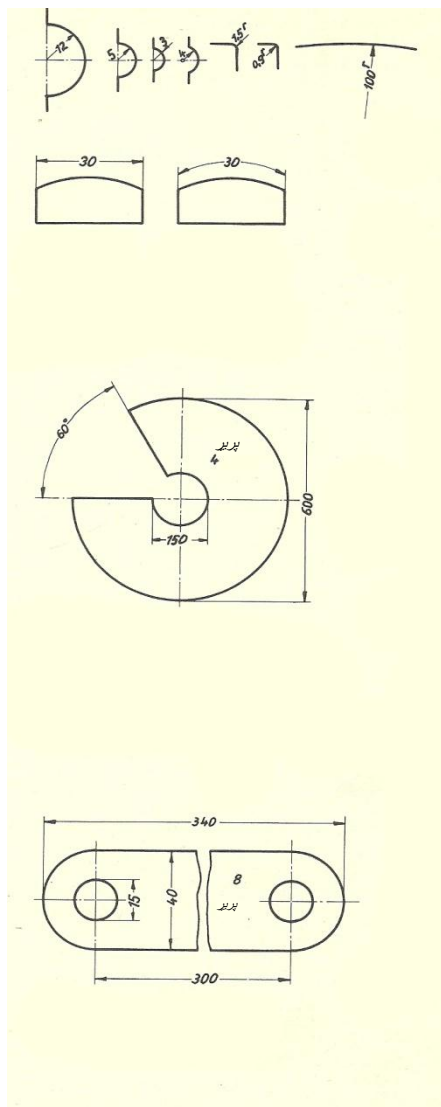
باندنی مماسونه



د بیضوی درسمولو لاره

شپږ رخی

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



پہ پورتنیو انخورونو کی د اندازہ ور کولو امکانات زدہ کری.



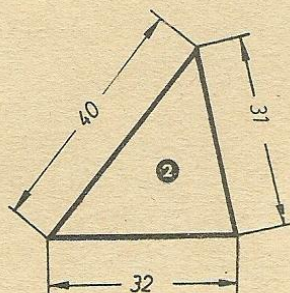
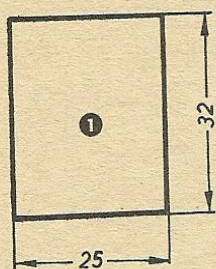


1 د اندازی ورکولو کرښی باید د جسم د اضلاعو

سره موازی او له هغوی څخه نږدې 7mm لری وی

2 د اندازی ورکولو کرښی باید د اضلاعو پر کرښو

عمودی واقع وی .



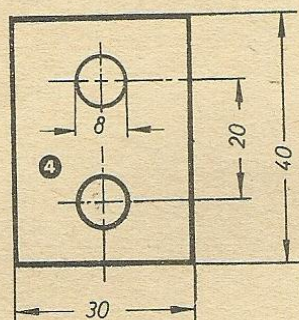
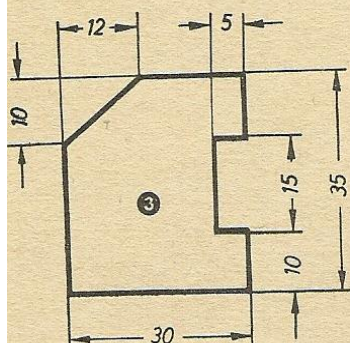
3 داندازی اعداد باید واضح وی او تکراری و

نه لیکل شی . د اندازی ویکتروونه باید پیر

نوکه تیز وی

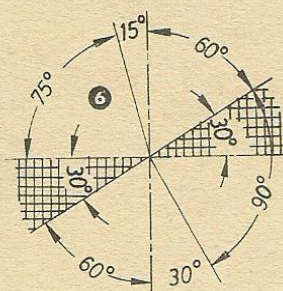
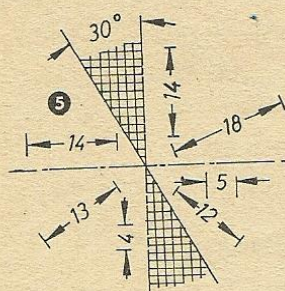
4 داندازی د کرښو په واسطه باید داندازی اعداد

قطع نه شی.



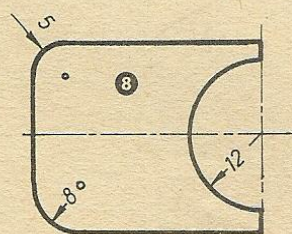
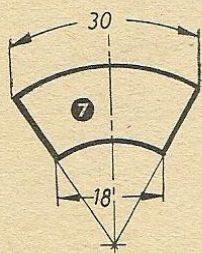
5 د اندازی اعداد باید له ښی خوا څخه ولیکل شی

6 د زاویو اندازه د مقابل رسم له مخی باید ولیکل شی



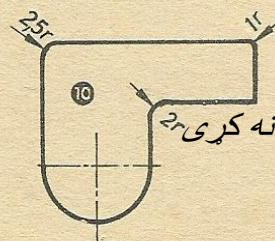
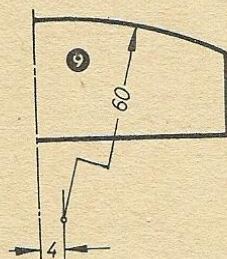
7 همدارنگه د قوسونو اندازه د نمونه یی مقبل رسم

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





### د تخنیکي نقشو او انځورونو مقیاس (دنقشی نسبتی اندازه)

ټولې تخنیکي ټيکي (پرزی) په یوه مقیاس یا د اندازه په یوه نسبت سره رسم کیږي. او دا نسبت د کار د ټيکي په کوچنیوالي او لوی والی پورې اړه لري د بیلگې په توګه: ډیری کوچنی د کار ټيکي باید د خپلې

اصلی اندازه څخه چه په نسبت د  $M=1:1$  سره ښودل کیږي خو ځلې لویې رسم شي چه په نقشه کی

رسم د لیدو وړ لوی ښکاره شي لکه:  $2:1 - 2,5:1 - 5:1$ ... او داسی نور .

په لمړۍ نسبت کی د رسم یا د نقشی اندازه نسبت د کار د ټيکي اصلی اندازه ته دوه ځلې 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 ټيکي په لاس راوړو چه هر څو ځلې

لویه رسم شوی وی وروسته له اندازه نیولو څخه یی په هماغه عدد تقسیموو .

چه په دی اساس په لمړۍ نسبت کی یی پر دوو په دوهم نسبت کی یی پر دوه نیمو او په دریم نسبت کی

پر پنځو تقسیموی .

او بر عکس که د یوې کار ټيکي 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 کار ټيکي اندازه په نقشه کی

په یوو نسبت سره کوچنی رسم کړو د بیلگې په توګه دا ډول کوچنی نسبتونه لکه  $1:2 - 1:2,5 - 1:5$

..... او داسی نور .

په لمړۍ نسبت کی د کار د ټيکي اندازه دوه ځلې کوچنی په دو هم نسبت کی دوه نیم ځلې کوچنی او په

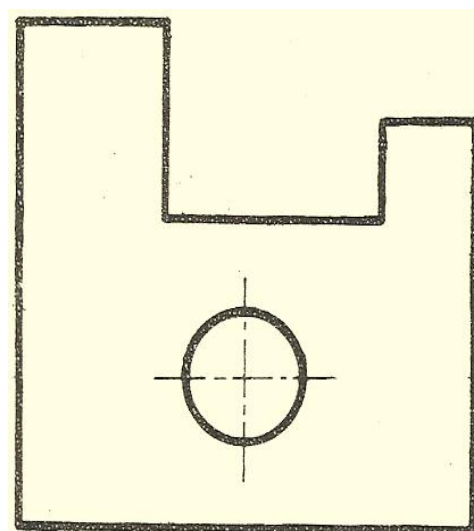
دریم نسبت کی پنځه ځلې اصلی اندازه کوچنی رسم شوی ده . په دا ډول تخنیکي انځورونوکی مونږ د

کار د ټيکي اندازه وروسته له نیولو څخه ضرب د نسبتی عدد کوو تر څو اصلی اندازه د کار د ټيکي

په لاس راشی په اول نسبت کی یی ضرب د دوو په دو هم کی یی ضرب د دوه نیمو او په دریم کی

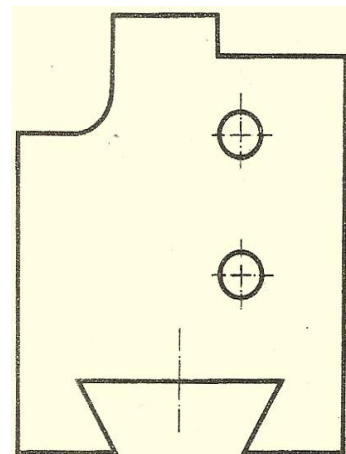
کی یی د پنځو سره ضربوو .

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



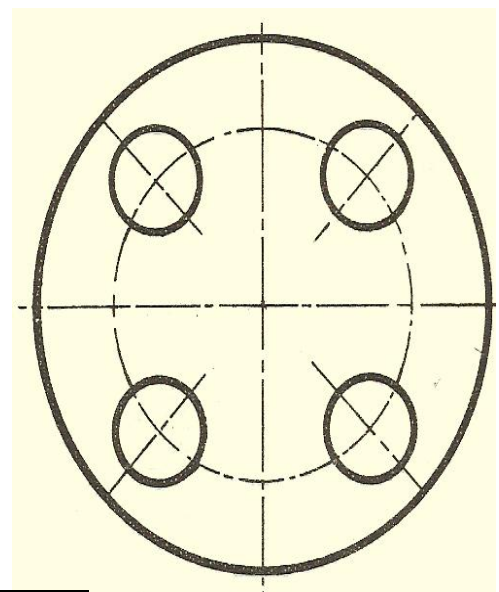
د رسم کونکی نوم

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



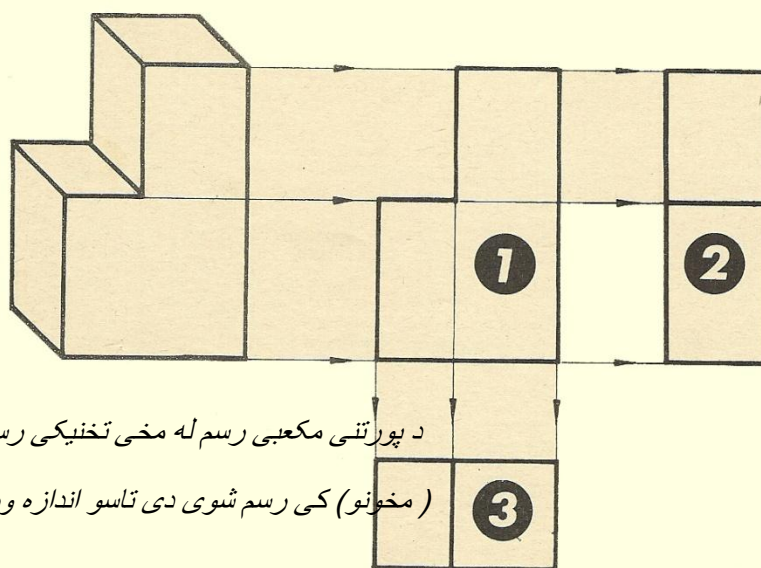
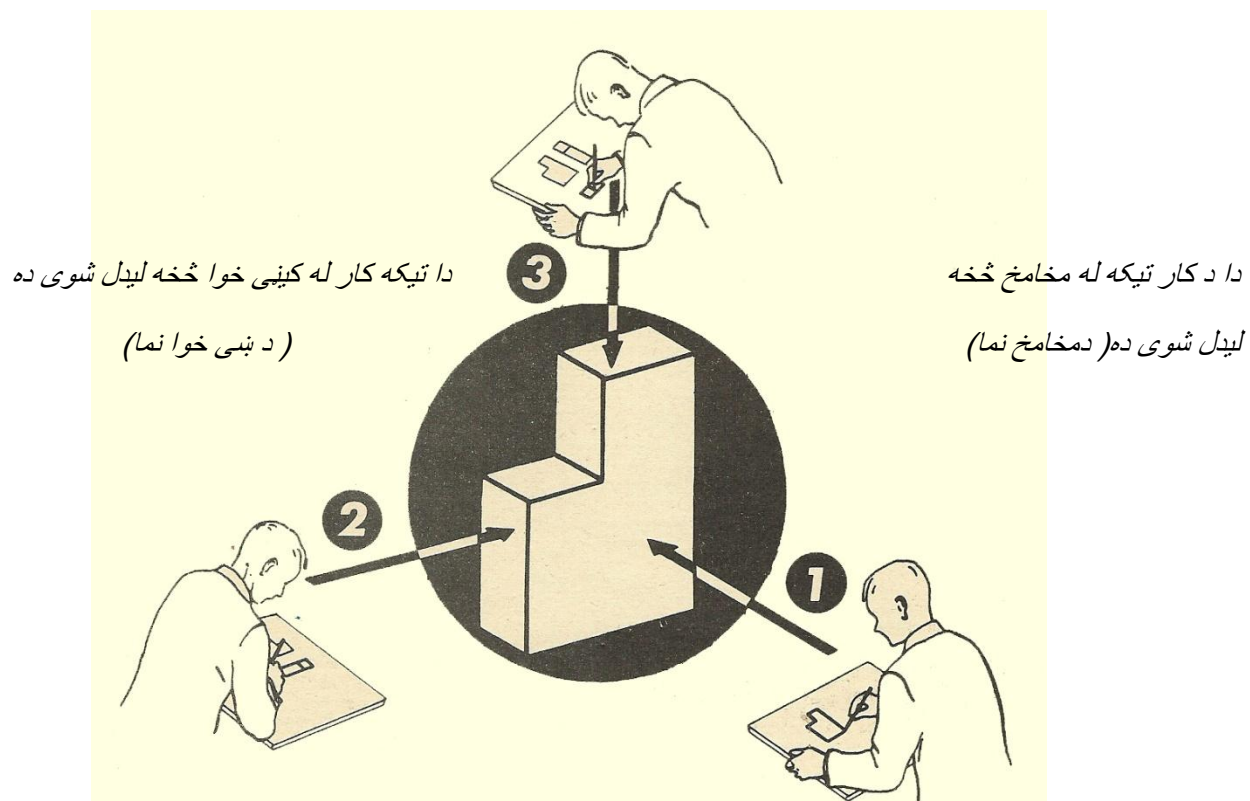
درس کونکی نوم

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



درسم کوونکی نوم

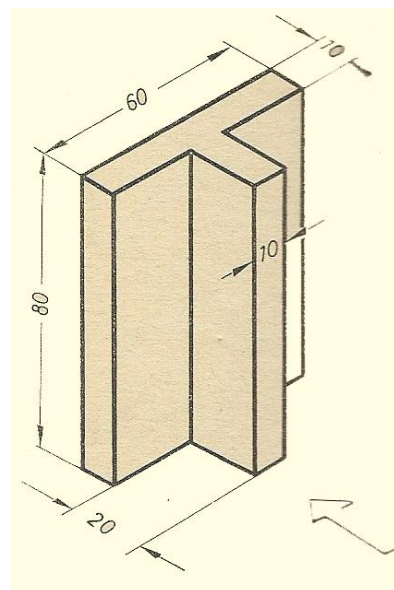
دا د کار تیکه له پاسه څخه لیدل شوی ده (پورتنی مخ)



|               |  |
|---------------|--|
| درس کونکی نوم |  |
|---------------|--|

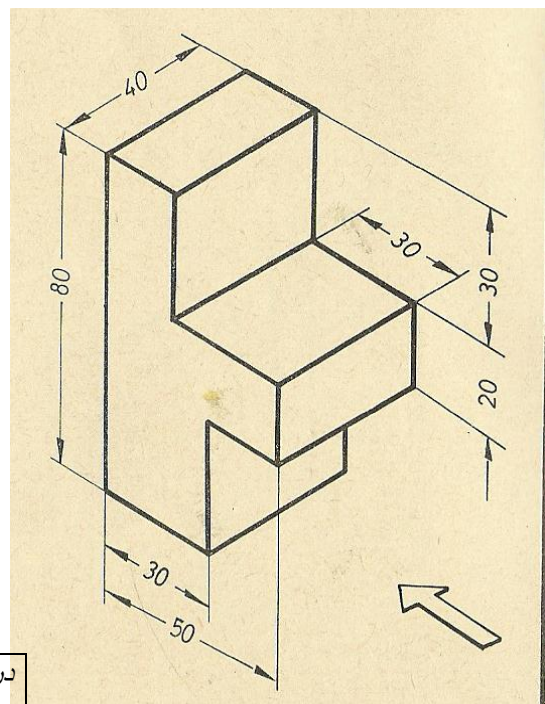


دڅنگ د ایزومتریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو اړخونو کی تخنیکي رسم په  
مقیاس د 1:1 بشپړ کړی



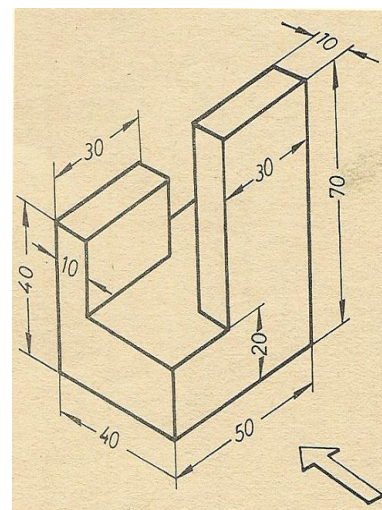
|  |                 |
|--|-----------------|
|  | درسم کوونکی نوم |
|--|-----------------|

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



درسم کوونکی نوم

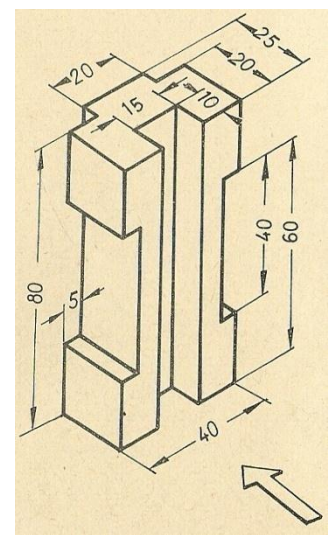
دڅنگ د ایزومتریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو اړخونو کی  
تخنیکي رسم په مقیاس د 1:1 بشپړ کړی



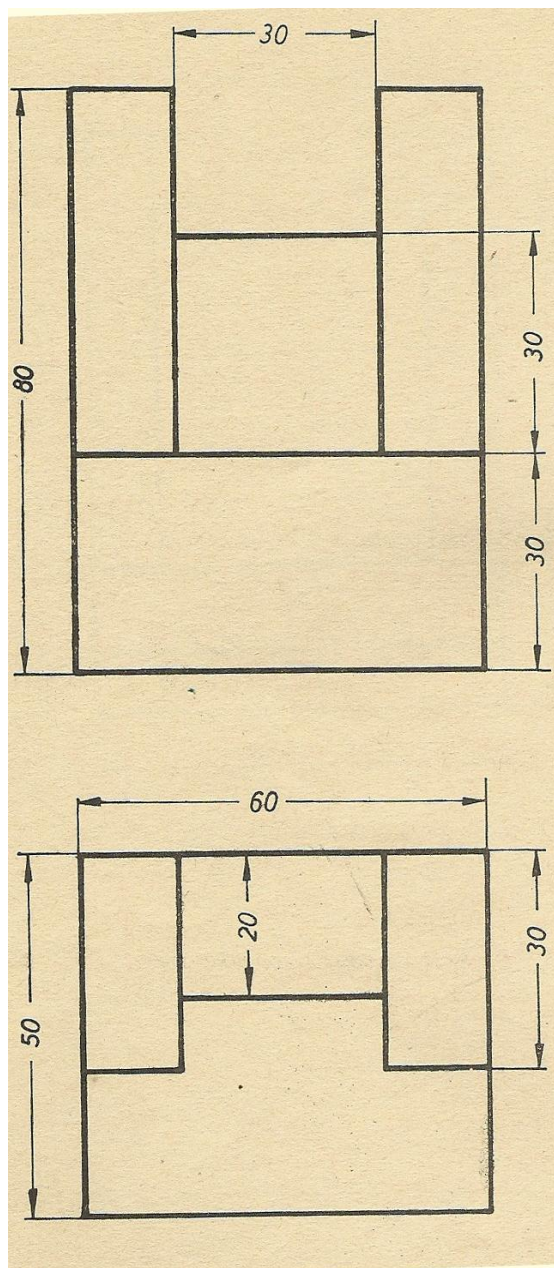
درسم کوونکی نوم

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

تخنیکي رسم په مقیاس د 1:1 بشپړ کړی

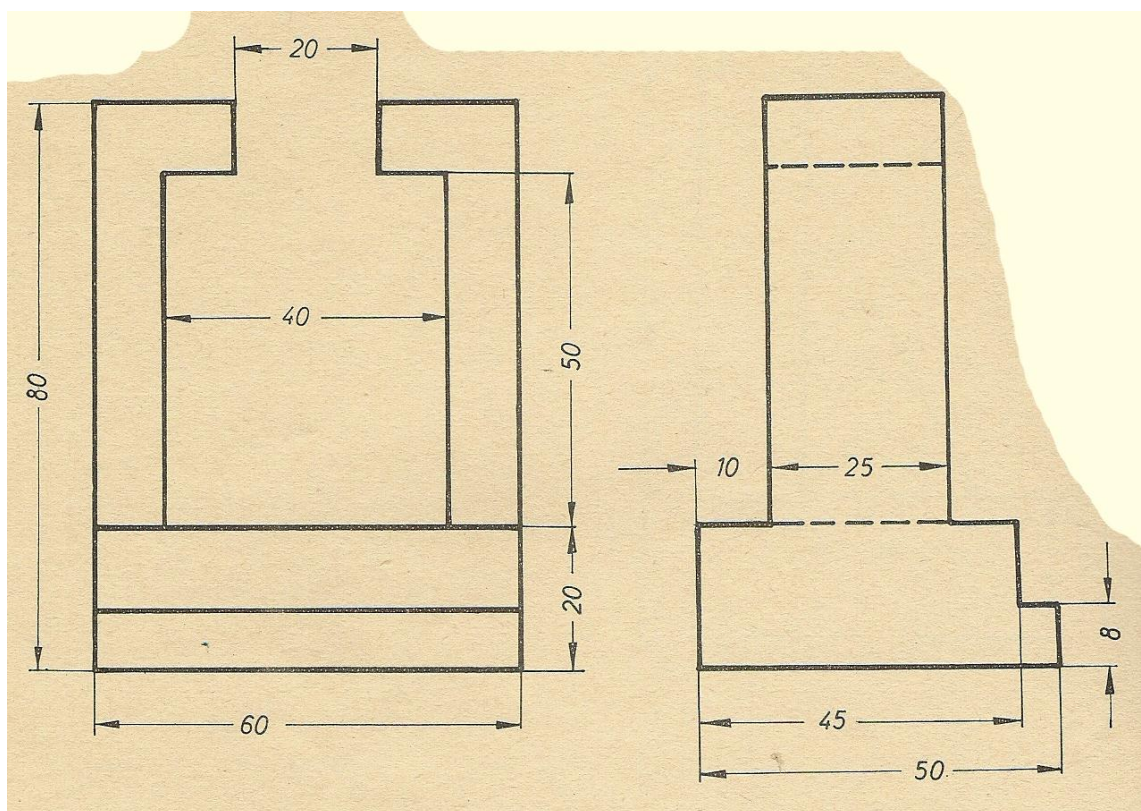


درس کونکی نوم



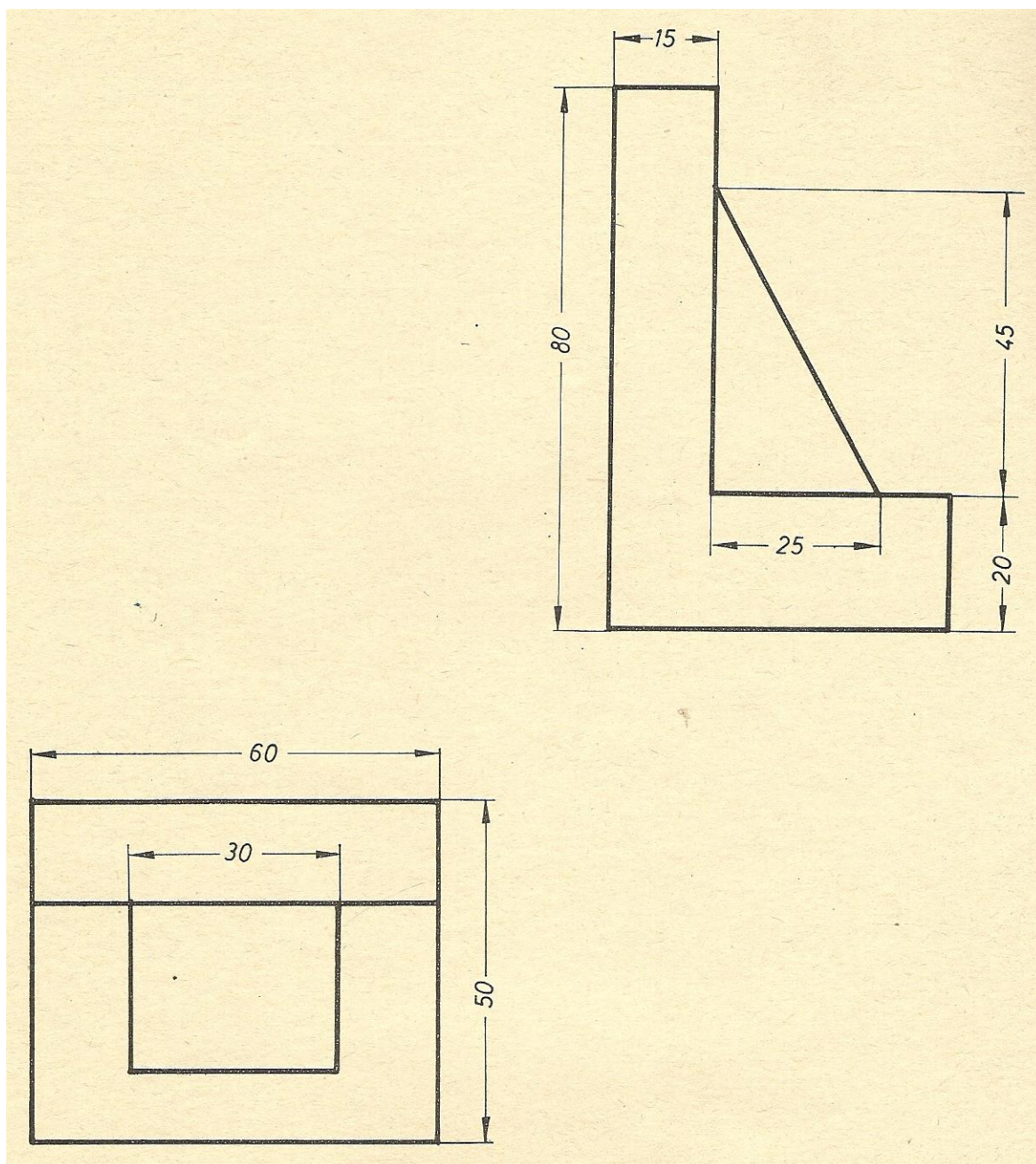
د درکړې شوی مخامخ اړخ او د پورتنۍ اړخ تخنیکي رسم څخه د کین اړخ رسم بشپړ کړی .





د درکړې شوي مخامخ اړخ او دشي اړخ تخنیکي رسم څخه د پورتنۍ اړخ رسم بشپړ کړی .

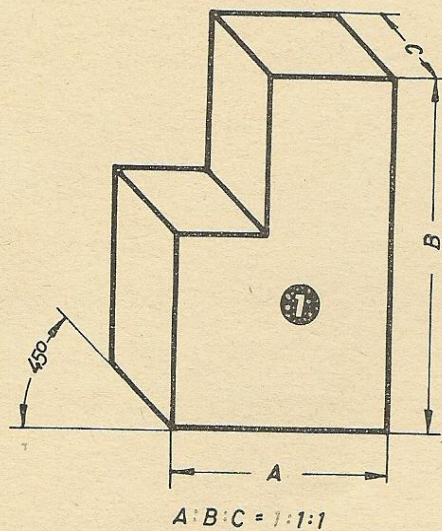
درسم کوونکي نوم



د در کړی شوی پورتنی اړخ او د بڼې اړخ تخنیکي رسم څخه د مخامخ اړخ رسم بشپړ کړی .

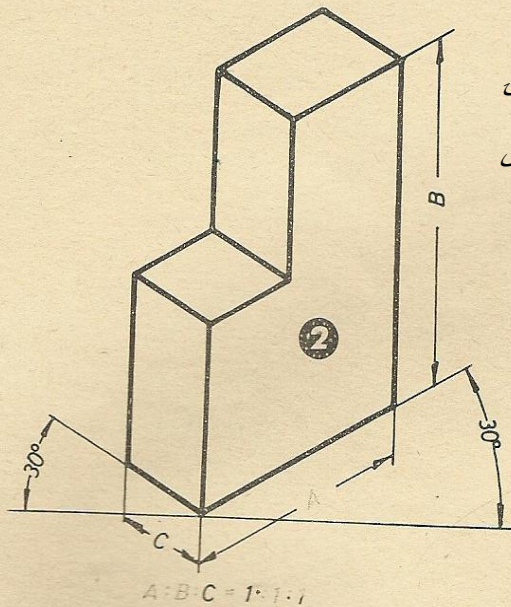


## کبره مکعبی نما



1 که چیری و غوارو چه یو تخنیکي رسم په مکعبی رسم وارو 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 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 تخنیکي رسم په مکعبی رسم بدل شو

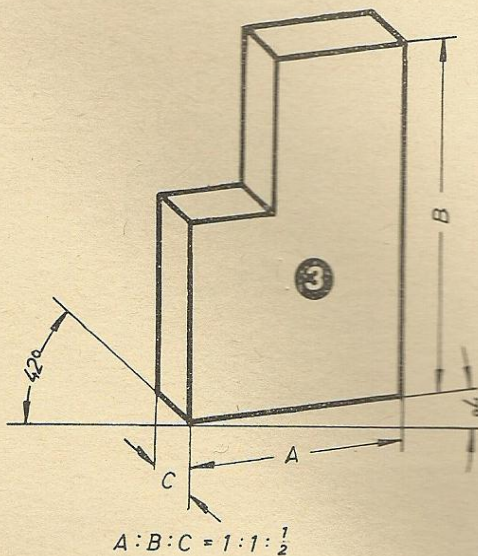
2 ایزو متریکه نما :



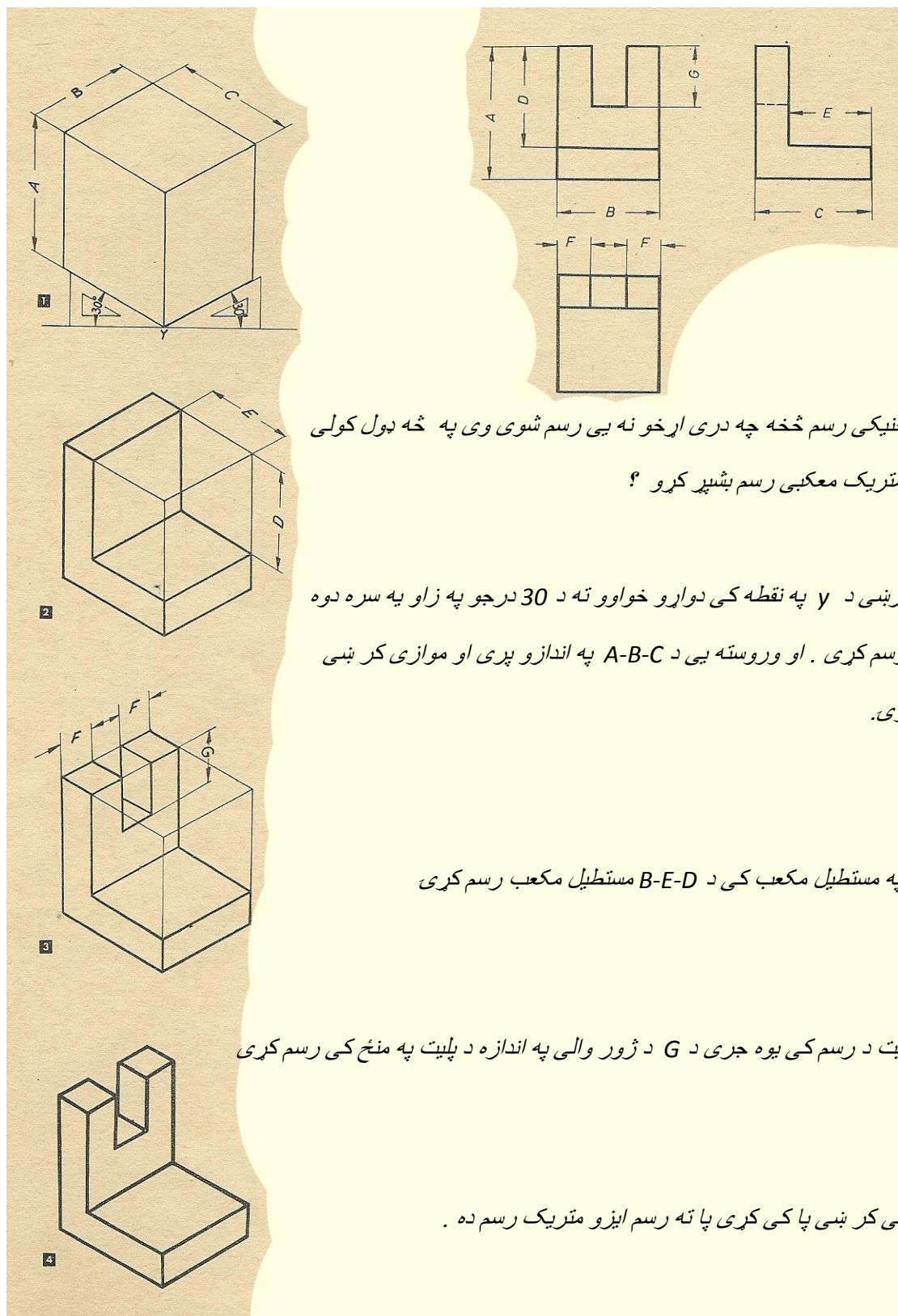
دافقی کرښی په یوه نقطه کی دواړو خواوو ته د 30 درجو په زاویه سره نری کرښی رسم کړی او وروسته د جسم د نری گونو ابعادو په اندازه سره یی پری کړی . په همدی ترتیب یی د ټولو سطحو موازی کرښی بشپړی کړی .

دا ډول مکعبی رسم ته ایزو متریک رسم وایی .

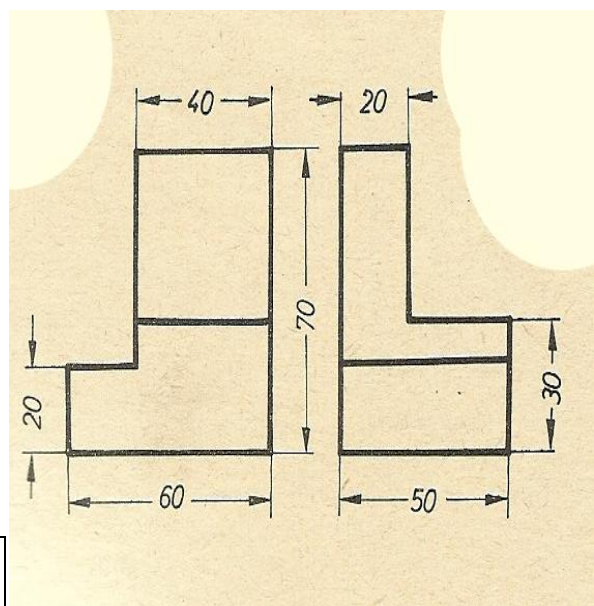
3 د یمتریکه نما :



دافقی کرښی پ یوه نقطه کی شی خواته په اندازه د 7 درجو او کینی خواته په زاویه د 42 درجو کیری نری کرښی رسم کړی . او وروسته یی لوړ والی او سور په خپله اصلی اندازه او پریږ والی یی په نیمه اندازه پری کړی . د ټولو سطحو موازی کرښی یی بشپړی کړی دا ډول مکعبی رسم د یمتریک رسم په نوم یادیری .

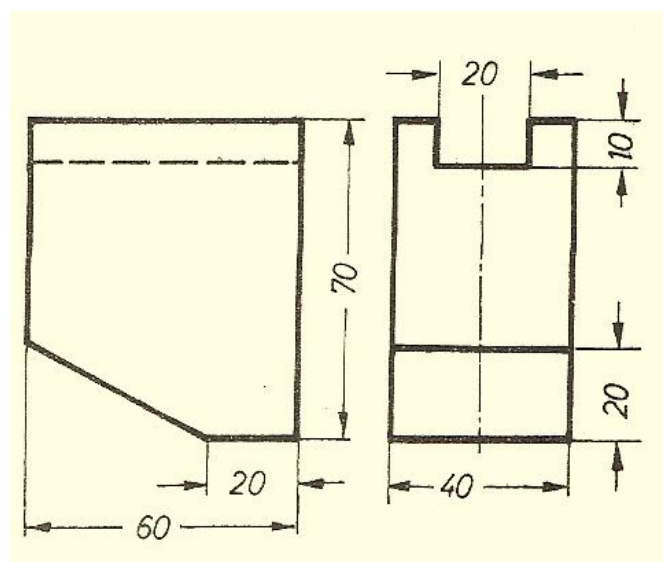


د درکړی شوی مخامخ اړخ او د ښی خوا اړخ څخه  
تاسو د ایزو متریک مکعبی اړونده انځور بشپړ  
کړی .



د رسم کوونکي نوم

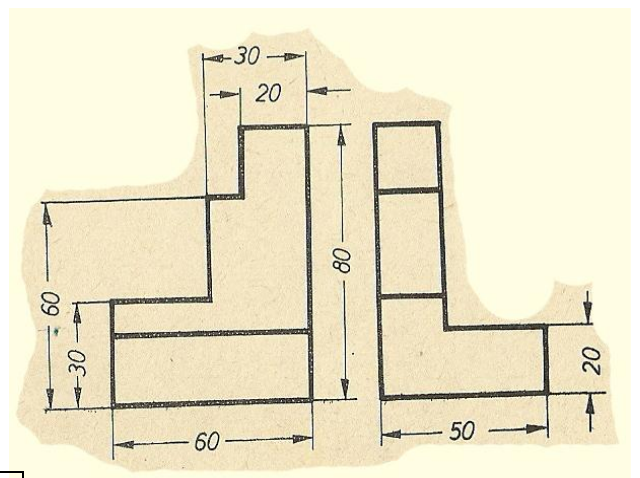
د درکړی شوی مخامخ اړخ او د بڼې خوا اړخ څخه  
تاسو د ایزو متریک مکعبی اړونده انځور بشپړ  
کړی .



د رسم کوونکي نوم

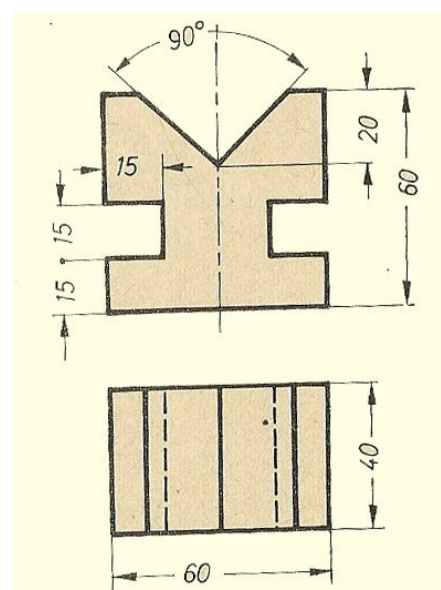


د درکړې شوی مخامخ اړخ او د بڼې خوا اړخ څخه  
تاسو د ایزو متریک مکعبی اړونده انځور بشپړ  
کړی .



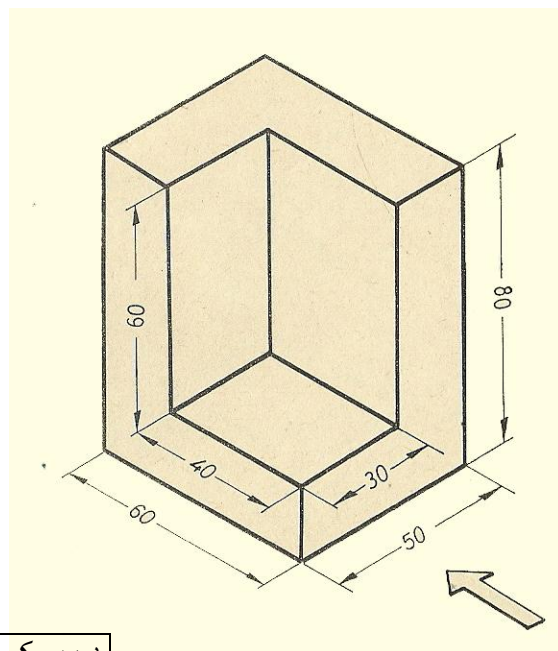
د رسم کونکي نوم

د در کړی شوی مخامخ اړخ او پورتنی اړخ تخنیکي رسم څخه تاسو  
ایزو متریک مکعبی اړونده انځور بشپړ کړی



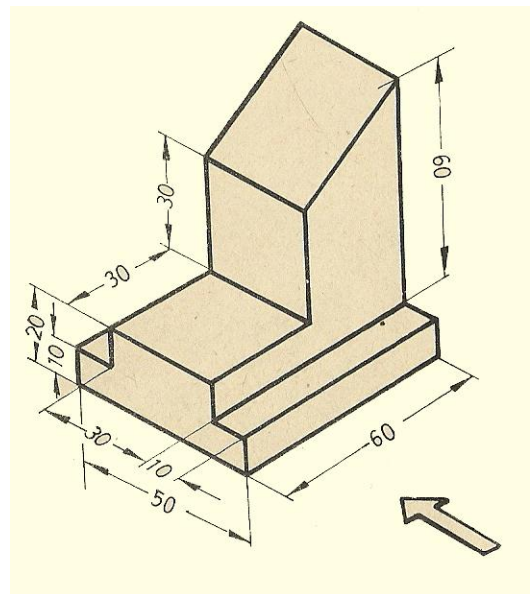
د رسم کونکي نوم

د درکړې شوی ایزو متریک مکعبی رسم څخه تاسو  
په دریو اړخونو کې تخنیکي رسم بشپړ کړئ.



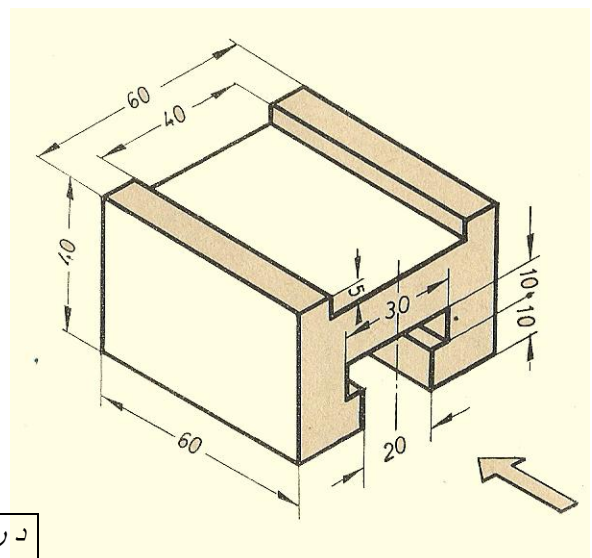
د رسم کوونکي نوم

د درکړې شوی ایزو متریک مکعبی رسم څخه تاسو  
په دریو اړخونو کې تخنکی رسم بشپړ کړئ.



د رسم کوونکي نوم

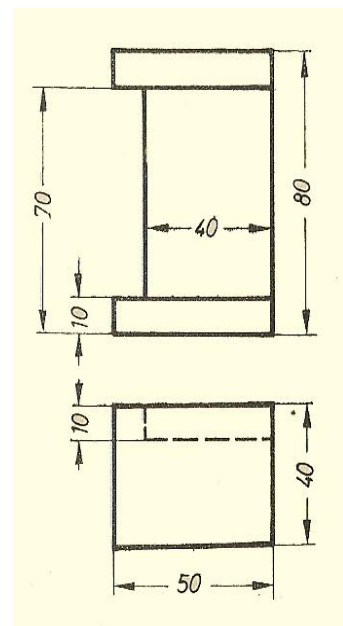
د درکړی شوی ایزو متریک مکعبی رسم څخه تاسو  
په دریو اړخونو کې تخنکی رسم بشپړ کړئ.



د رسم کوونکي نوم

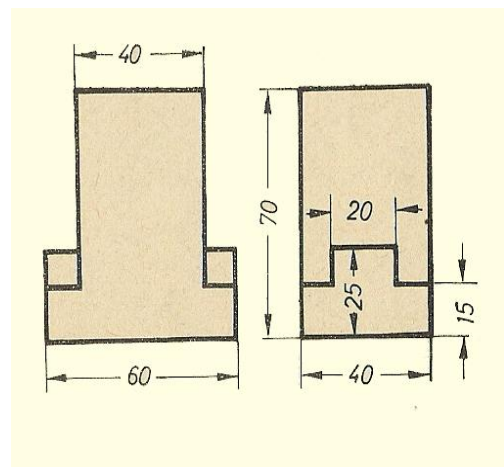


د درکړی شوی مخامخ اړخ او پورتنی اړخ څخه د شې اړخ  
نما بشپړ کړی .



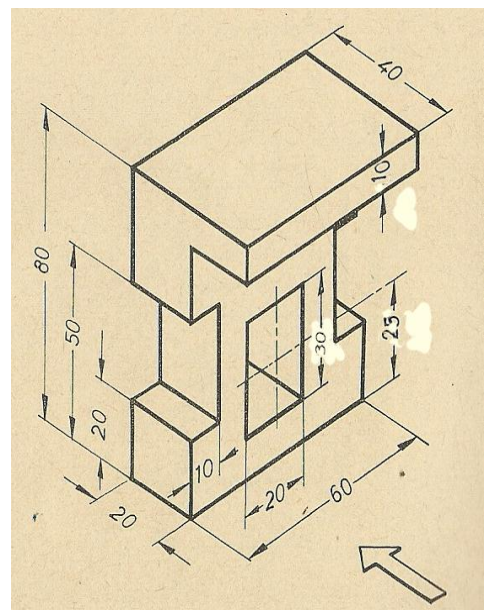
د رسم کوونکي نوم

د درکړې شوی مخامخ اړخ او د کین اړخ څخه تا سود پورتنی اړخ  
نما بشپړه کړی



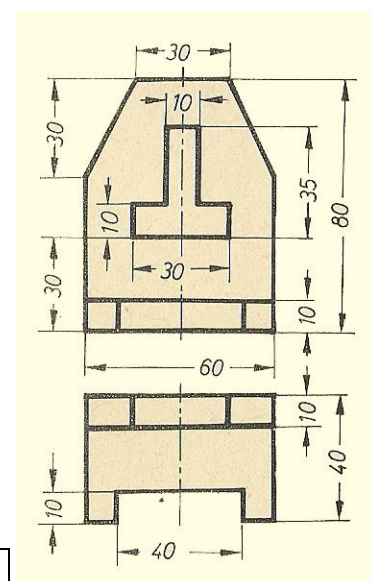
درس کونکي نوم

د در کړی شوی ایزو متریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو  
اړخونو کی تخنیکي رسم بشپړ کړی .



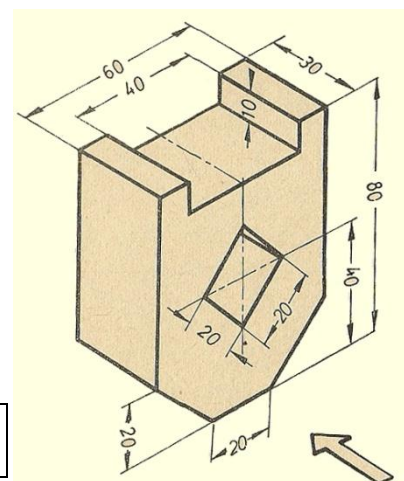
د رسم کوونکی نوم

د درکړې شوي مخامخ اړخ او پورتنی اړخ رسمونوله مخې څخه د ښي اړخ انځور  
بشپړ کړي .



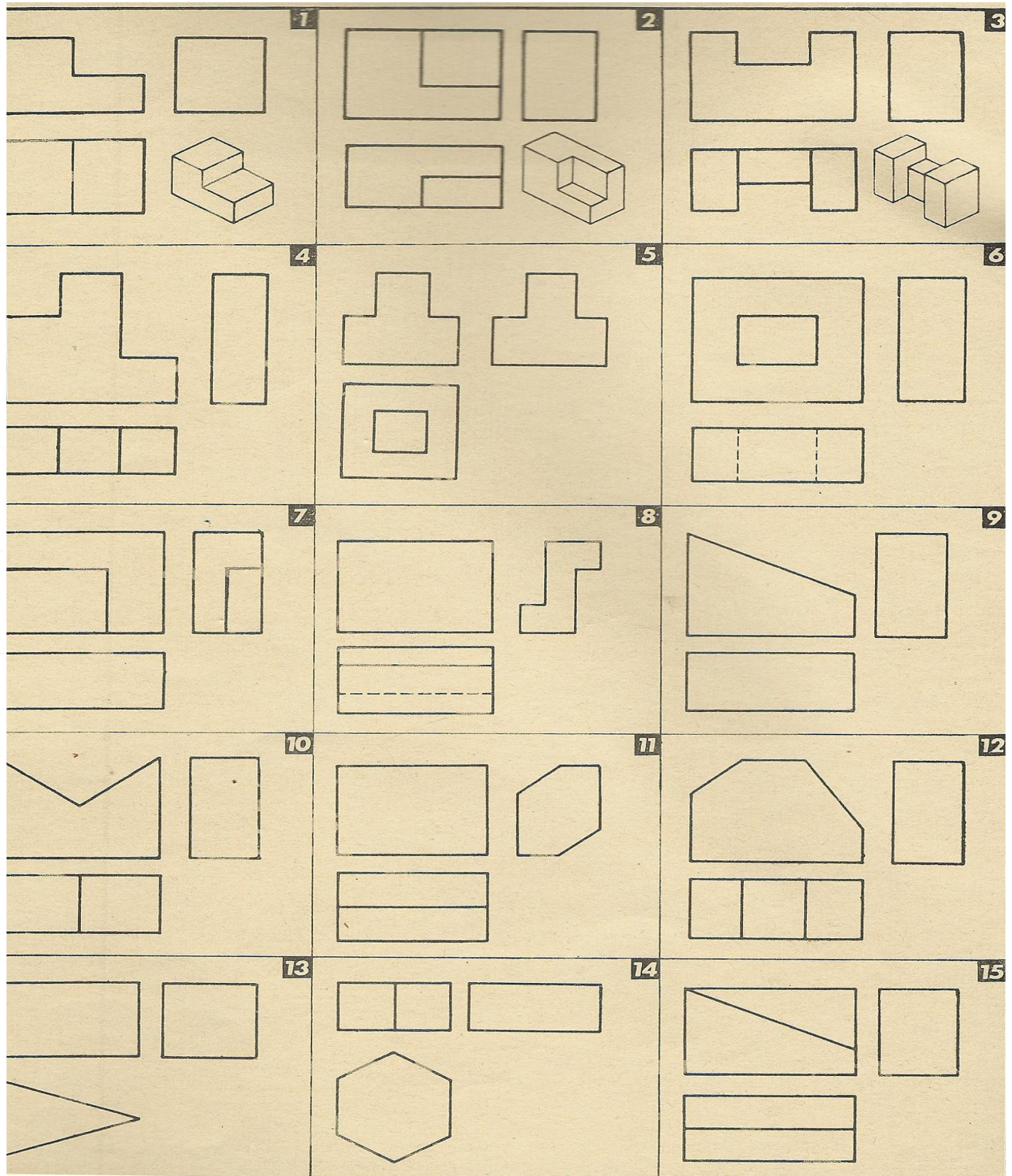
درسم کونکي نوم

د درکړې شوی ایزو متريک مکعبی رسم څخه تخنیکي رسم په دریو اړخونو کې  
بشپړ کړئ



د رسم کوونکي نوم





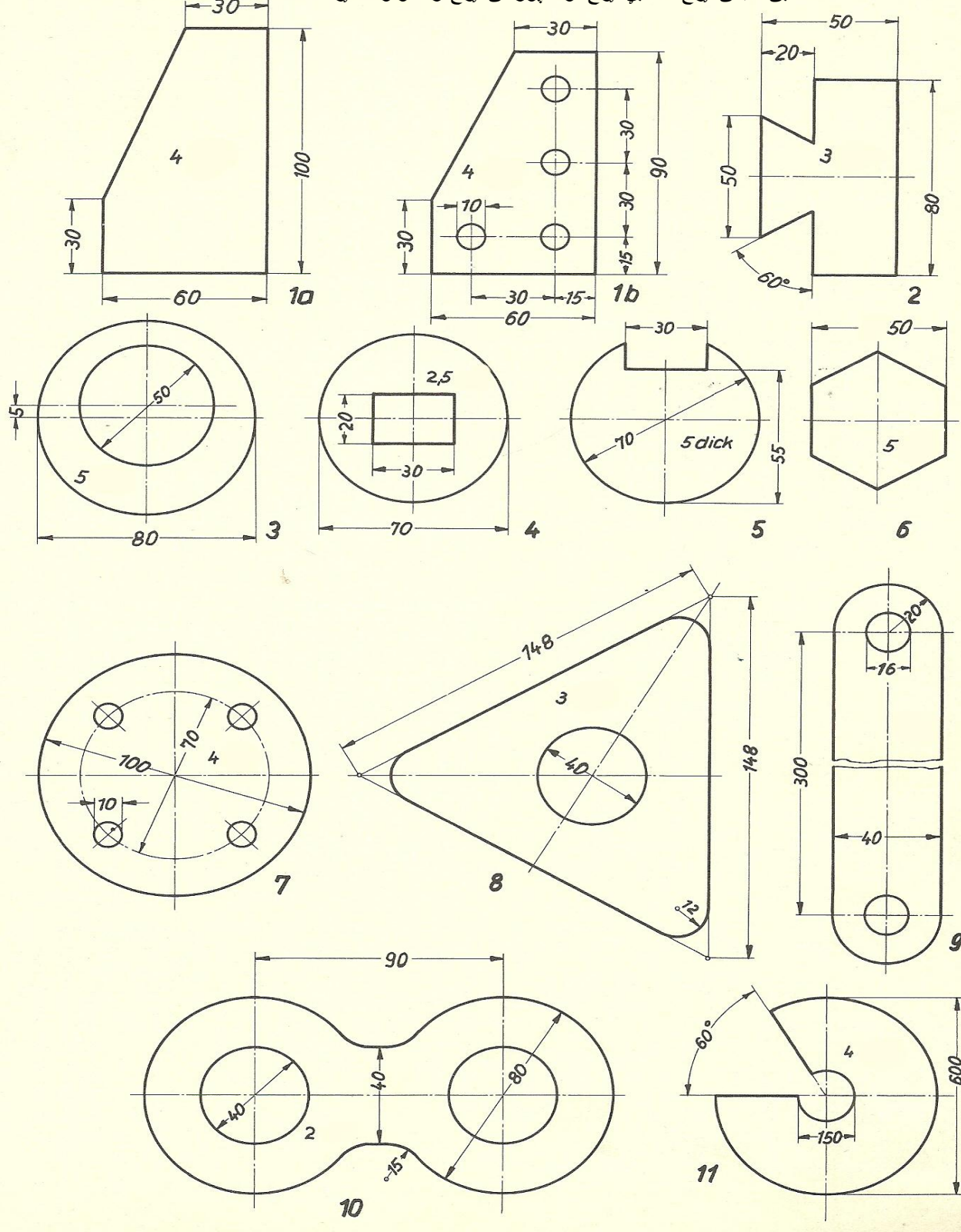
د پانی په دی مخ کی نیمگری رسمونه بشپړ کری



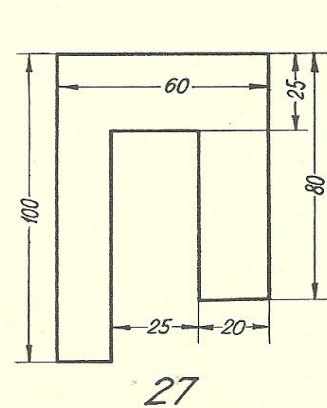
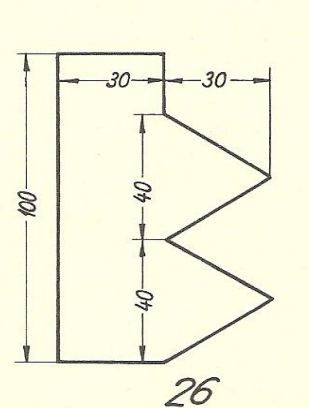
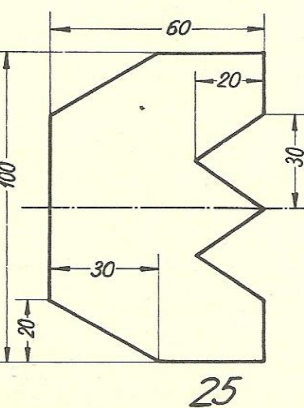
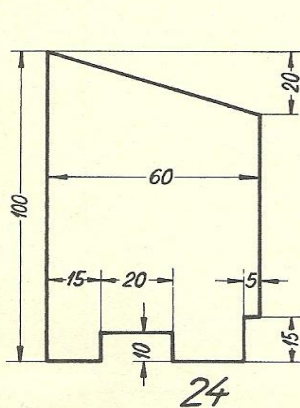
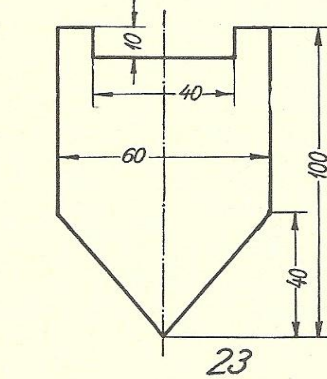
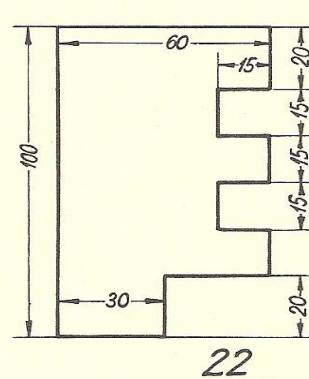
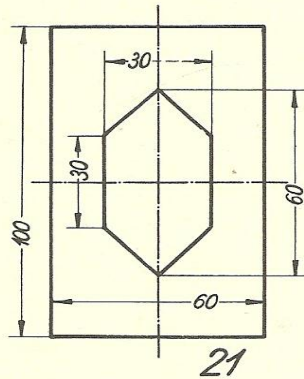
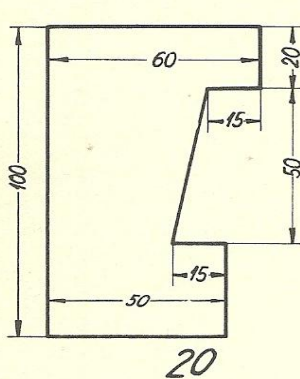
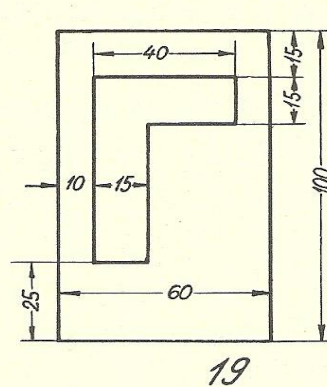
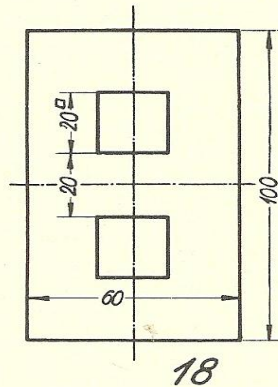
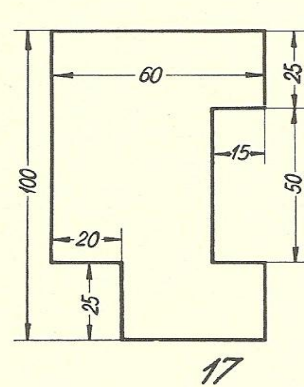
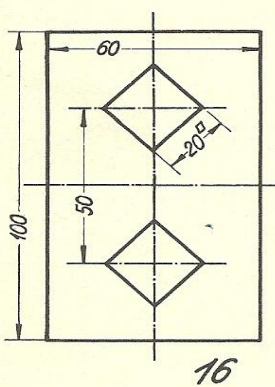
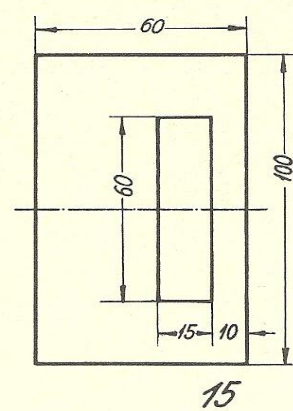
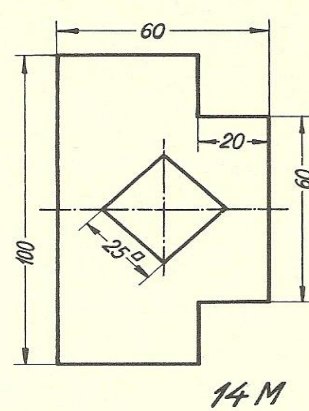
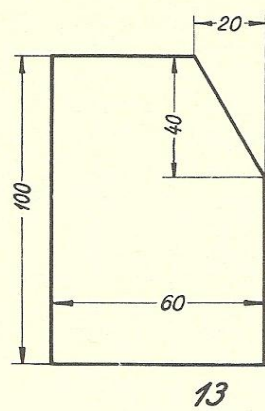
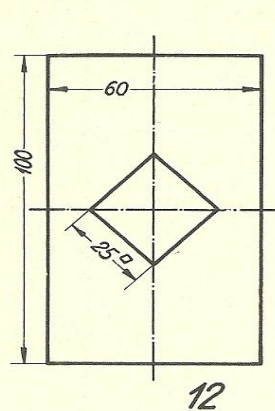
## دهموارو تیکو یو مخی رسمونه دوهم فصل

دنوموړیو رسمونو پریروالی له 5 ملی متر څخه زیات نه دی له همدی کبله

بی د بنی اړخ - کین اړخ او د پورتنی اړخ رسمونو ته اړه نشته.

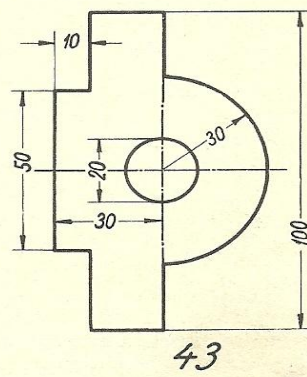
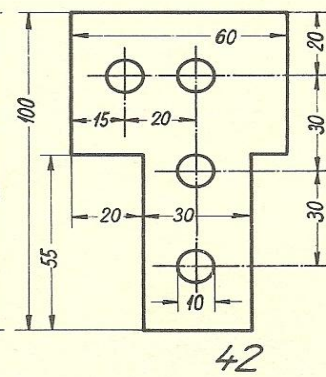
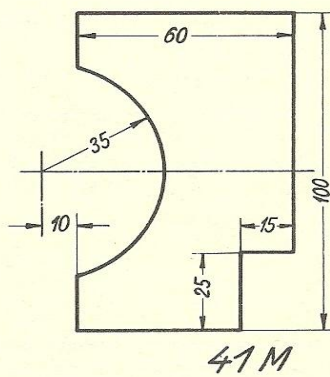
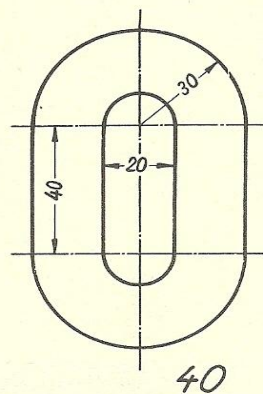
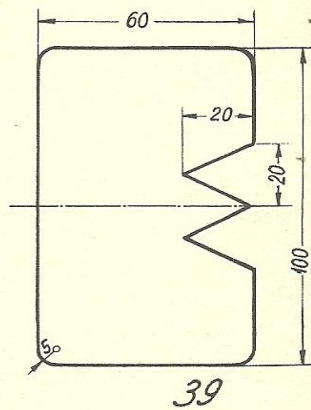
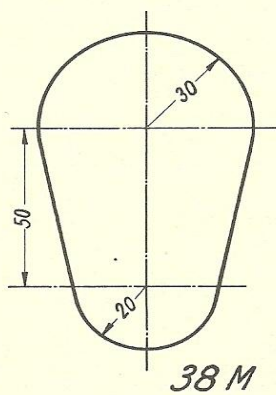
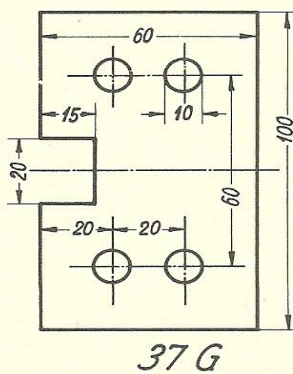
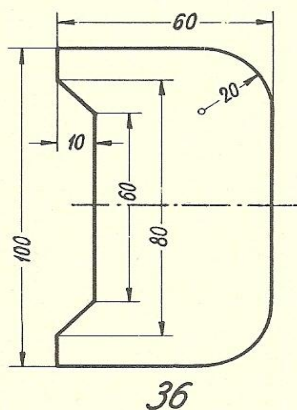
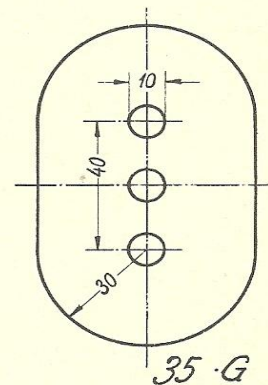
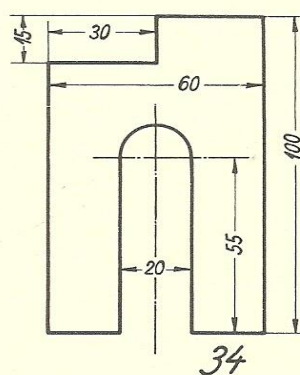
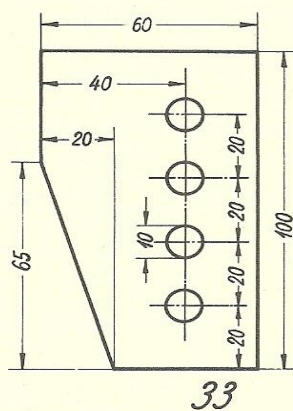
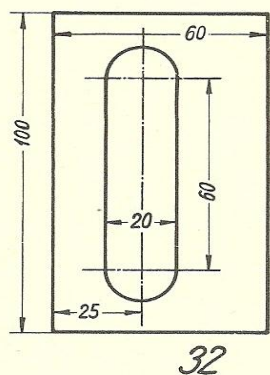
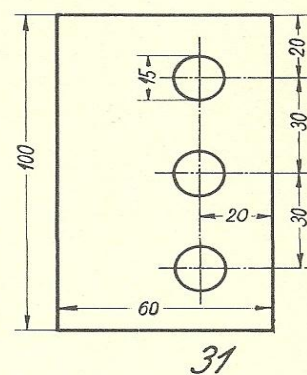
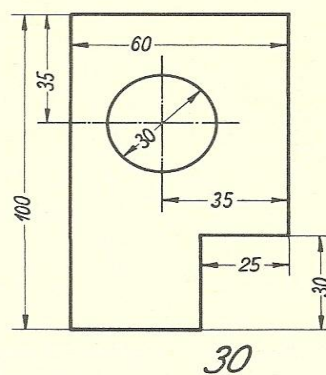
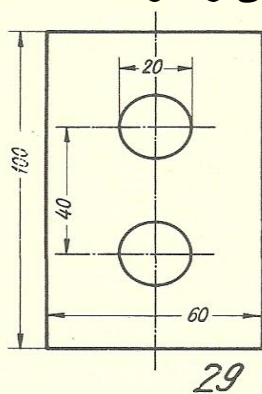
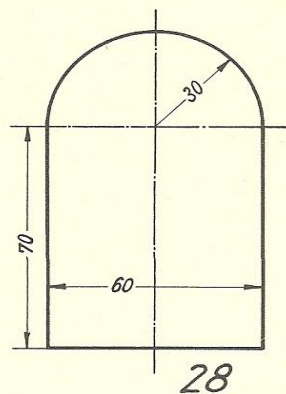


دهموارو تیکو یو مخی رسمونه

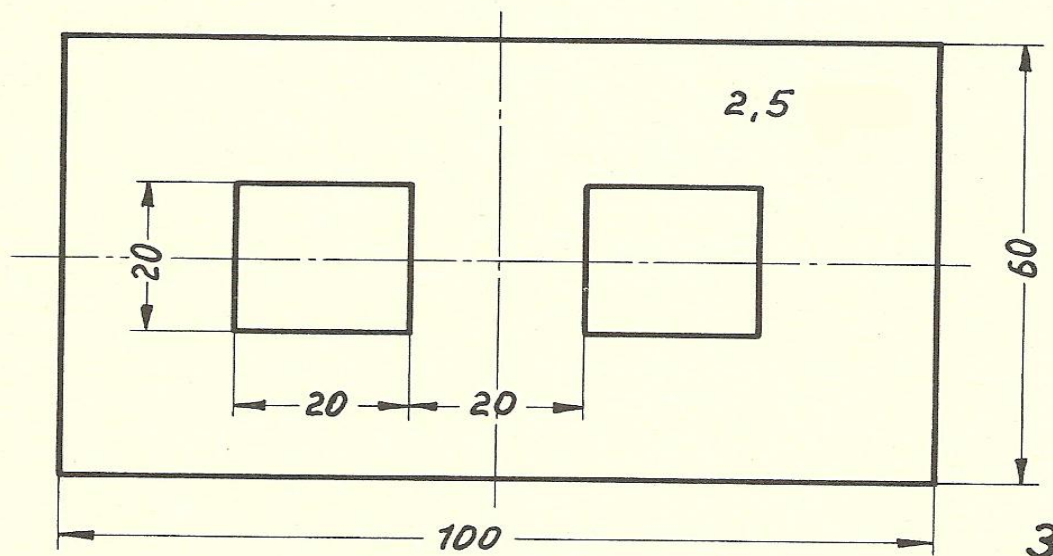
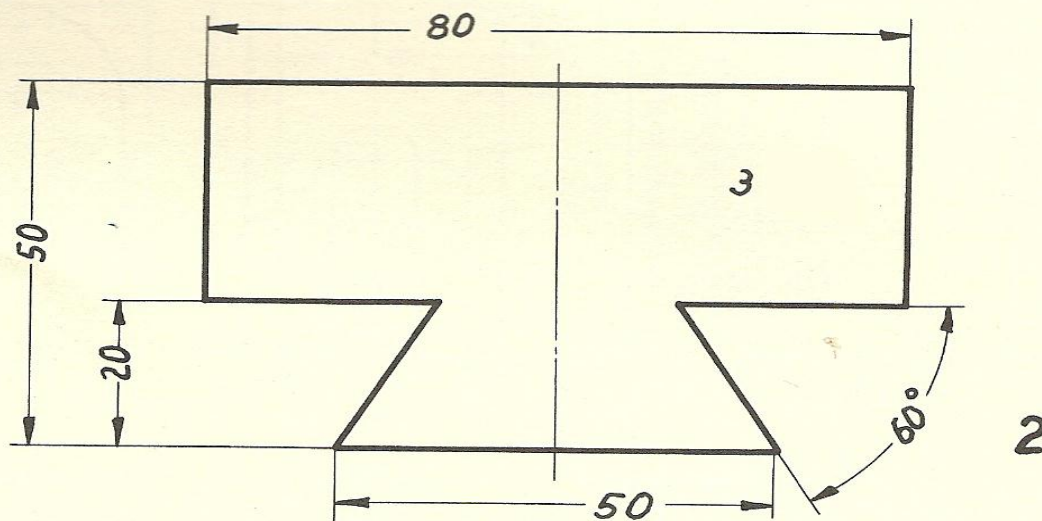
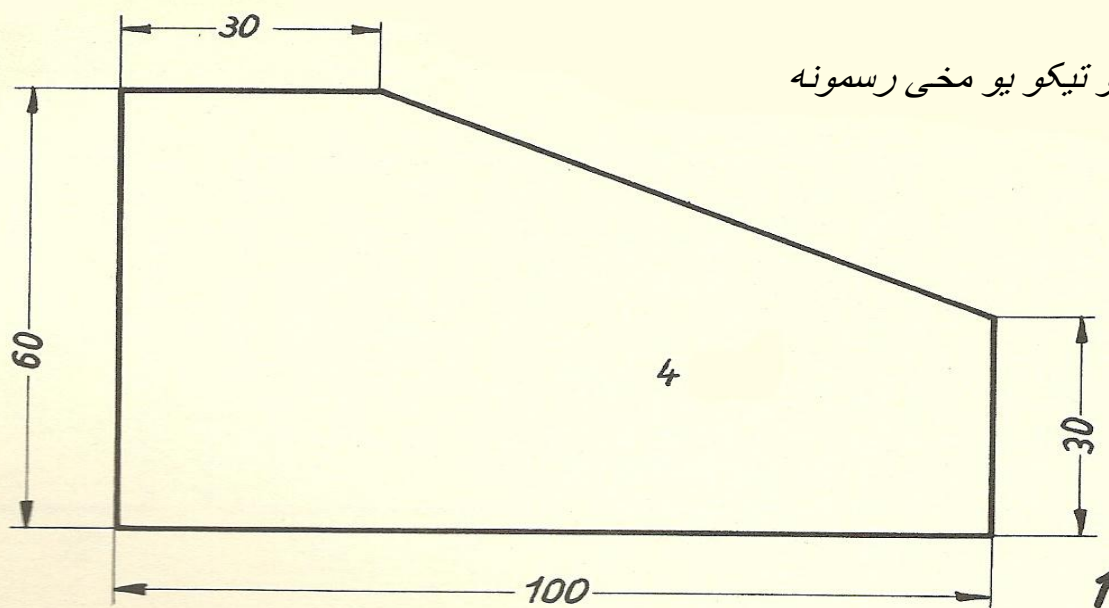




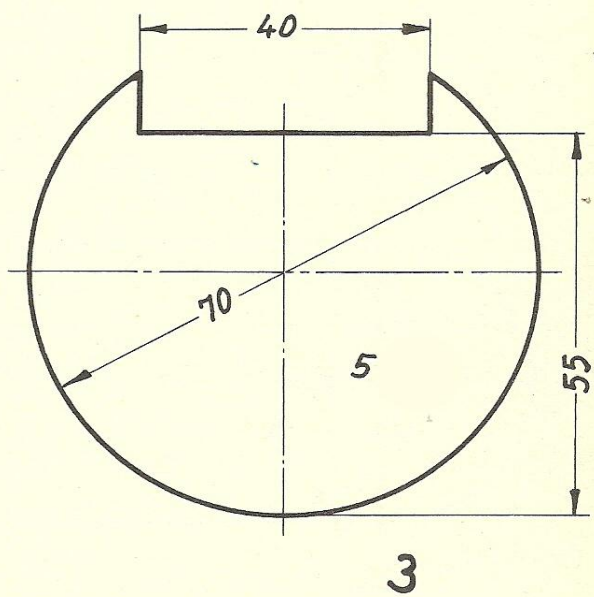
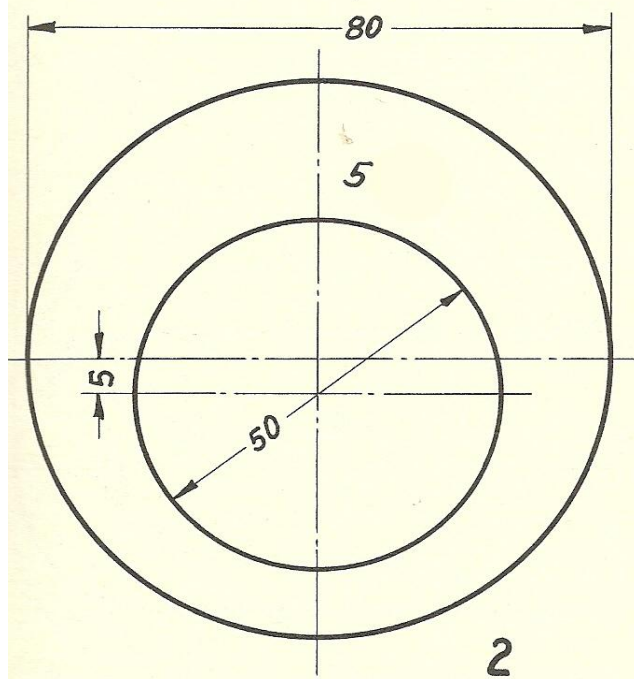
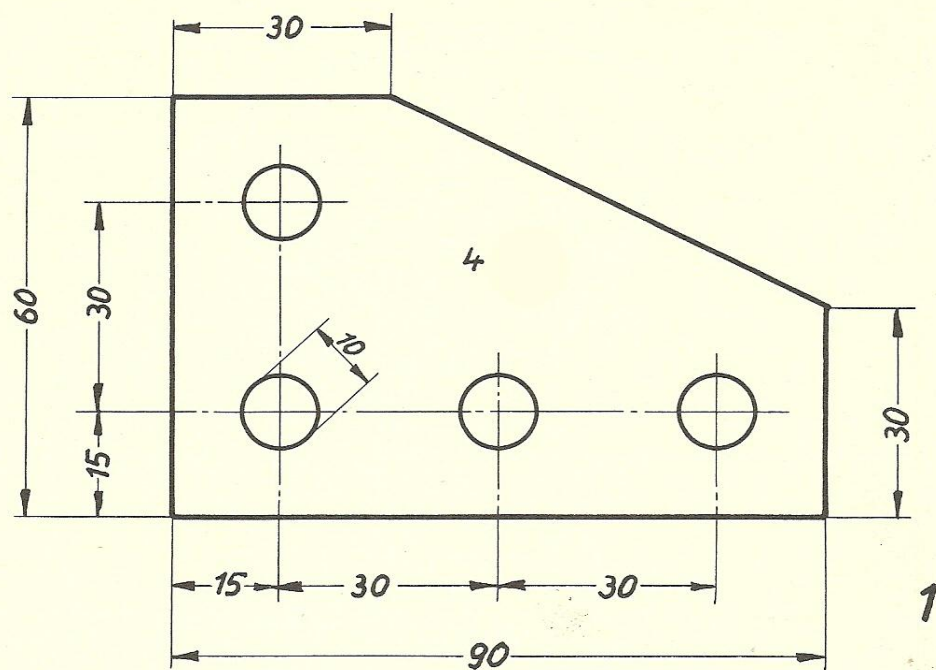
دهموارو تیکو یو مخی رسمونه



دهموارو تیکو یو مخی رسمونه

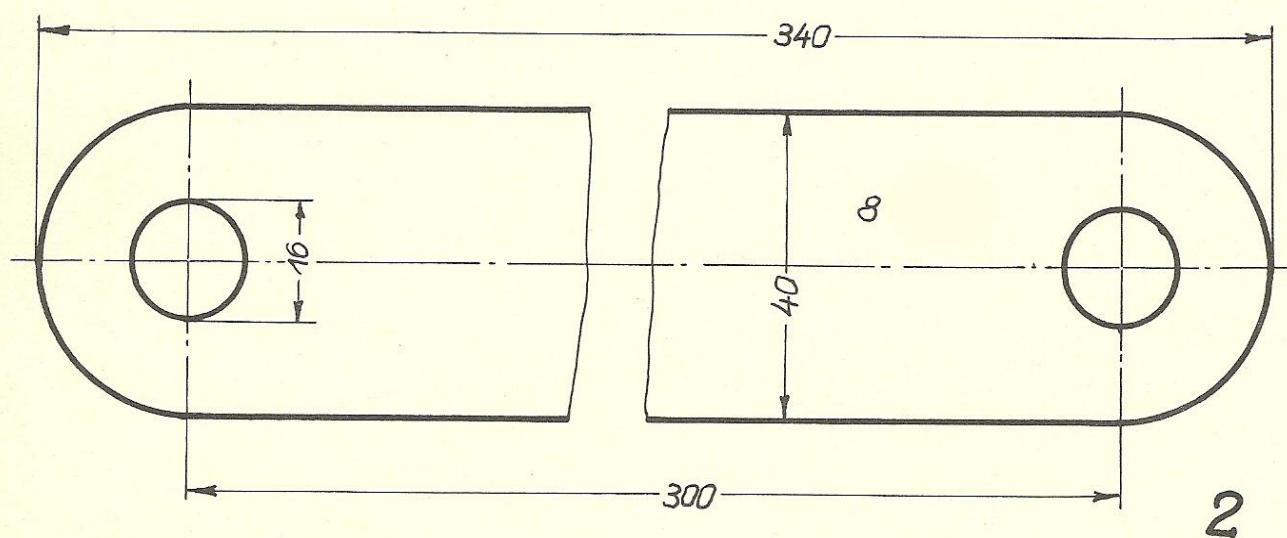
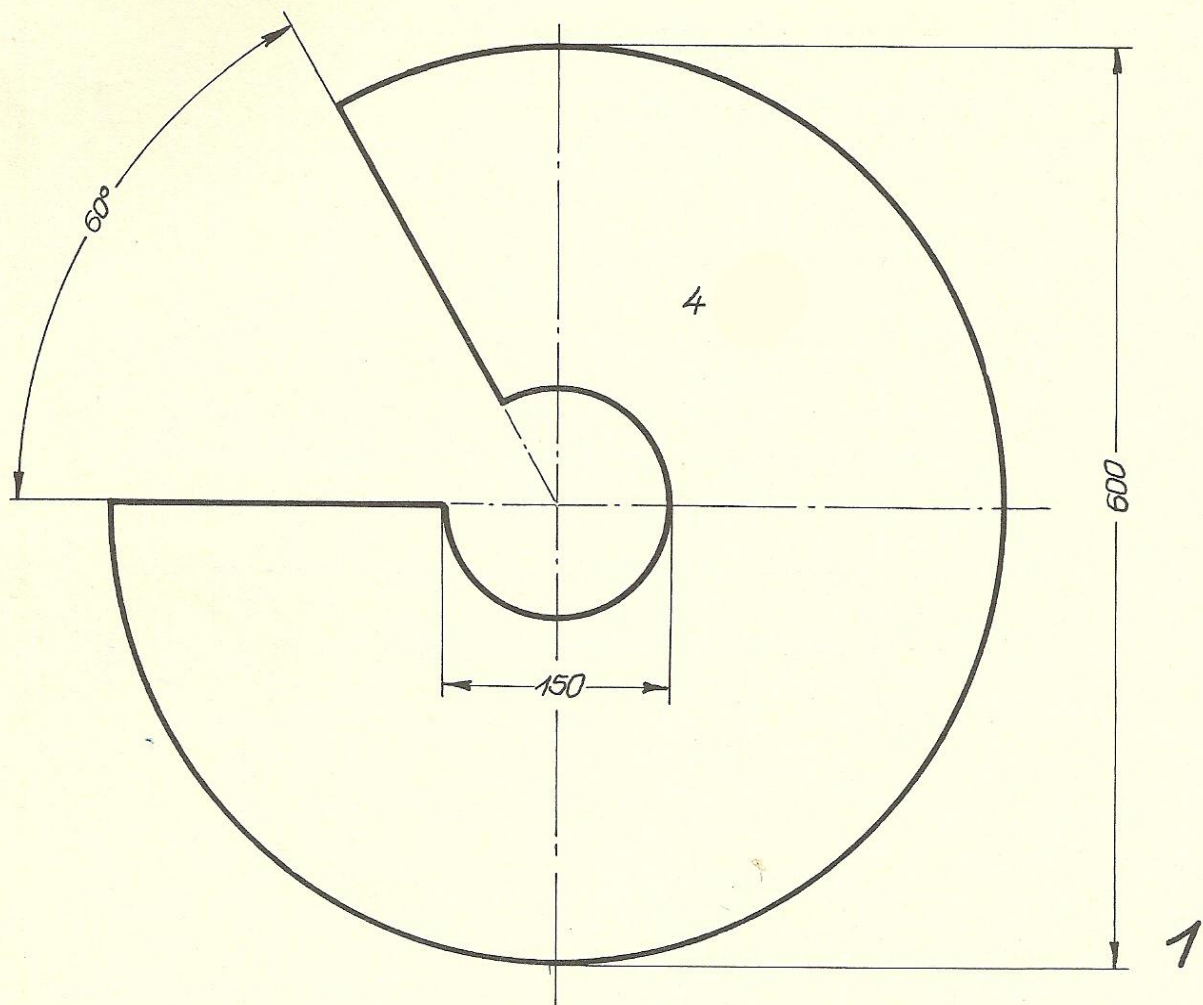


دهموارو تیکو یو مخی رسمونه

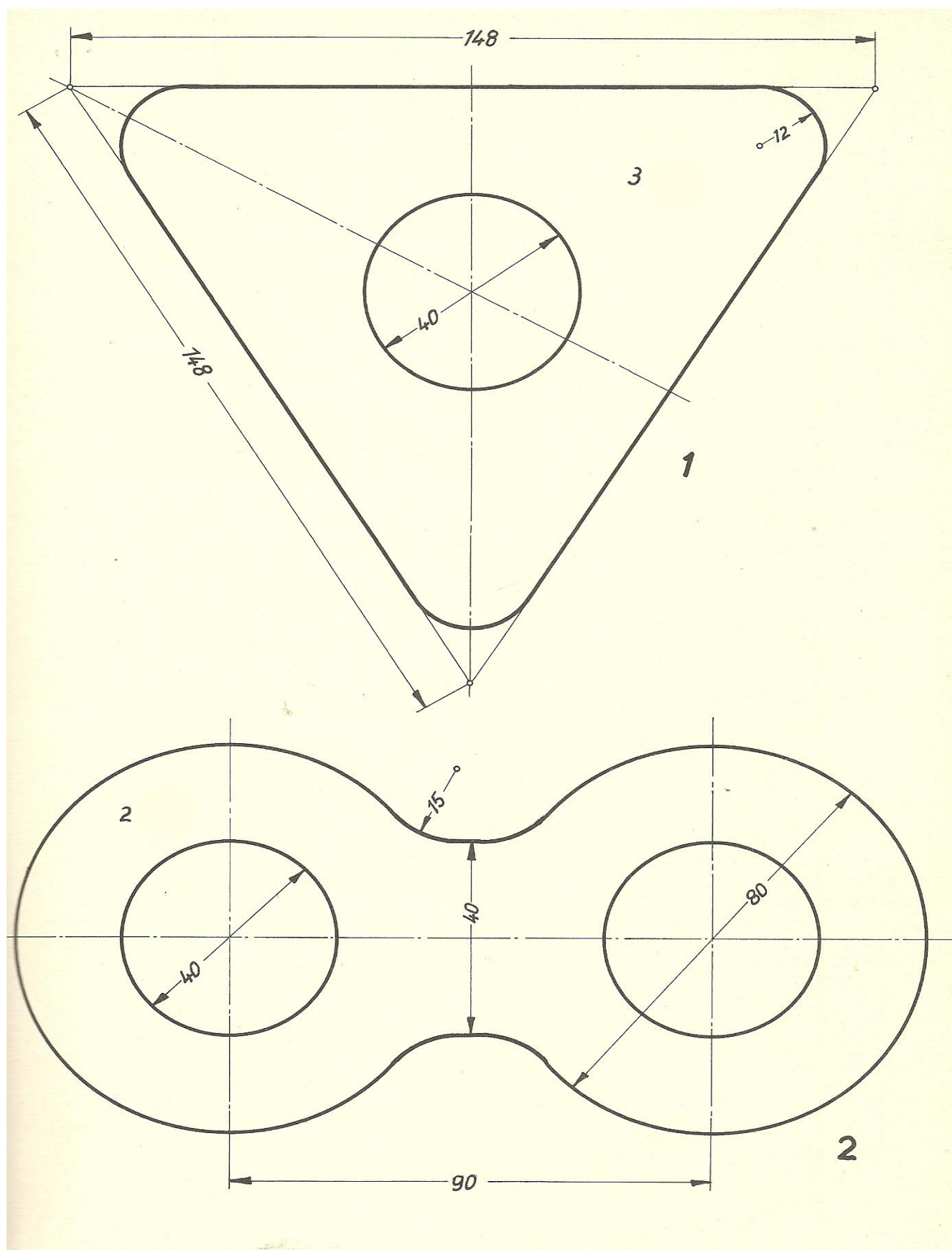




دهموارو تیکو یو مخی رسمونه



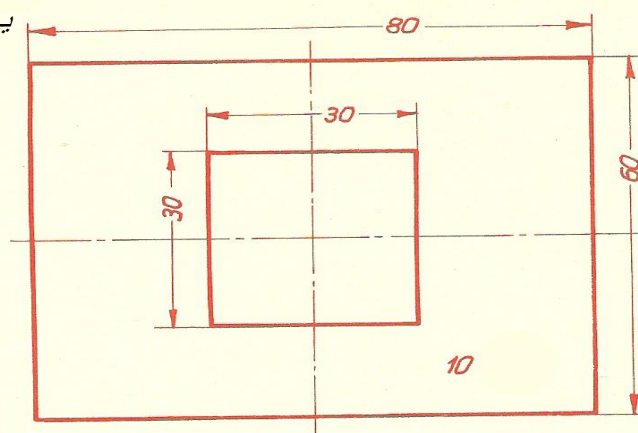
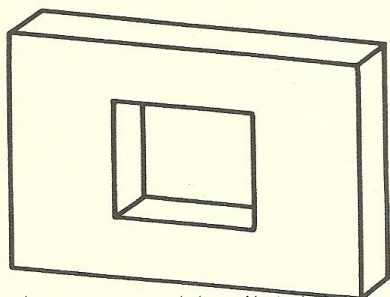
دهموارو تیکو یو مخی رسمونه



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

همواو فولاد چه اندازه یی 60.10.80 او په منځ کی

بی 30 ملی متر مربعی شکل کینل شوی دی.

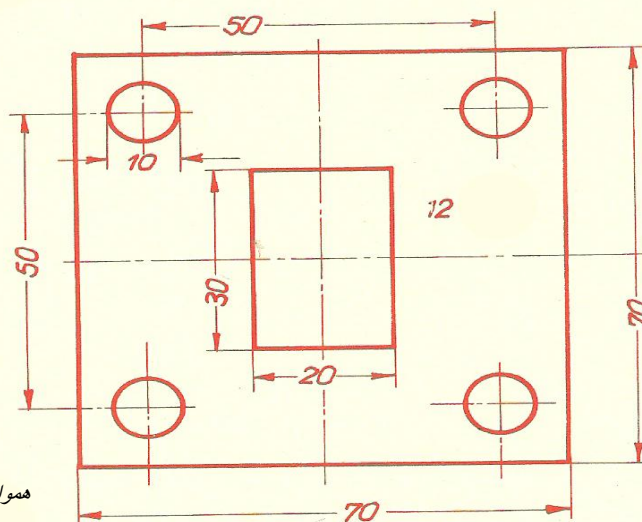
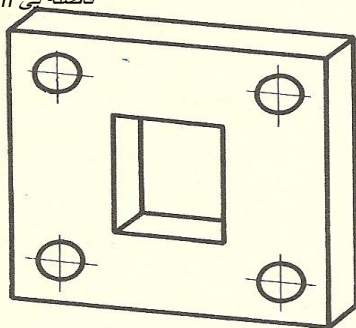


هموار فولاد چه اندازه یی 70.70.12 او په منځ

که یی په اندازه د 30.20 یو مستطیل ډوله سوری او

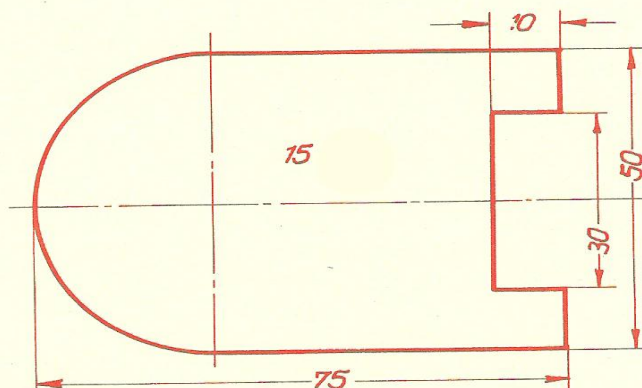
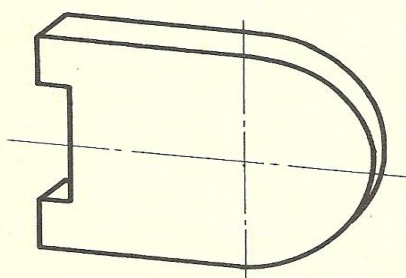
په کونجونو کی 4 برمی چه قطری یی 10 او منځی

فاصله یی 50mm



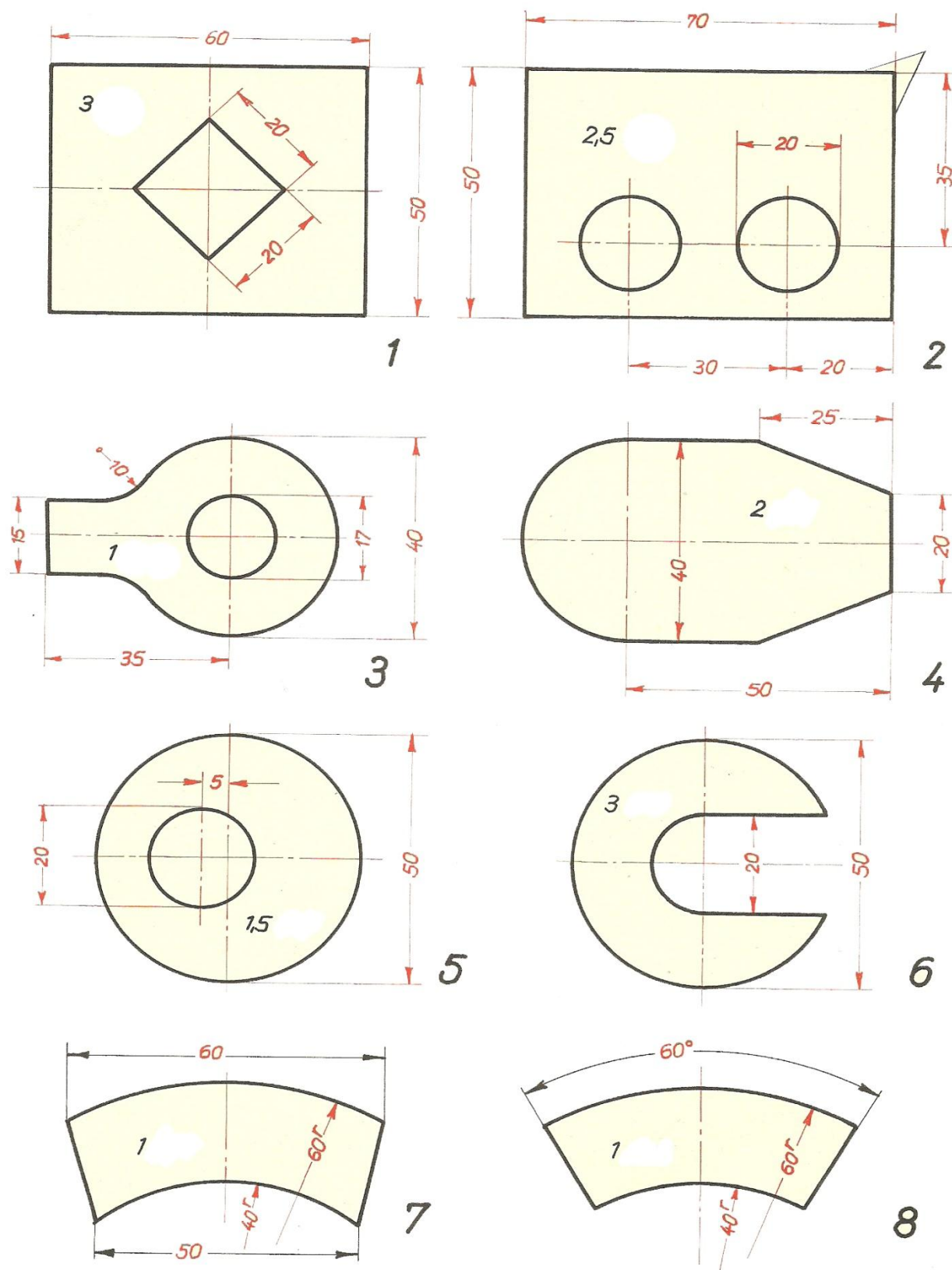
هموار فولاد چه اندازه یی 50.75.15 او په یوه سرکی یی په اندازه

د 30.10 جر او بل سربیی نیم دایره وی



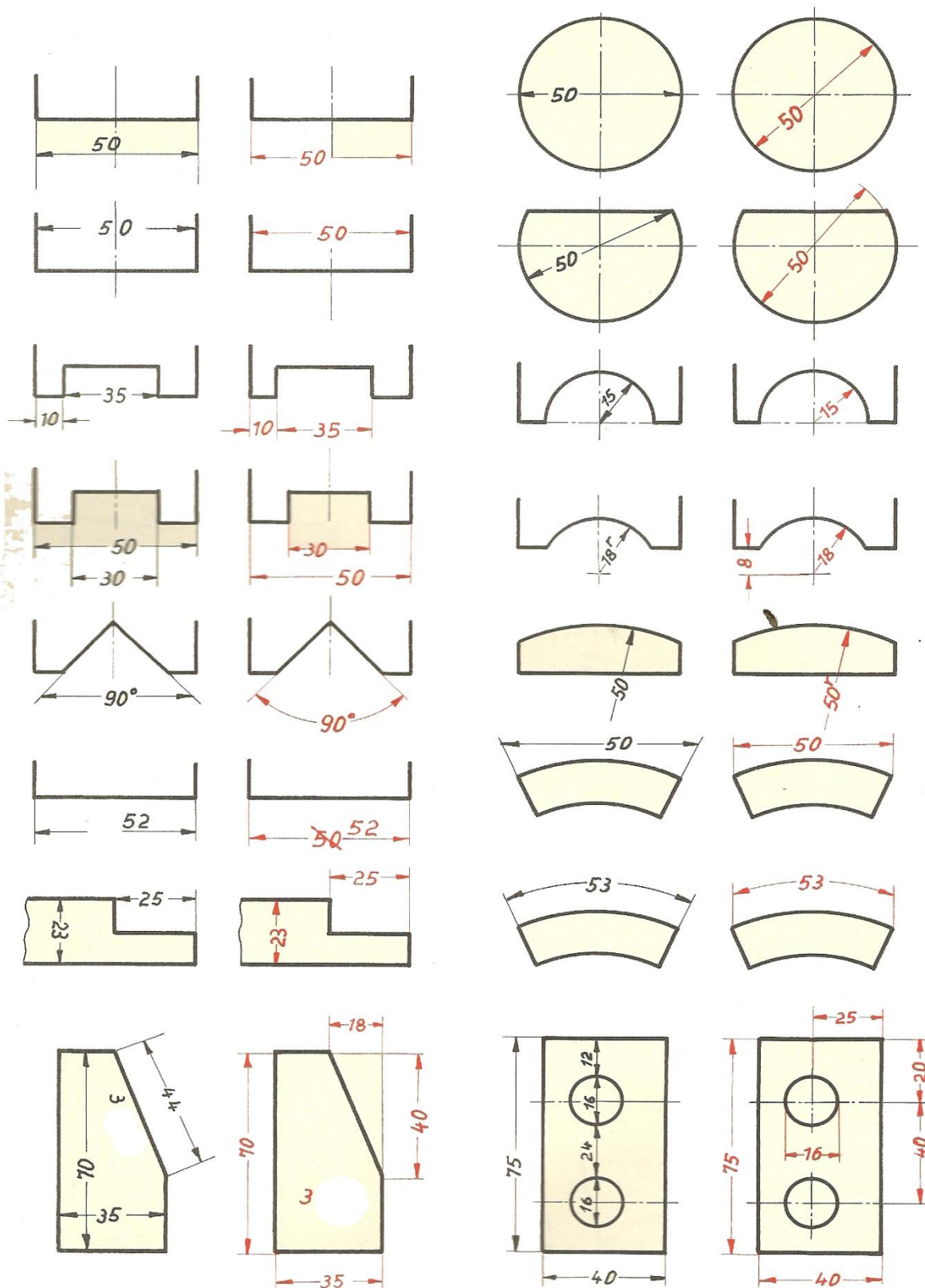
په اندازه د  $M=1:1$

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



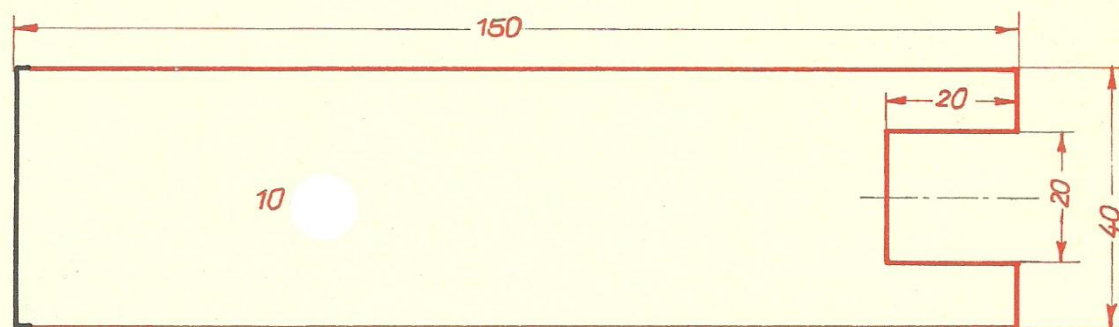


په لاندی رسمونو کښی د اندازو ورکولو غلطی اصلاح کری

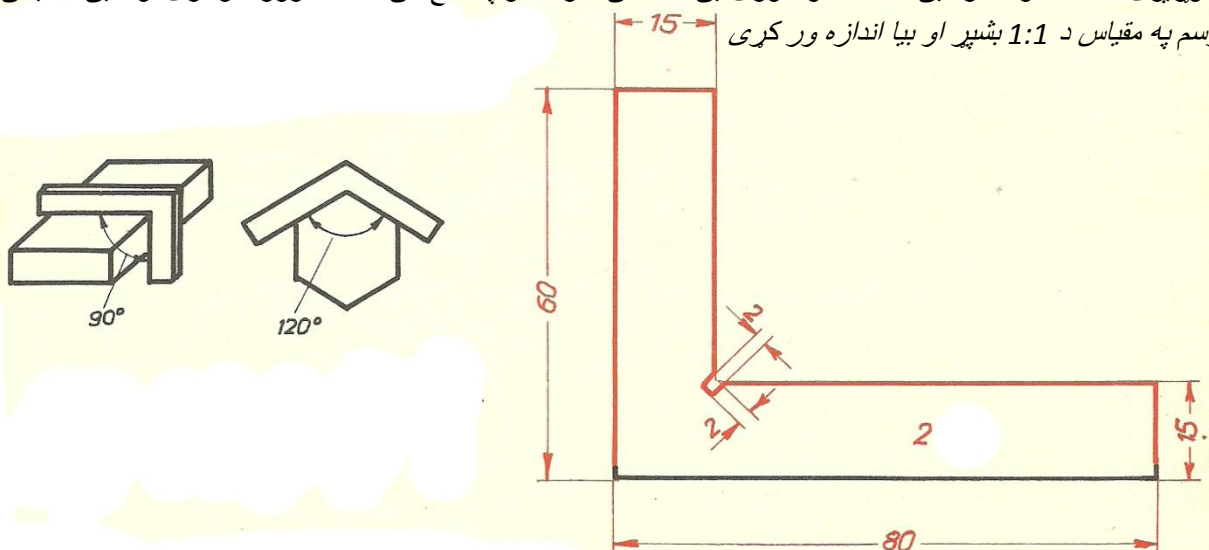




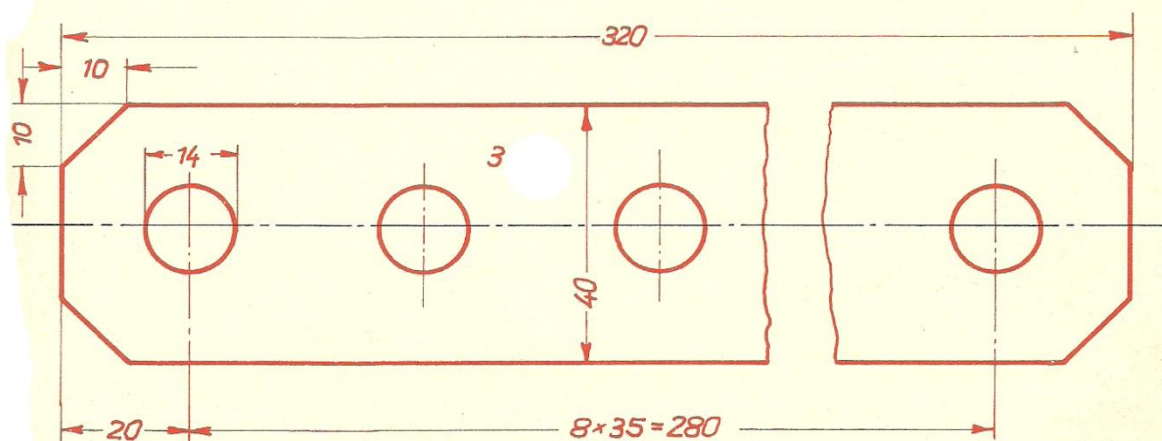
د هوارو فو لادو څخه چه اندازه يی 40.10.150mm او په يوه سرکی يی د چارخ د خلاصولو لپاره يو جر په اندازه د 20.20 کارول کيږي تاسو اول تیکه کار په مقیاس د 1:1 رسم کړی او وروسته له هغه څخه اندازه وړکړی



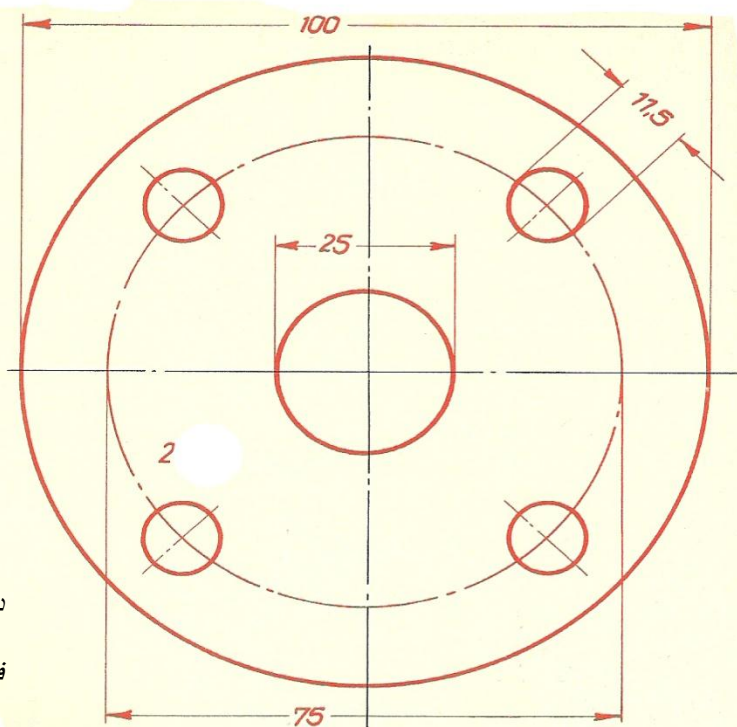
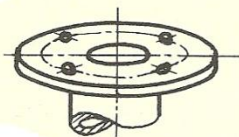
د بوی حلیې څخه چه پریروالی یی 2mm ده یو 90 درجی کچ او بل 120 درجی کچ د زاویو د اندازه کولو لپاره تری جوړیږي . د الا شو اندازه یی 80.60 او سوری یی 15 ملی متر ده او په منځ کی 2mm ژور جر لری اول یی تخنیکي رسم په مقیاس د 1:1 بشپړ او بیا اندازه وړ کړی



د هموارو فو لادو د رول څخه یوه تیکه کار چه اندازه یی 40.3.320 وی باید پری شی او منځ د پلیټ 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 کاره پری شی اول نوموړی تیکه کار په مقیاس د 1:1 رسم او وروسته اندازه وړ کړی .



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

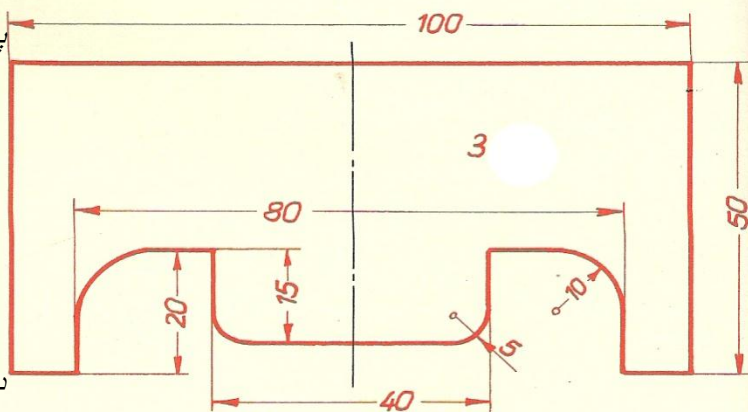
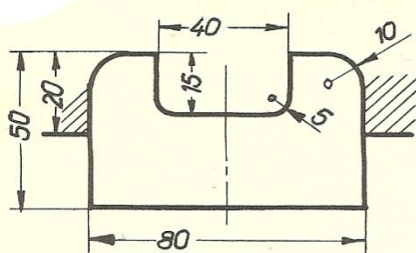


د رسم شوی شابلون لپاره یو مخامخ شابلون له

فو لادو څخه باید جوړ شی او اندازه یی

3.50.100 ملی متره وی نو موری شابلون اول

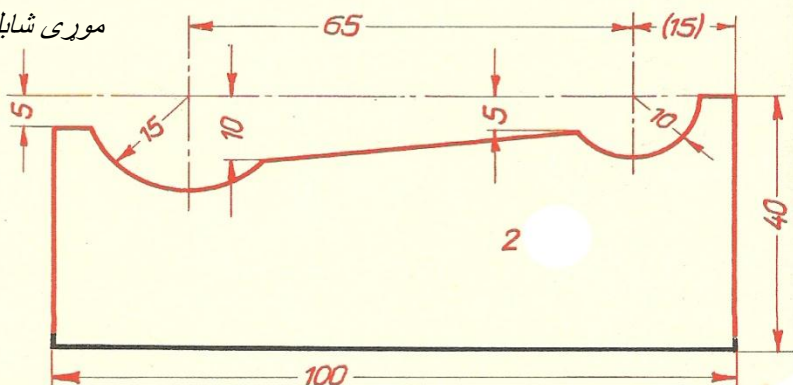
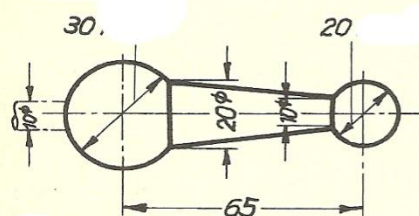
په اندازه د 1:1 رسم او بیا اندازی ورکړی



درسم شوی ساچمه یی لاستی لپاره بایدله حلبی

څخه په اندازه د 2.40.100 یو شابلون جوړ شی نو

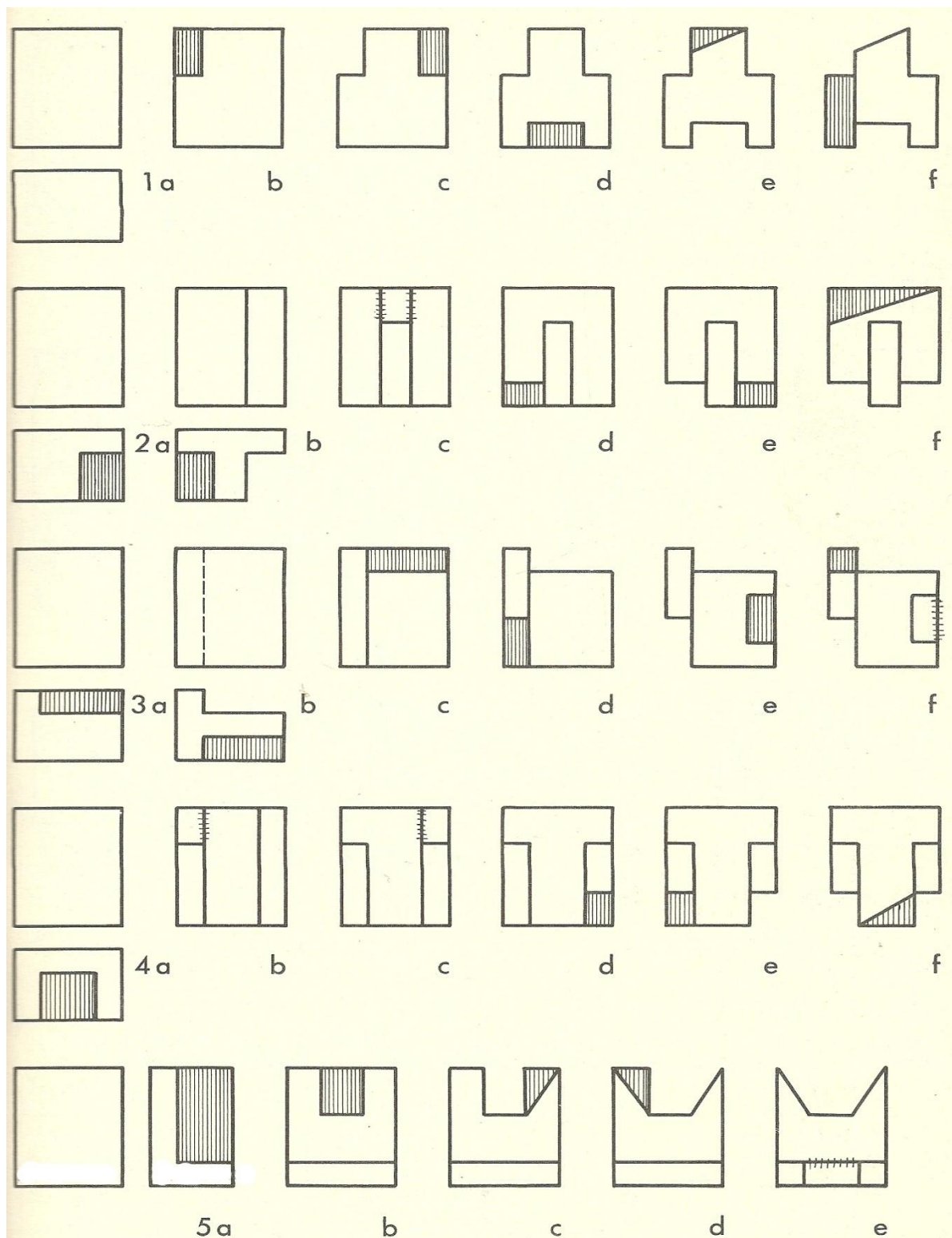
موری شابلون په مقیاس د رسم او بیا اندازه ورکړی



## د کتاب دریم فصل ( برخه )

پریسمه یی ډوله او گردی د کار تیکی .

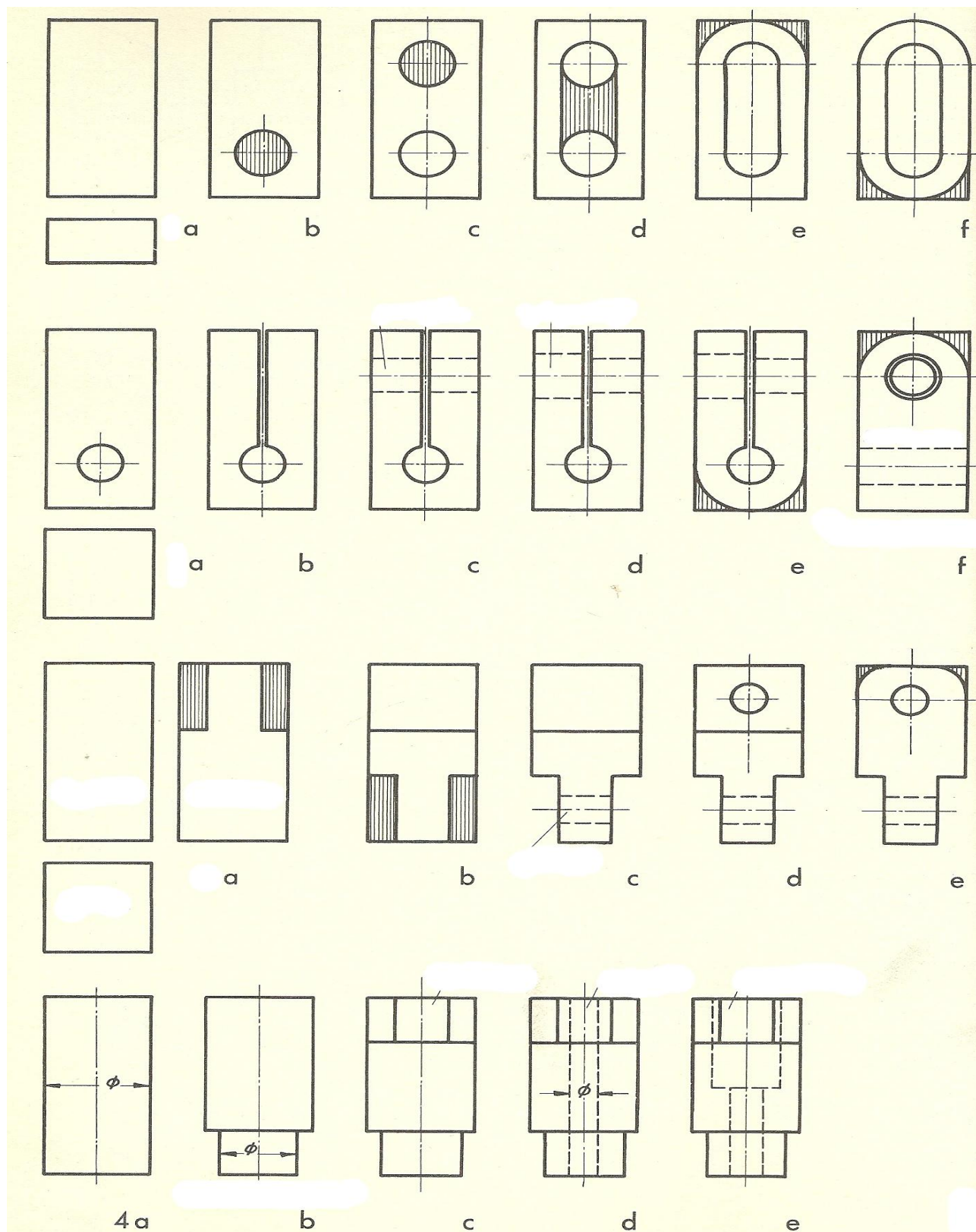
لاندی د کار تیکی په کومو پړاوو نو سره بشپړیږی ؟





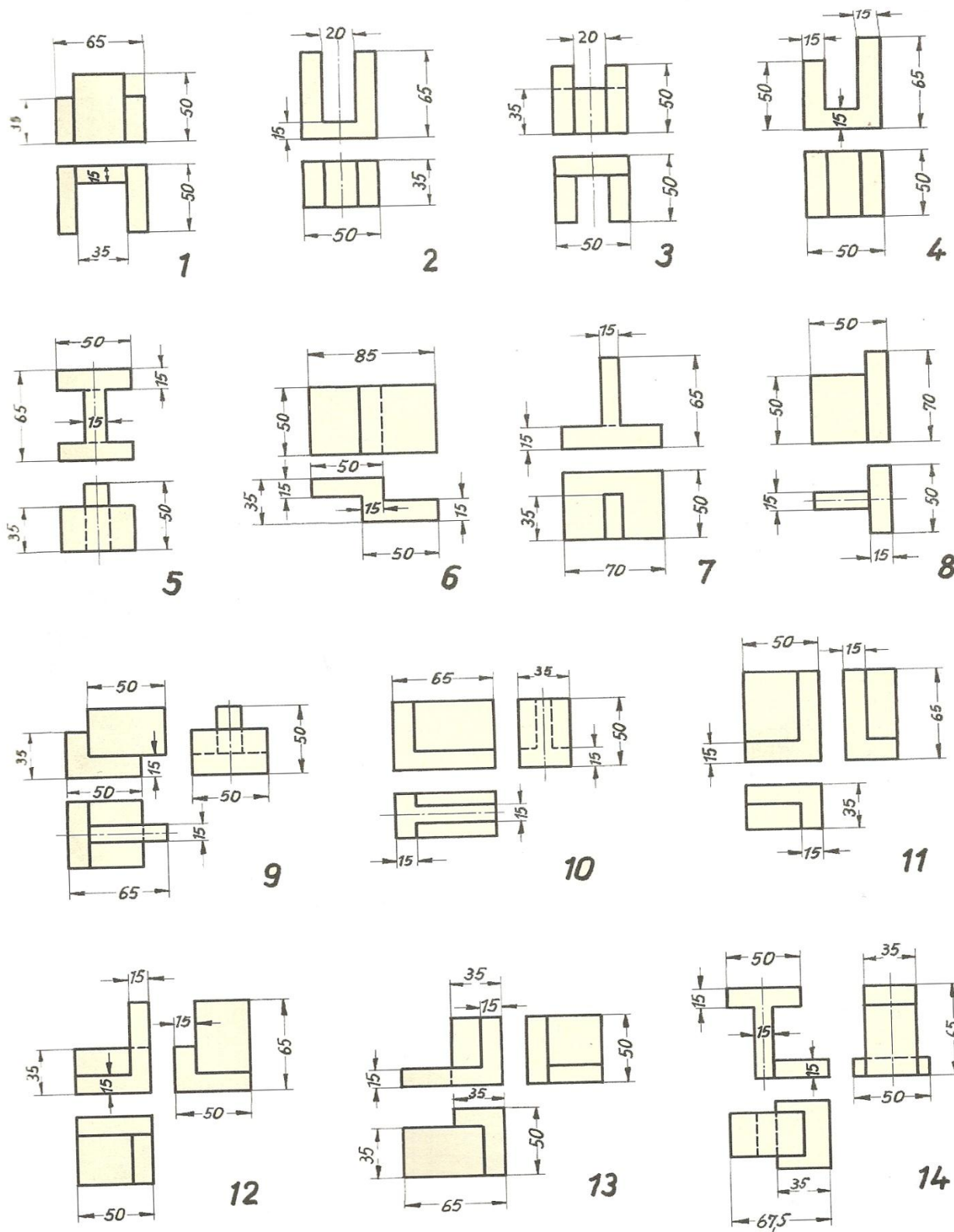
پریسمه یی ډوله او گردی د کار تیکی .

لاندی د کار تیکی په کومو پړاوو نو سره بشپړیږی ؟



## پریسمه بی پوله او گردی د کار تیکی .

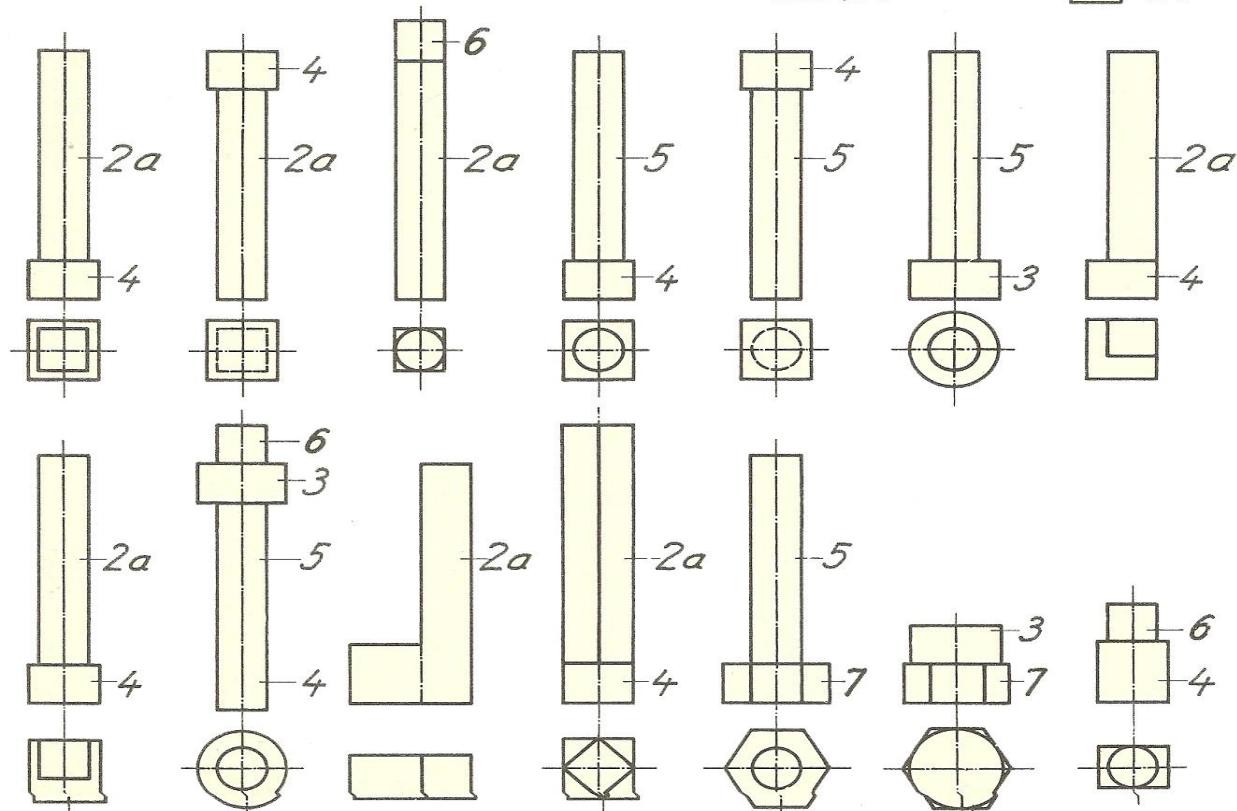
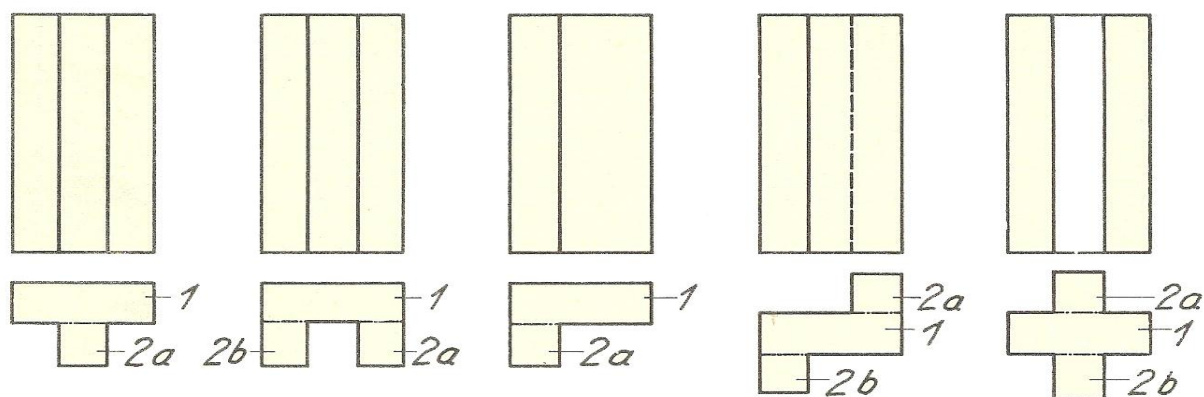
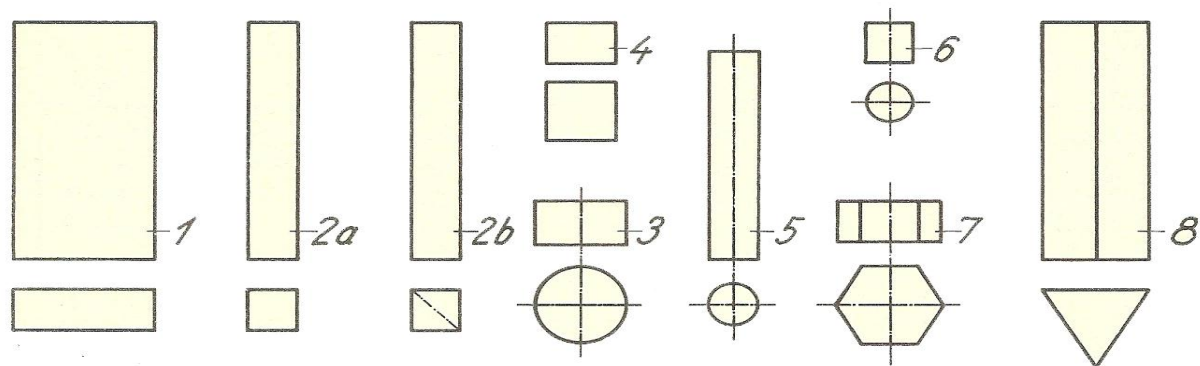
په لاندی د کار تیکو کی له 1 څخه تر 8 تیکی پوری د دوو درکړی شویو اوږو نو څخه د ښی اړخ رسم بشپړ کړی.





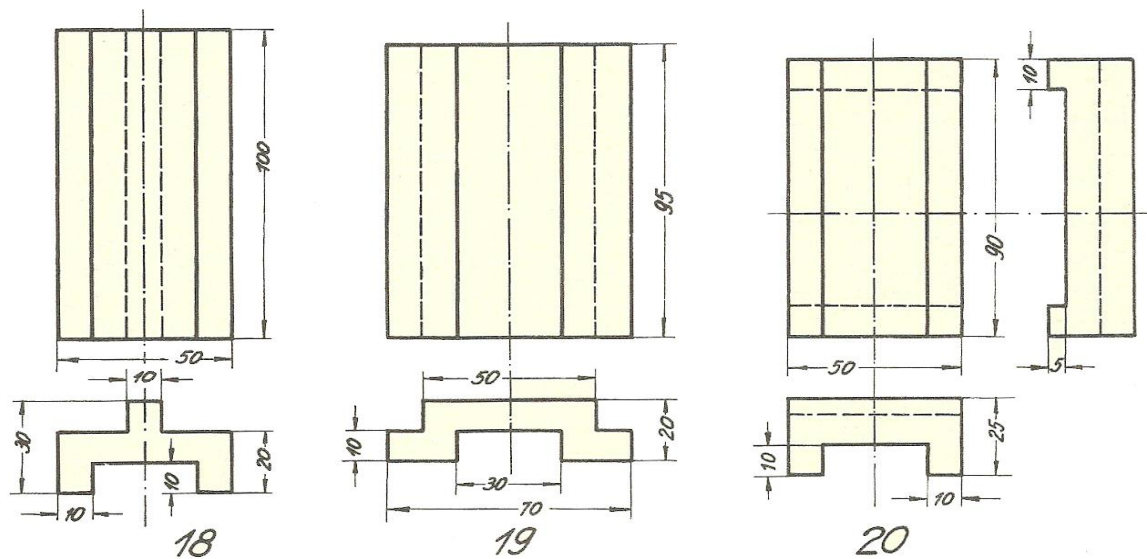
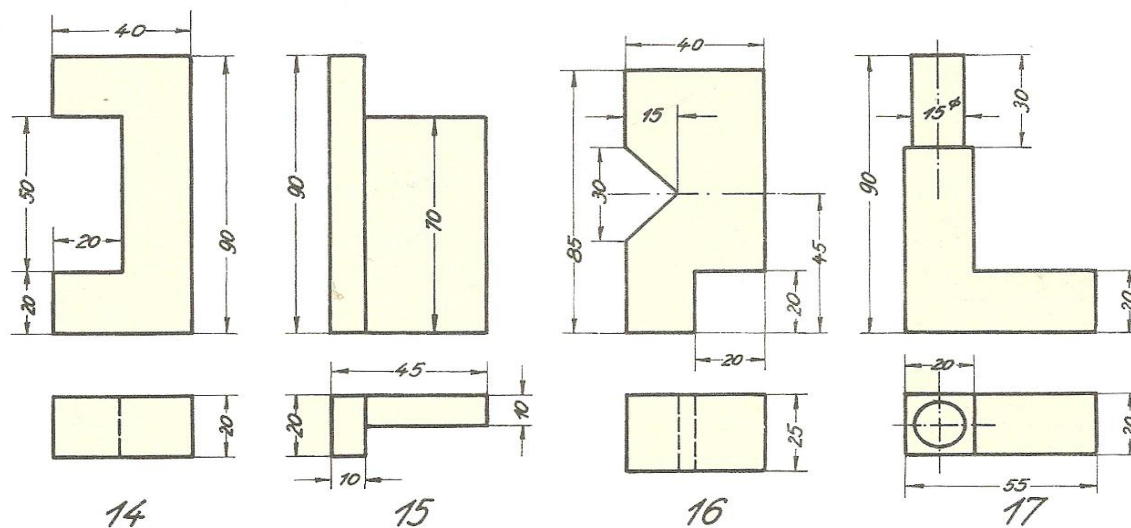
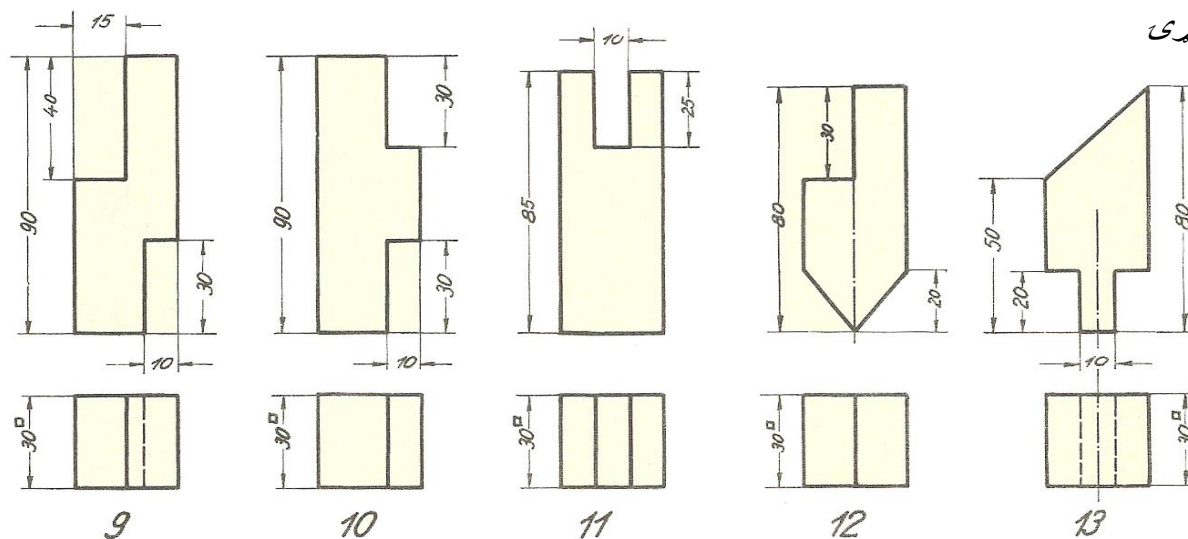
## پریسمه بی دوله او گردی د کار تیکی .

دپانی پدی مخکی د کار د تیکو صرف اساسی یا قاعده بی خیری بنو دل شوی دی.



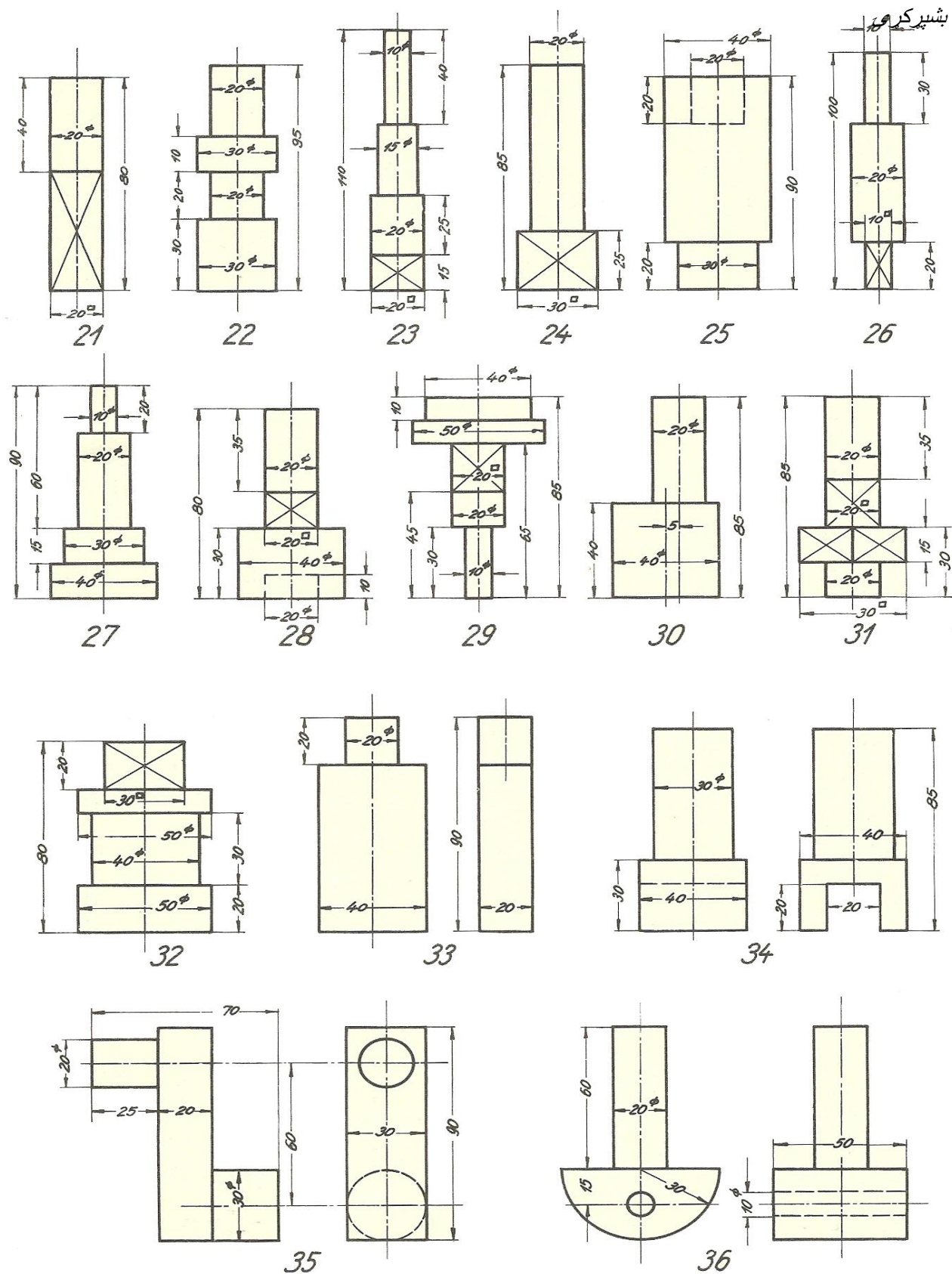
## پریسمه بی دوله او گردی د کار تیکی .

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



## پریسمه بی دوله او گردی د کار تیکی .

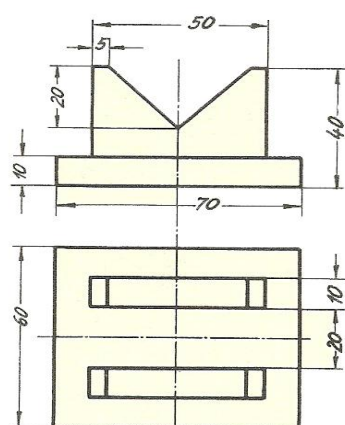
دپانی پدی مخکی د 21 څخه تر 31 پوری په دوو اړخونوکی اود 32 څخه تر 36 پوری صرف د پورتنی اړخ رسم



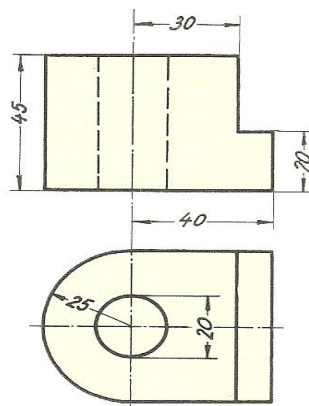


## پریسمه بی پوله او گردی د کار تیکی .

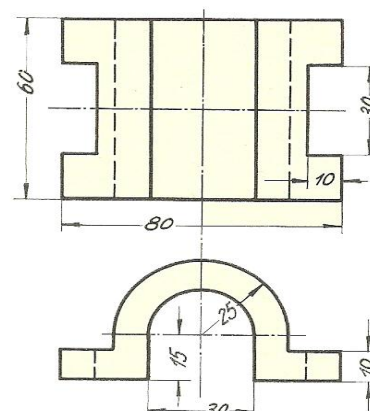
د پانی د دی مخ په رسمونو کی صرف د کین اړخ رسم بشپړ کری



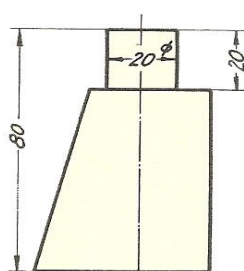
37



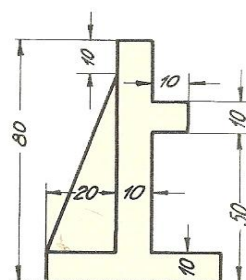
38



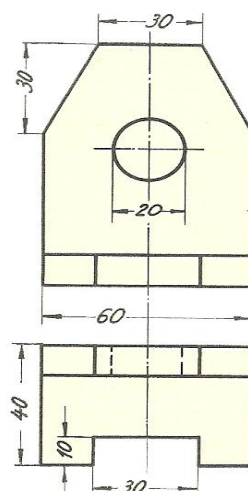
39



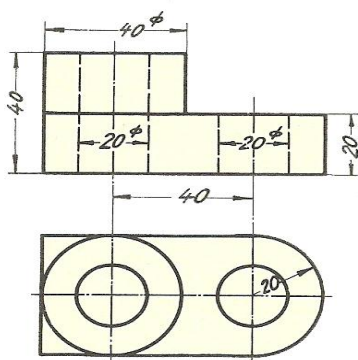
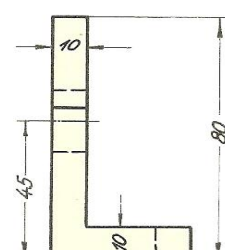
40



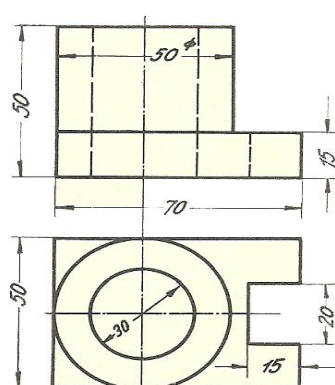
41



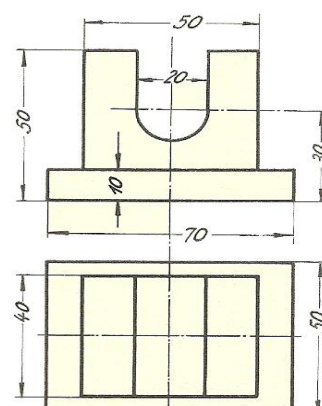
42



43



44

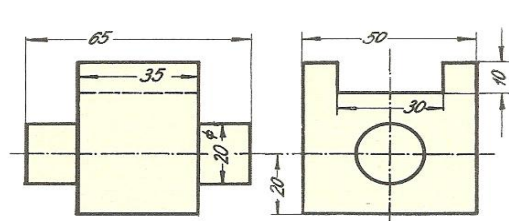


45

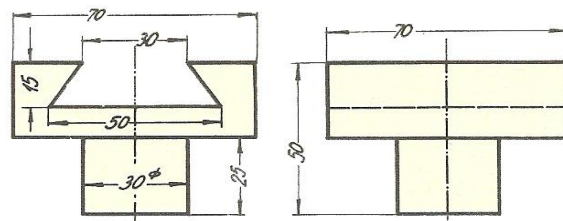


## پریسمه بی دوله او گردی د کار تیکی .

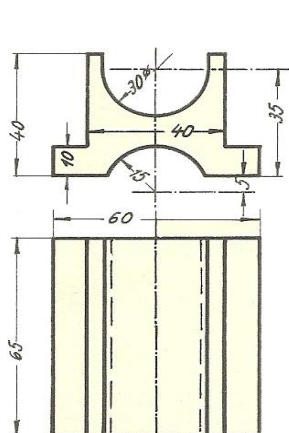
د پانی د دی مخ په رسمونوکی دوه اړخونه در کړی شوی تاسود هغو رسمونو چه د دریم اړخ رسم یی اړین وی بشپړ کړی



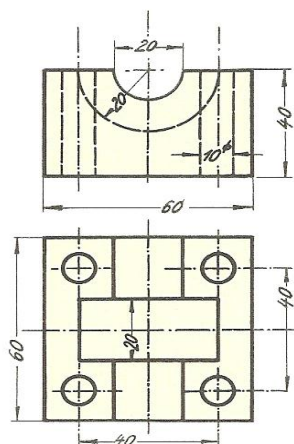
46



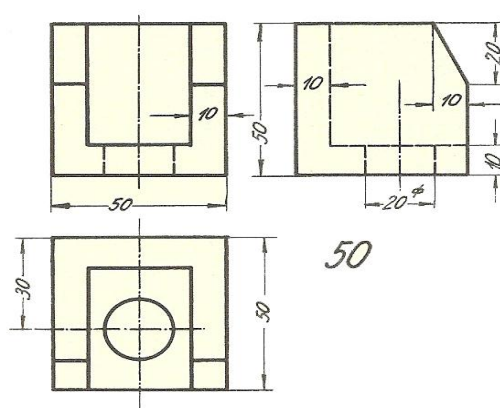
47



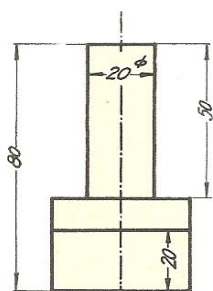
48



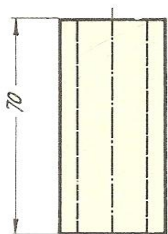
49



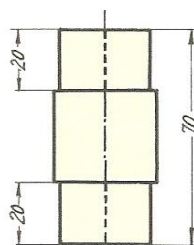
50



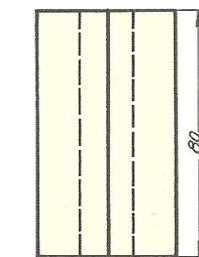
51



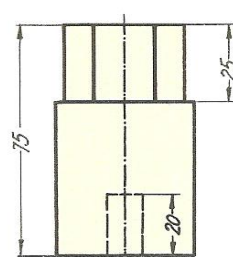
52



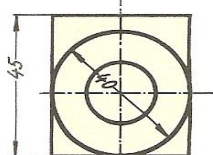
53



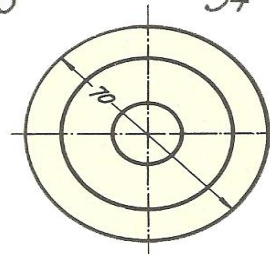
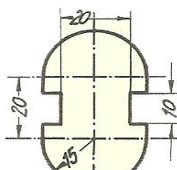
54



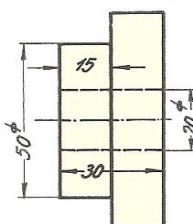
55



56

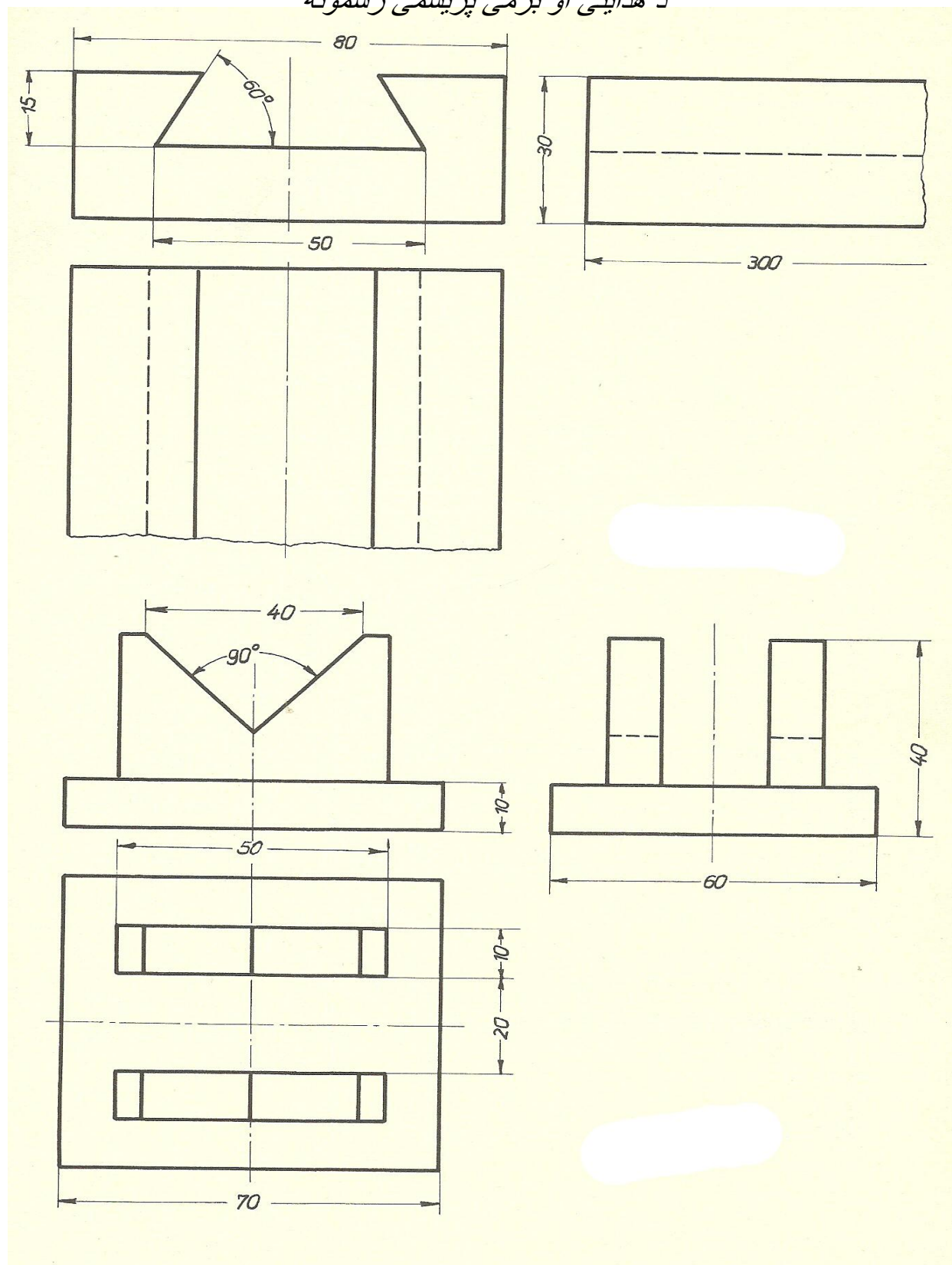


57



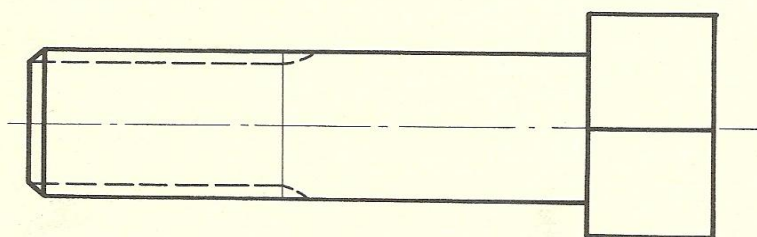
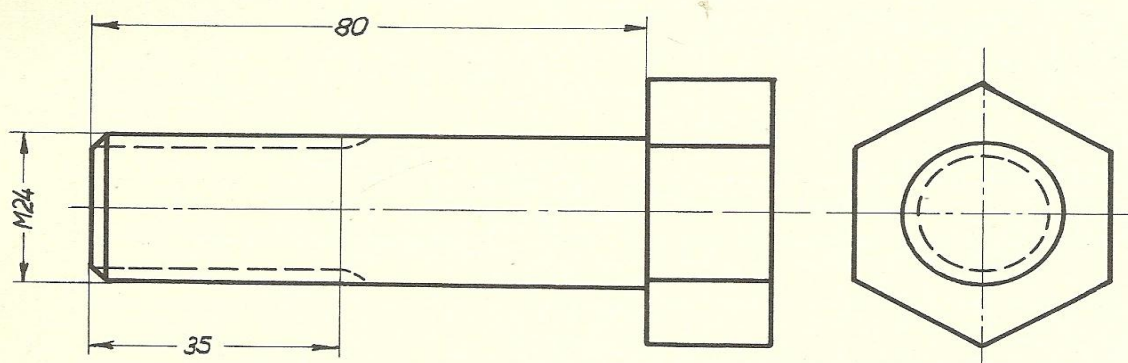
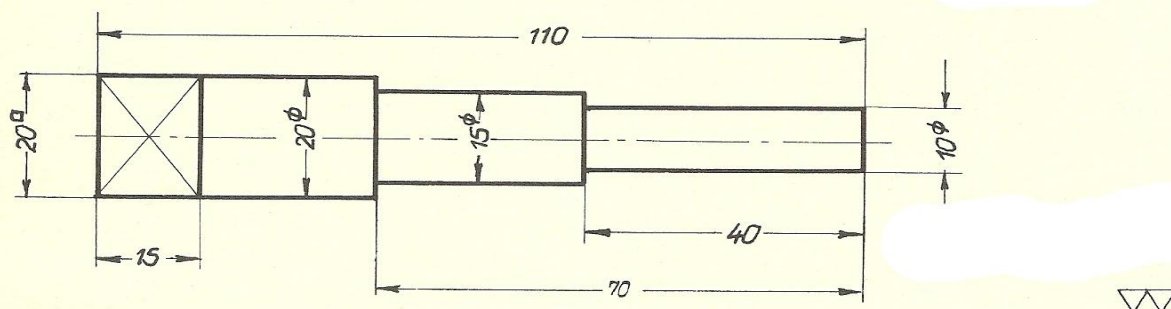
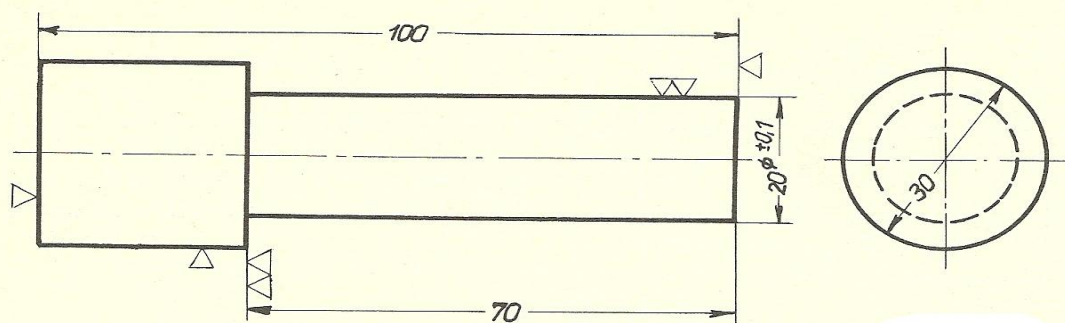
پریسمه یی پوله او گردی د کار تیکی .

د هدایتی او برمی پریسمی رسمونه



## پریسمه بی پوله او گردی د کار تیکی .

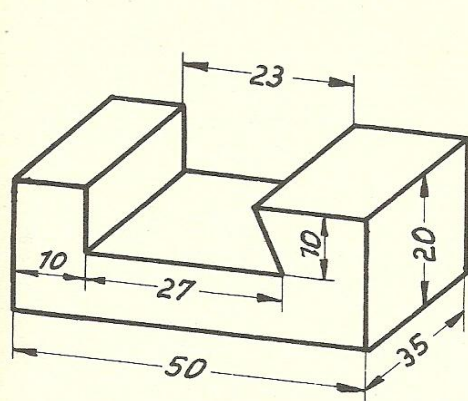
د طبقه لرونکی میل چه په یوه سرکی څلور رخی لری او دنری لرونکی میل چه په یوه سرکی شپږ رخی لری رسمونه بی په لاندی ډول بشپړ شوی دی



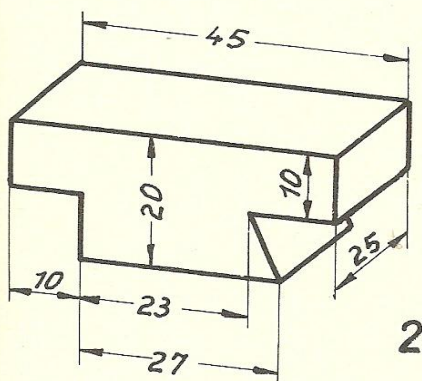
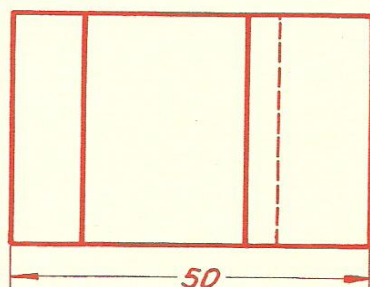
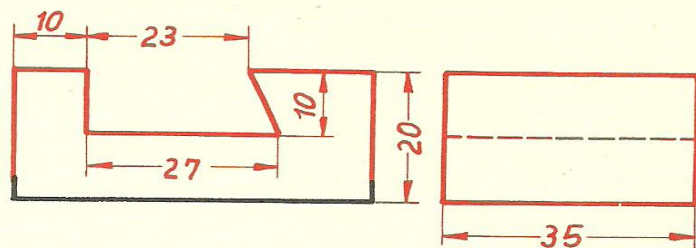


## پریسمه بی پوله او گردی د کار تیکه .

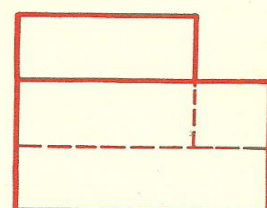
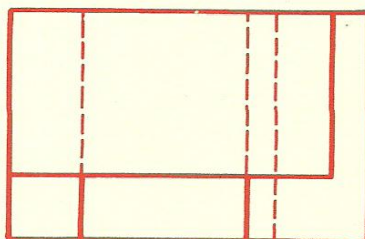
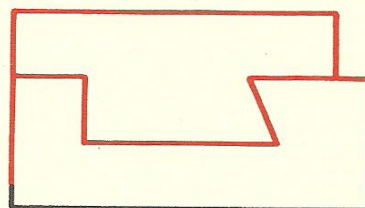
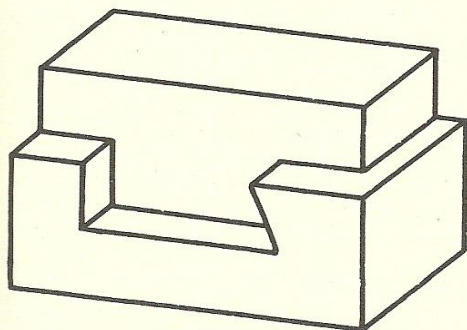
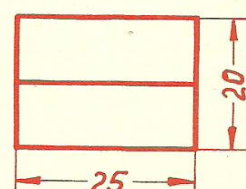
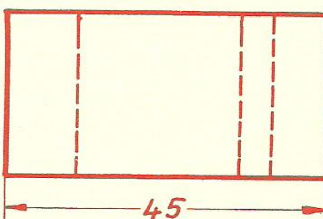
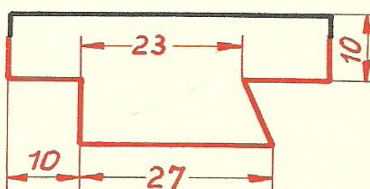
د هدایتی پریسمو رسمونه : لومړی او دوهمه د کار تیکه اول په یواځنی دوهم په یو ځایی ډول رسم او وروسته یی اندازی ورکړی.



1



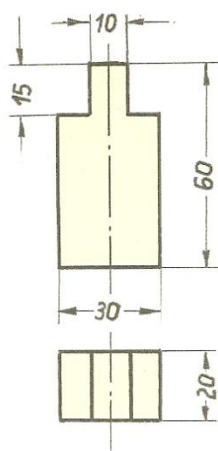
2



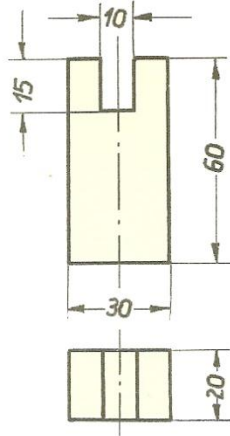


## پریسمه بی پوله او گردی د کار تیکی .

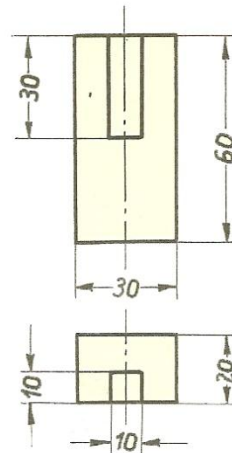
دا لاندی تیکی د هموارو فولادو څخه جوړی شوی دی تا سو یی په اندازه د 1:1 سره د کین اړخ رسم په نسی خوا کی بشپړ کړی.



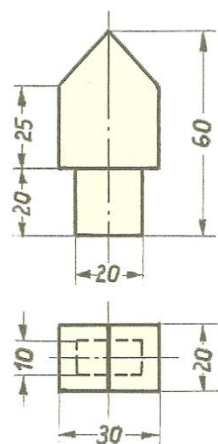
13



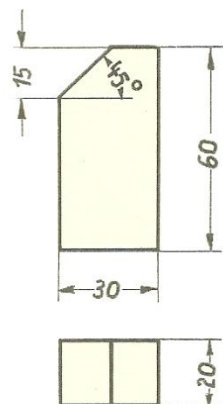
14



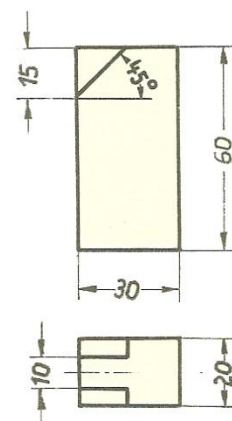
15



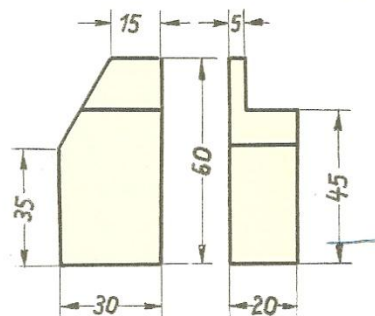
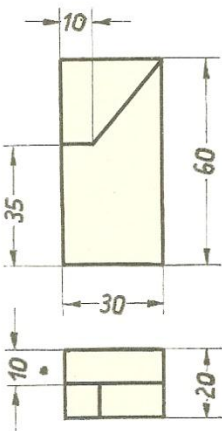
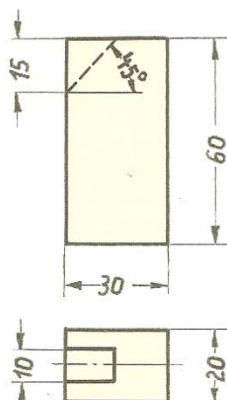
16



17

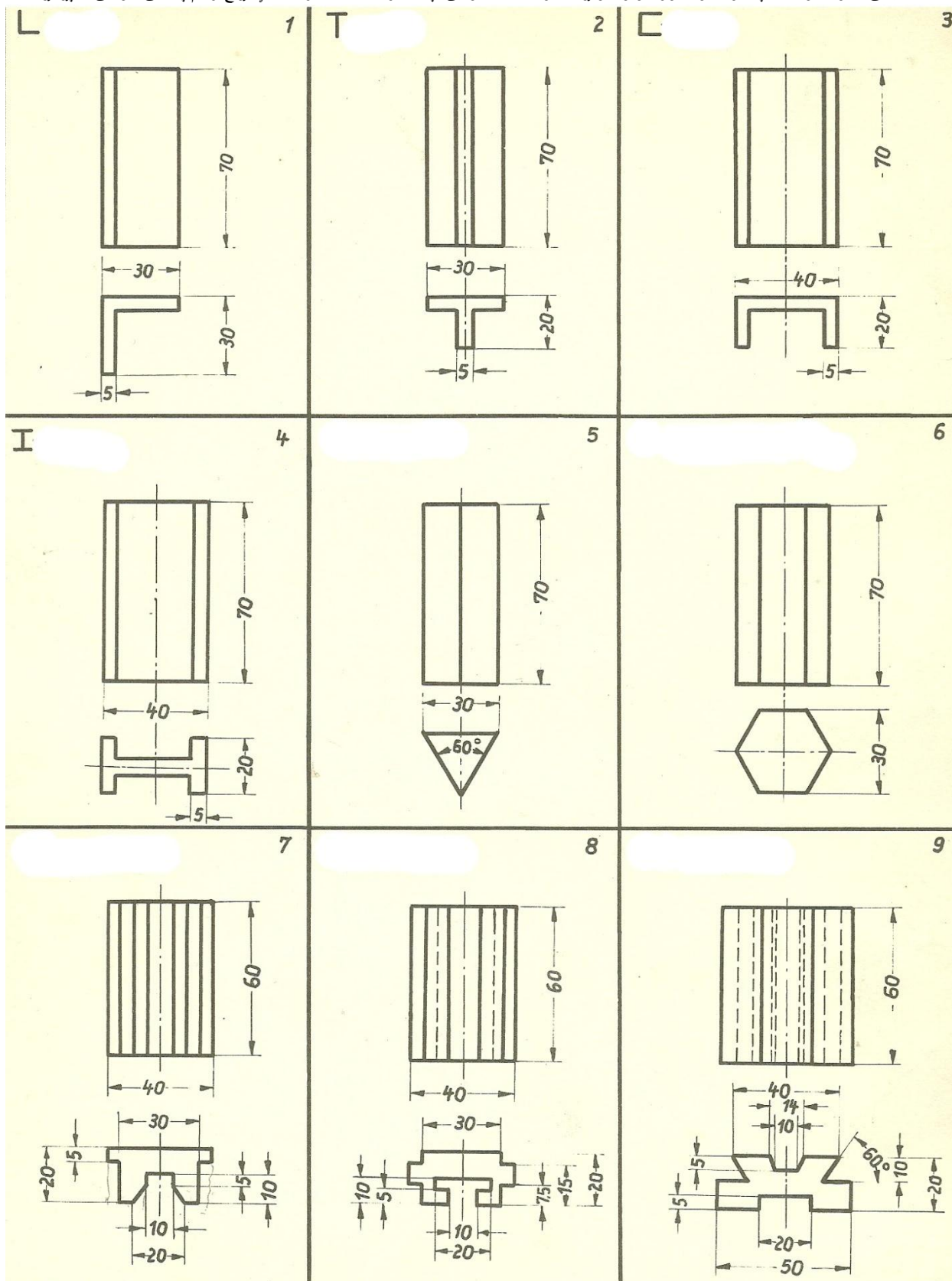


18



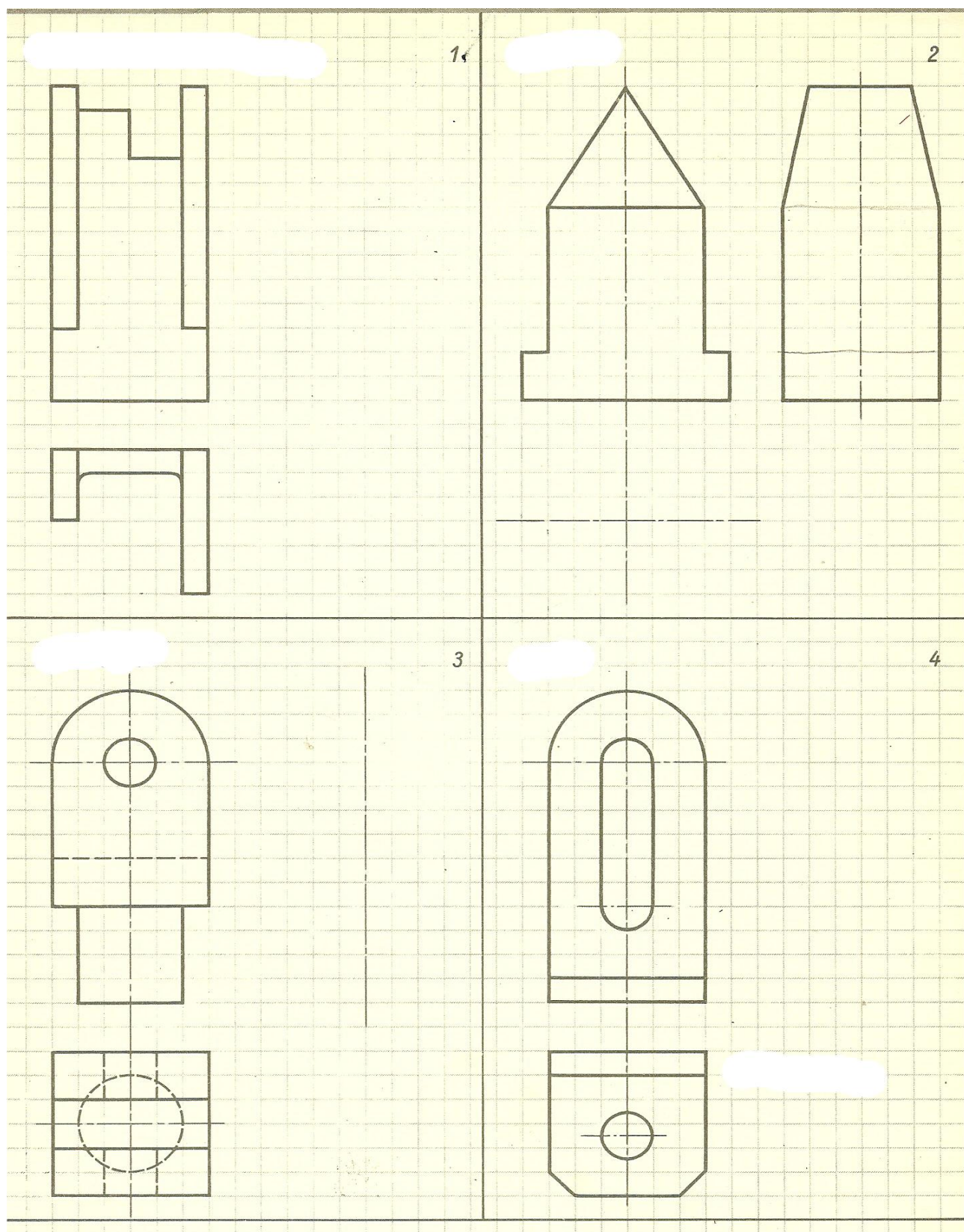
## پریسمه بی دوله او گردی د کار تیکي .

دا لاندی تیکي د فو لادو څخه په ډول ډول فور مونو جوړی شوی دی تاسو یی په اندازه د 1:1 سره د کین اړخ رسم په نسی خواکی بشپړکړی .



## پریسمه بی دوله او گردی د کار تیکی .

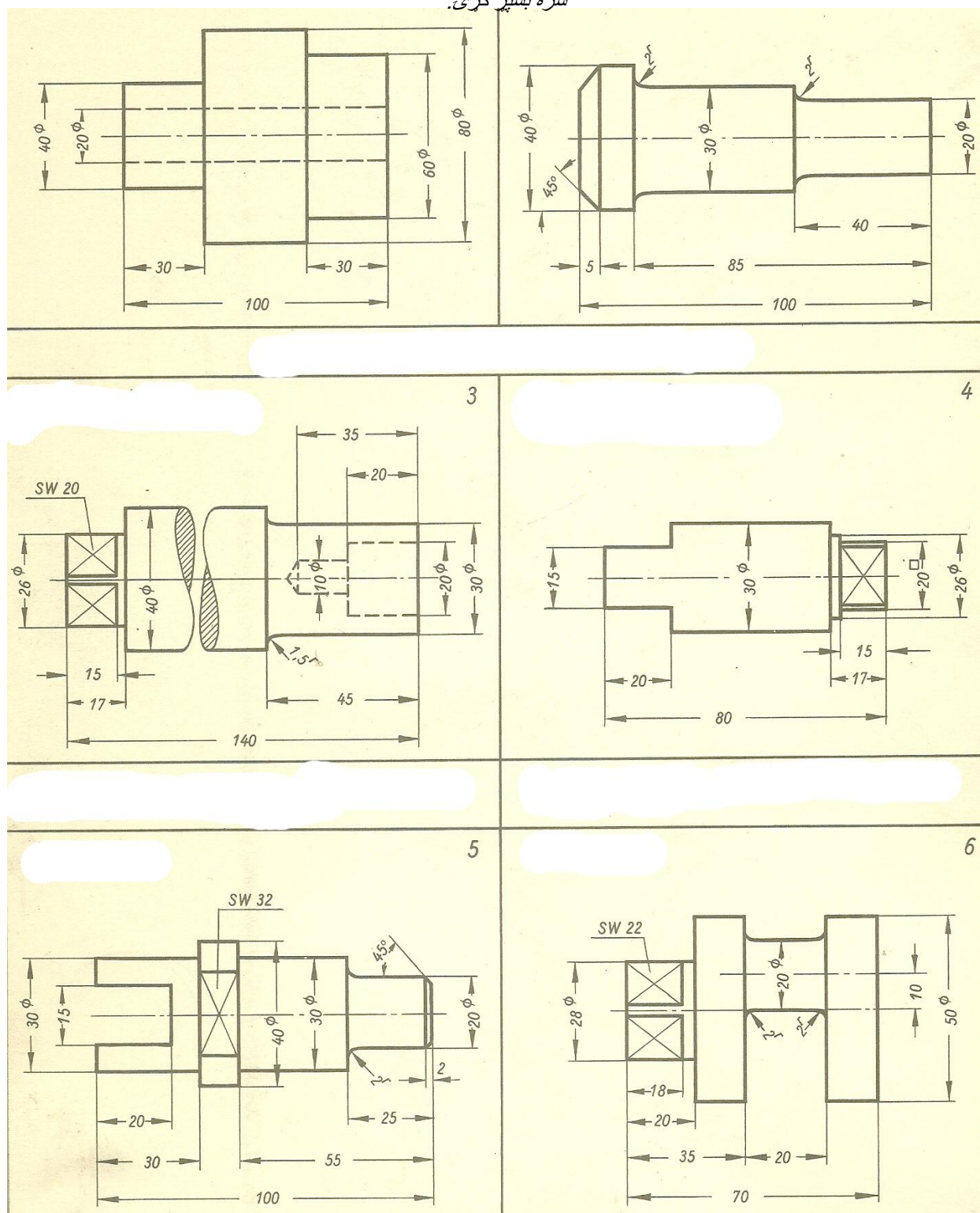
د دوو درکړی شویو اړخونو له مخی یی د دریم اړخ رسم بشپړ کړی.





## پریسمه بی دوله او گردی د کار تیکی .

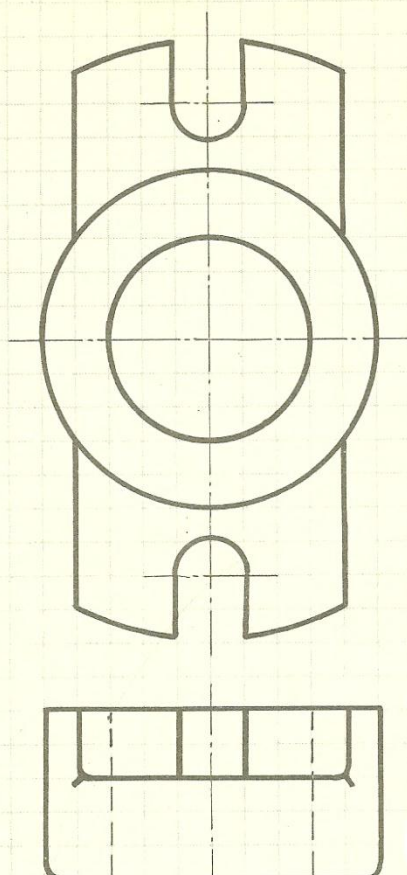
دلاندی میلو رسمونه په یوه اړخ کی در کړی شوی دی . تا سو بی د ضرورت په اساس په دوو او یا دریو اړخونو کی په اندازه د 1:1 سره بشپړ کړی.





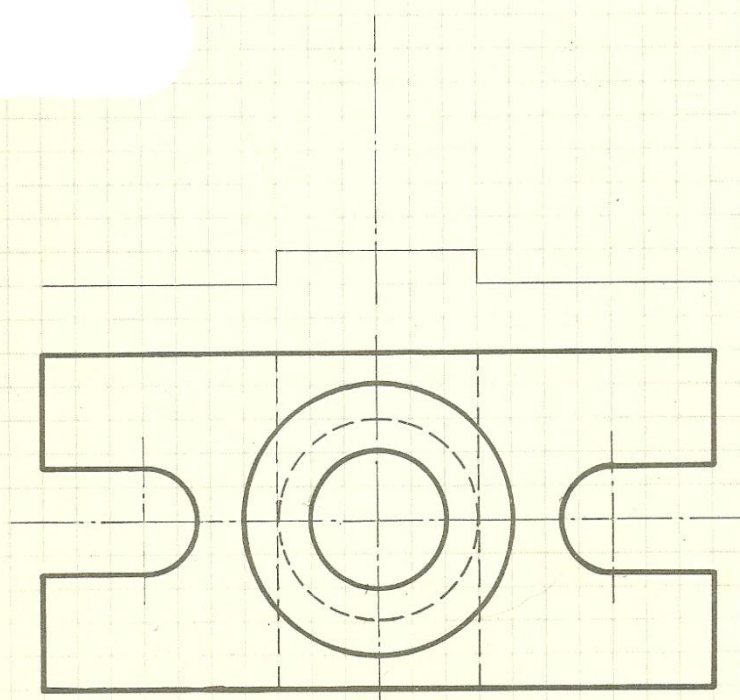
# پریسمه بی دوله او گردی د کار تیکی .

1



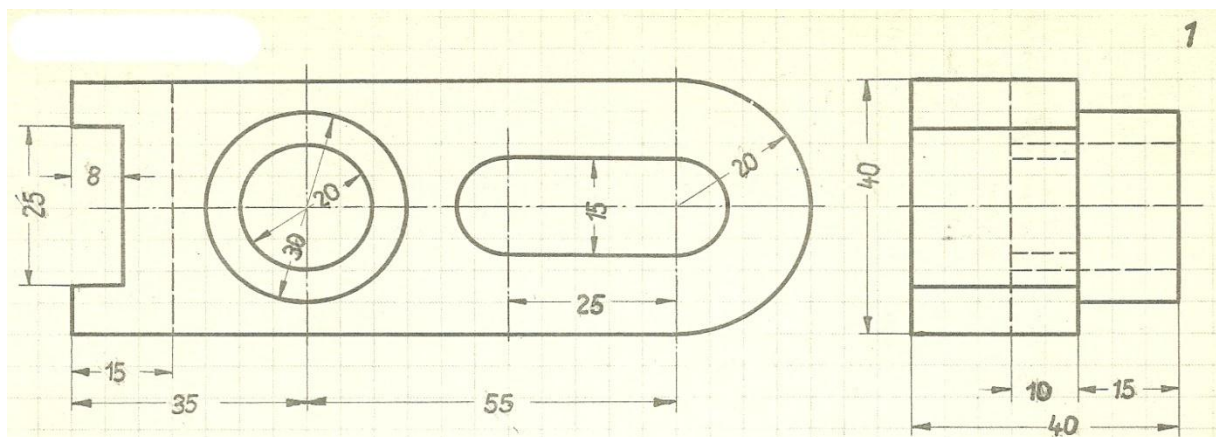
د کین اړخ رسم بی په بنی خواکی په پری شوی ډول رسم کری  
رادیو سونه بی باید 3mm وی

2



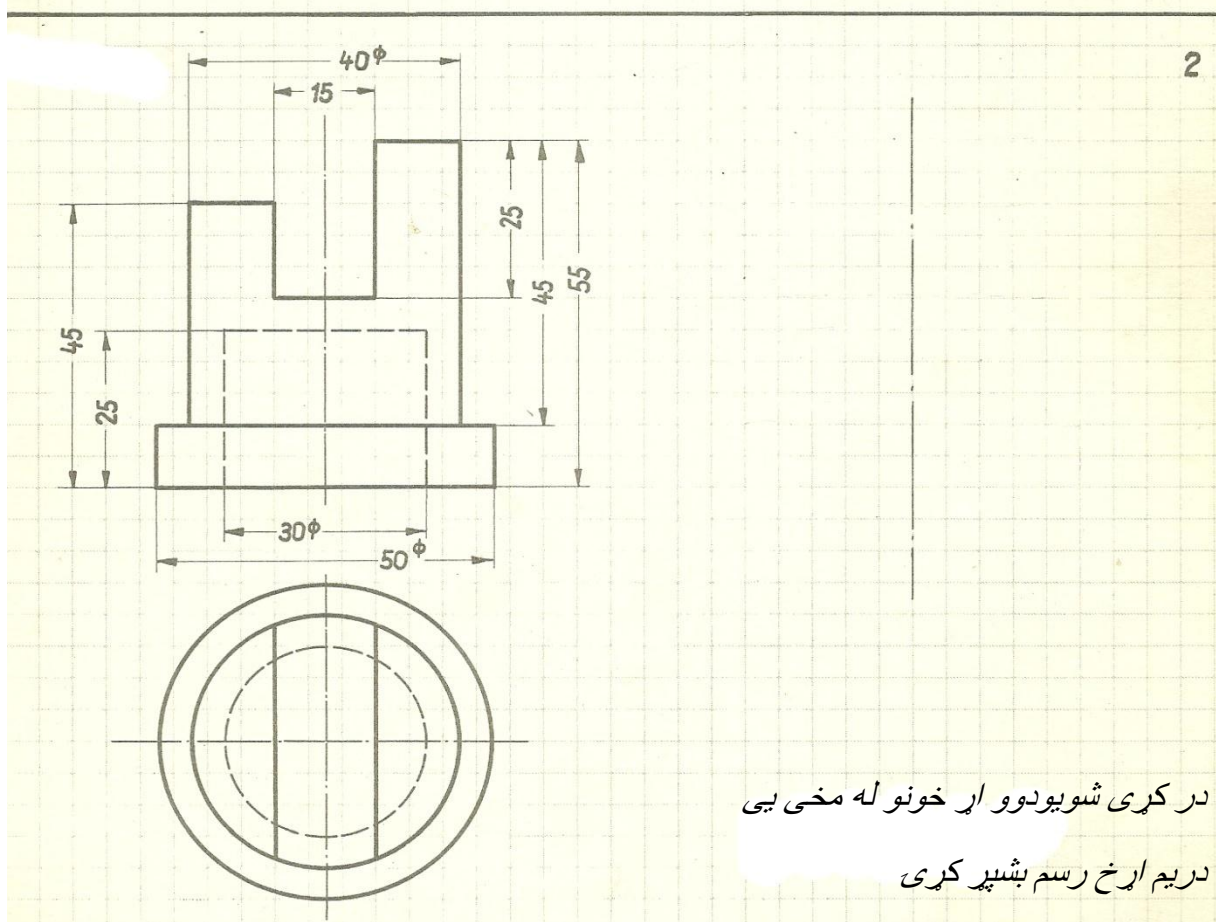
د در کری شویو ډوو اړخو نوله مخی بی  
د مخامخ اړخ رسم بشپړ کری.

# پریسمه بی دوله او گردی د کار تیکی .



د در کړی شویودوو اړ خونوله مخی بی

د دریم اړخ رسم بشپړ کړی

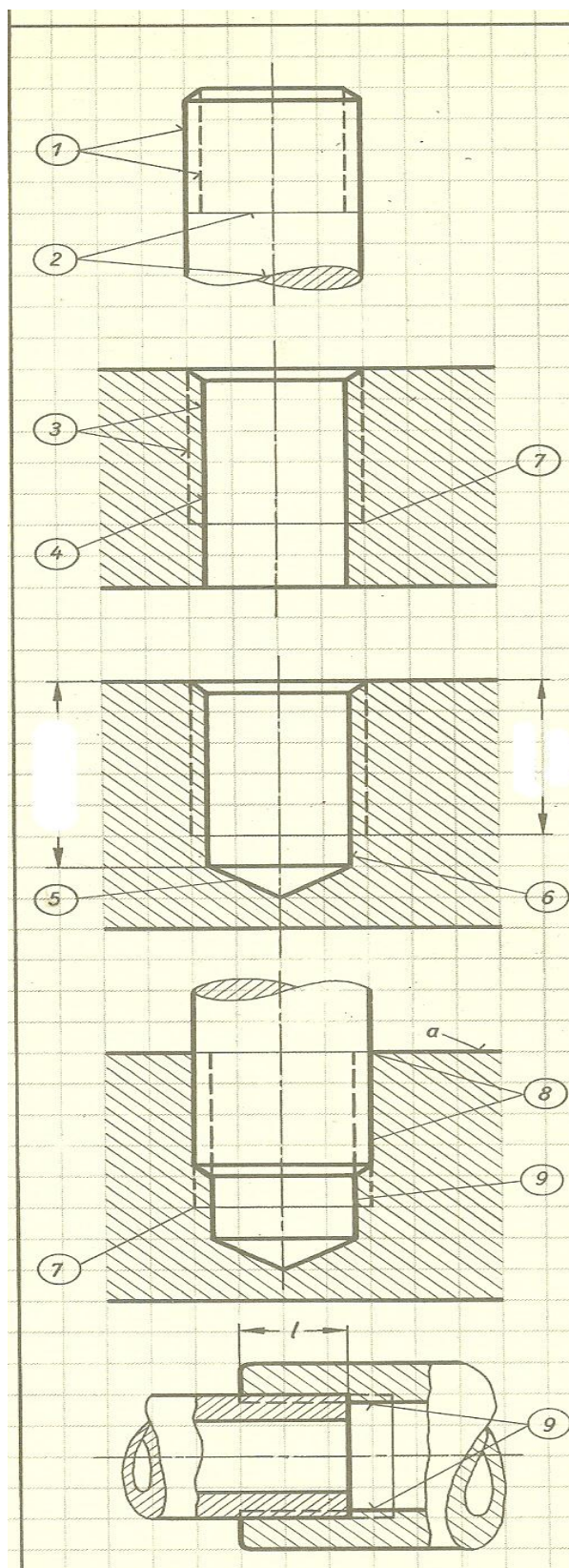


د در کړی شویودوو اړ خونوله مخی بی

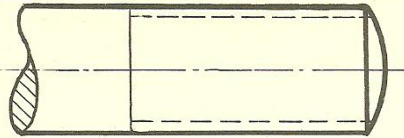
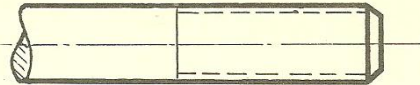
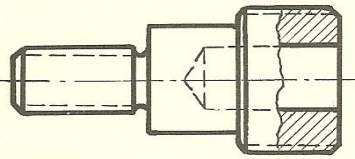
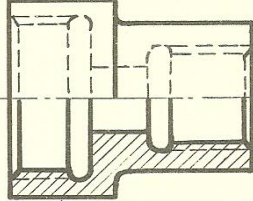
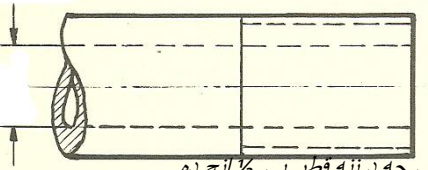
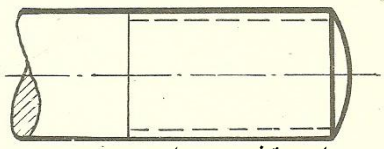
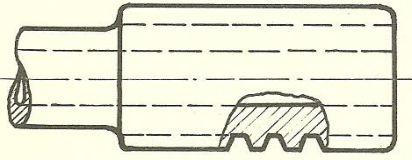
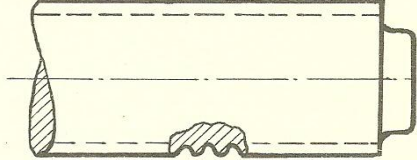
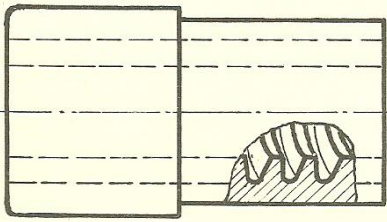
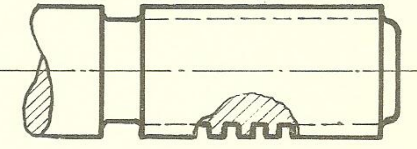
د دریم اړخ رسم بشپړ کړی



د نړۍ کشی بنودل په د ننه او د باندې په ټيکي کار کی او همدا رنگه د دواړو په یو ځایي رسم کی

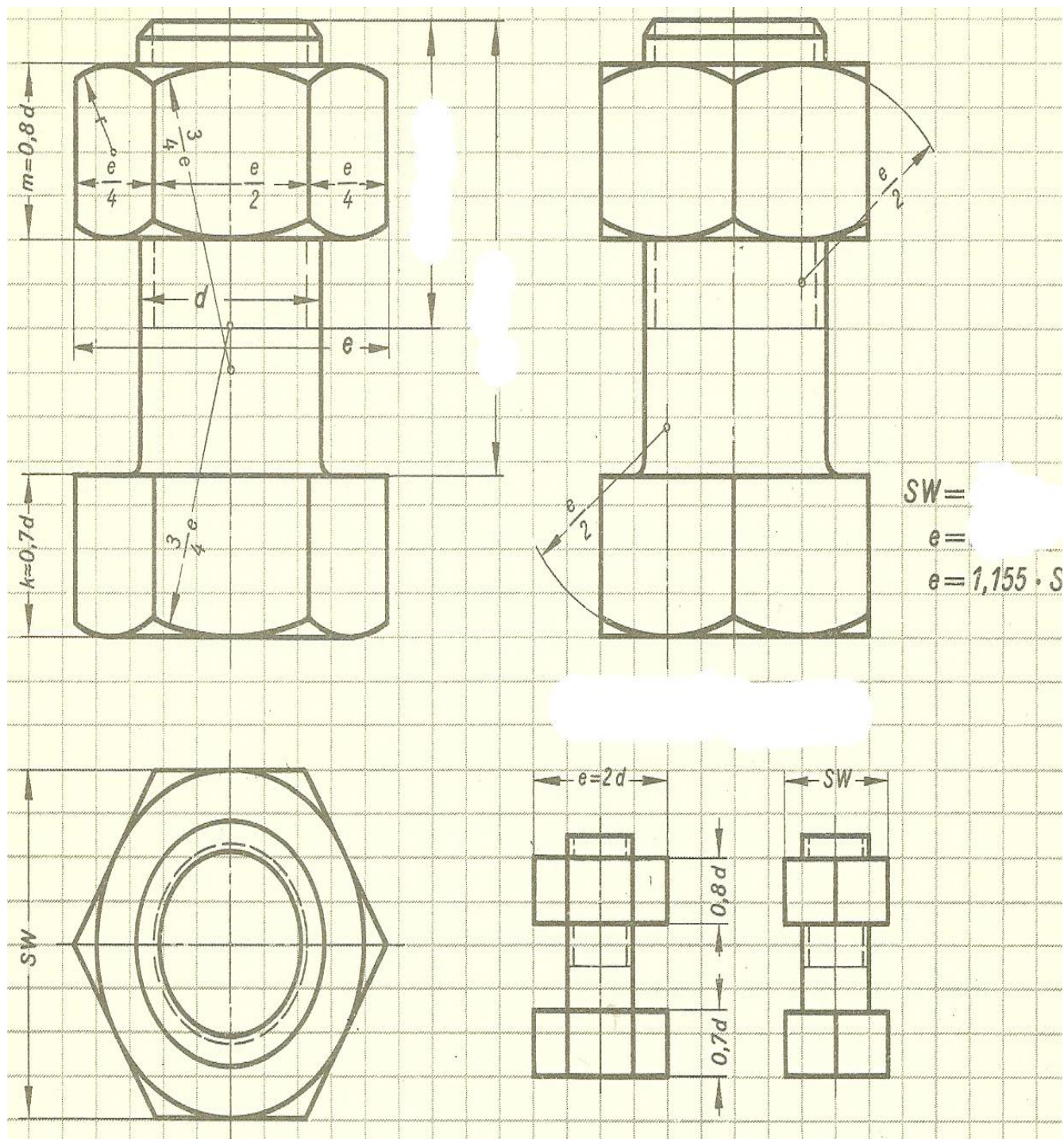


## د اندازو لیګد په نری لرونکو تیکو کار کی .

|                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                          |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>1</p>  <p>¼ انچی نری کشی چه د نری اوږد والی یی 35mm ده .</p>                                     | <p>2</p>  <p>متریک 12 نری کشی چه د نری کشی اوږدوالی یی 30mm ده .</p>                                   |
| <p>3</p>  <p>بنی خواته متریک- فین نری گینې خواته متریک نری کشی 10 چپه دور . کشی 2 و 22 قطر</p>      | <p>4</p>  <p>بنی خواته داخلي متریک - فین نری کشی گینې خواته داخلي متریک - فین نری کشی 2 و 24 قطر</p>   |
| <p>5</p>  <p>د نل انچی نری کشی چه د نله قطر یی ½ انچ ده</p>                                        | <p>6</p>  <p>انچی فین نری کشی چه باندنی قطر یی 20 و 10 چوری پر یوه انچ اوږد والی کی کتبل شویدی .</p> |
| <p>7</p>  <p>نود نقه یی نری کشی چه باند نی قطر یی 22 او دوسره نری چه تقسیمات یی 5 میلی متر ده</p> | <p>8</p>  <p>گرده نری کشی چه باند نی قطر یی 24 او ارتفاع رفتاری یی 1/8 انچ ده</p>                    |
| <p>9</p>  <p>اره یی نری کشی چه باند نی قطر 22 او ارتفاع رفتار یی 5 چپه دور .</p>                  | <p>10</p>  <p>هغه خاص نری چه د اری پر اساس جوړیږی باید رسم ته ټولی اړینی اندازی ور کړی شی</p>        |



د شپږ رخی بولټ او نټ رسمونه البته د استاندارد له مخی .



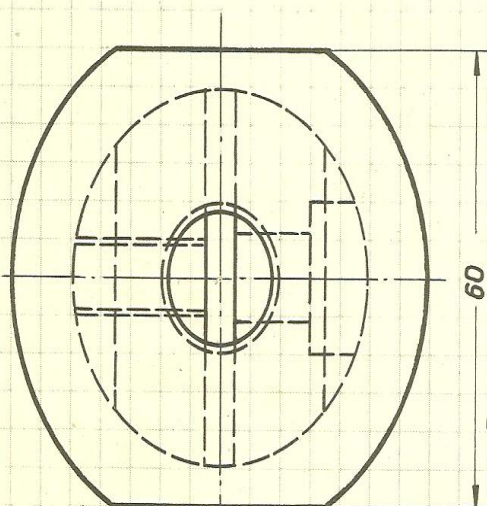
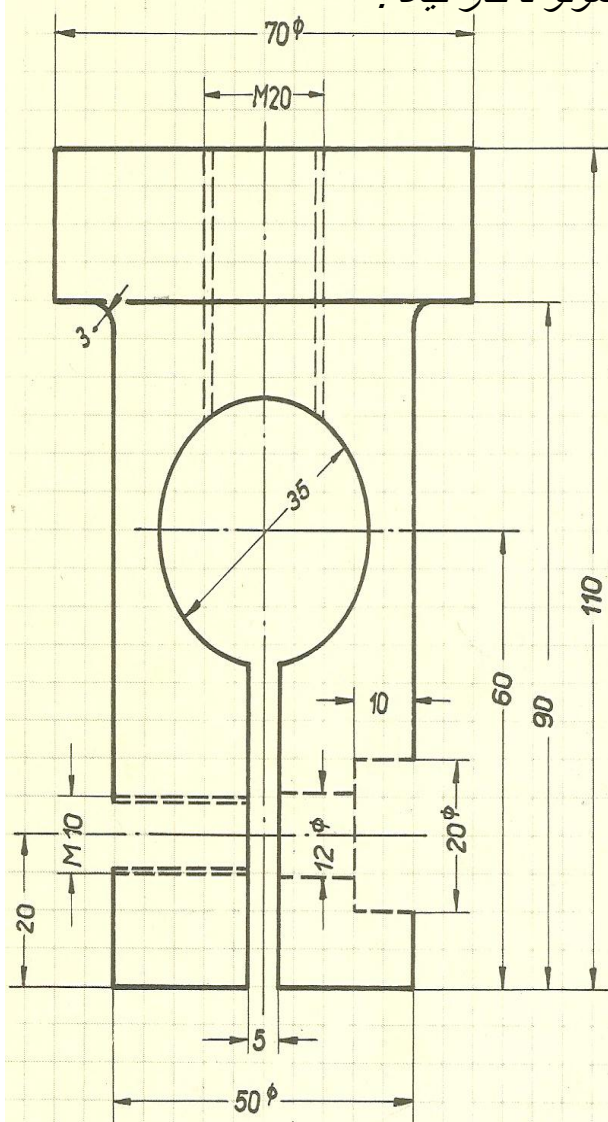
د لیکلو او تشریح سوالونه :

1 د دوو حلبيی کا نو د ټرلو لپاره د نټ او بولټ په واسطه چه د یوی پریز والی 8 او د بلی 10mm وی د یوه شپږ رخی نټ او بولټ په واسطه

چه 20mm قطر و لری او دلاندی یی وار شل وی د مخامخ اړخ رسم یی پوره پری شوی او د څنګ رسم یی نور مال وی بشپړ کړی.

2 یو شپږ رخی دری انچه نټ په مخامخ اړخ - د څنګ اړخ او نیم په بور تنی اړخ کی رسم کړی.

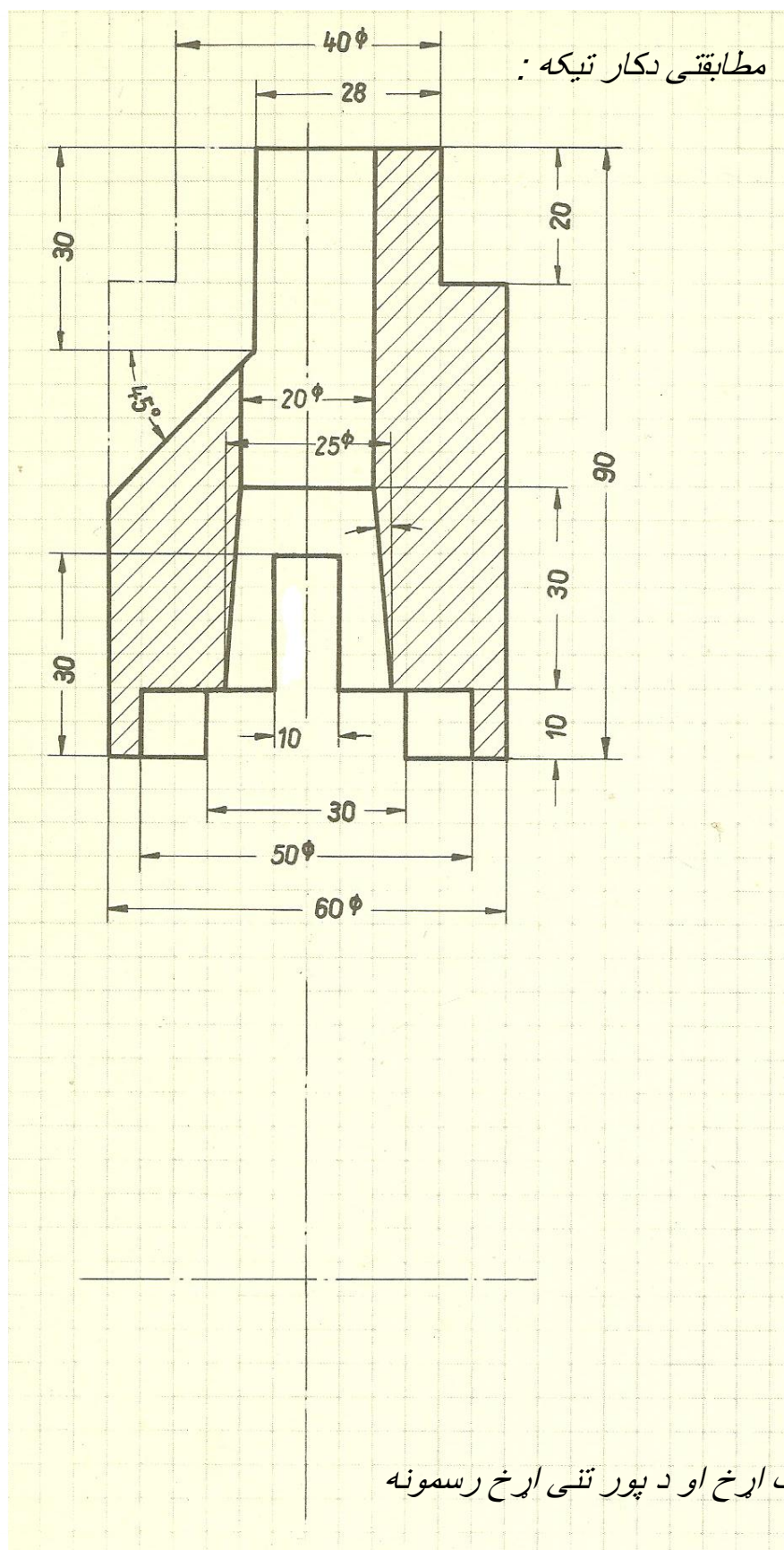
نیونکی یا د محمولو د کار تیکه:



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

کړی .

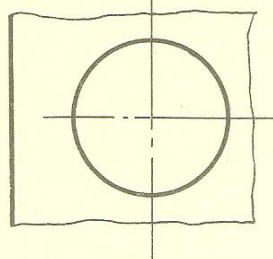
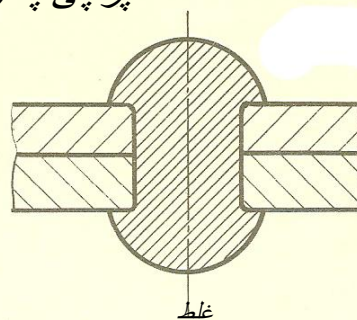
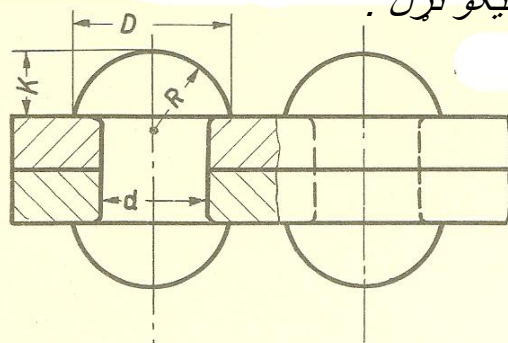




دنوموری مخامخ اړخ څخه د څنگ اړخ او د پورتنی اړخ رسمونه

بشپړ کړی .

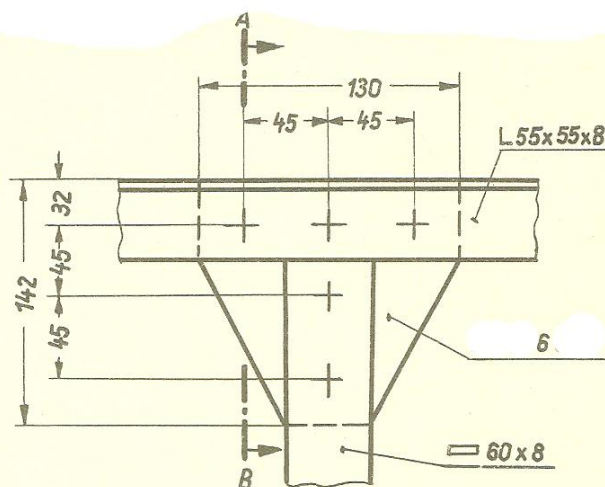
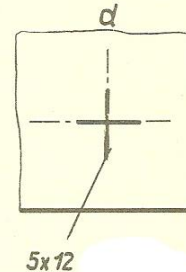
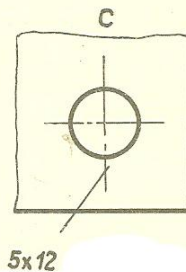
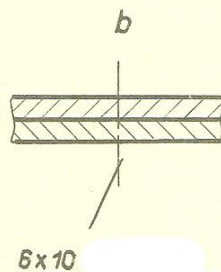
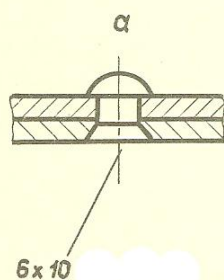
د پرچی په واسطه د دوو تیکو تیرل :



$$D \approx 1,6 \cdot d$$

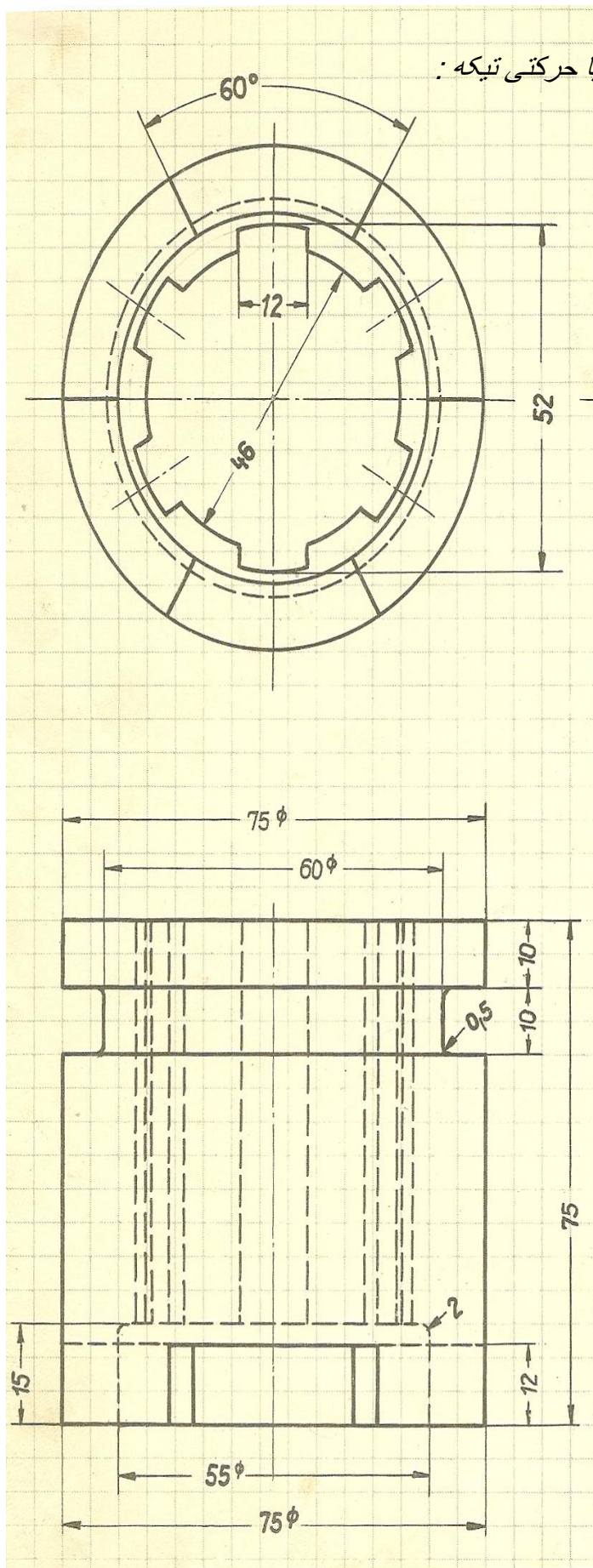
$$K \approx 0,65 \cdot d$$

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



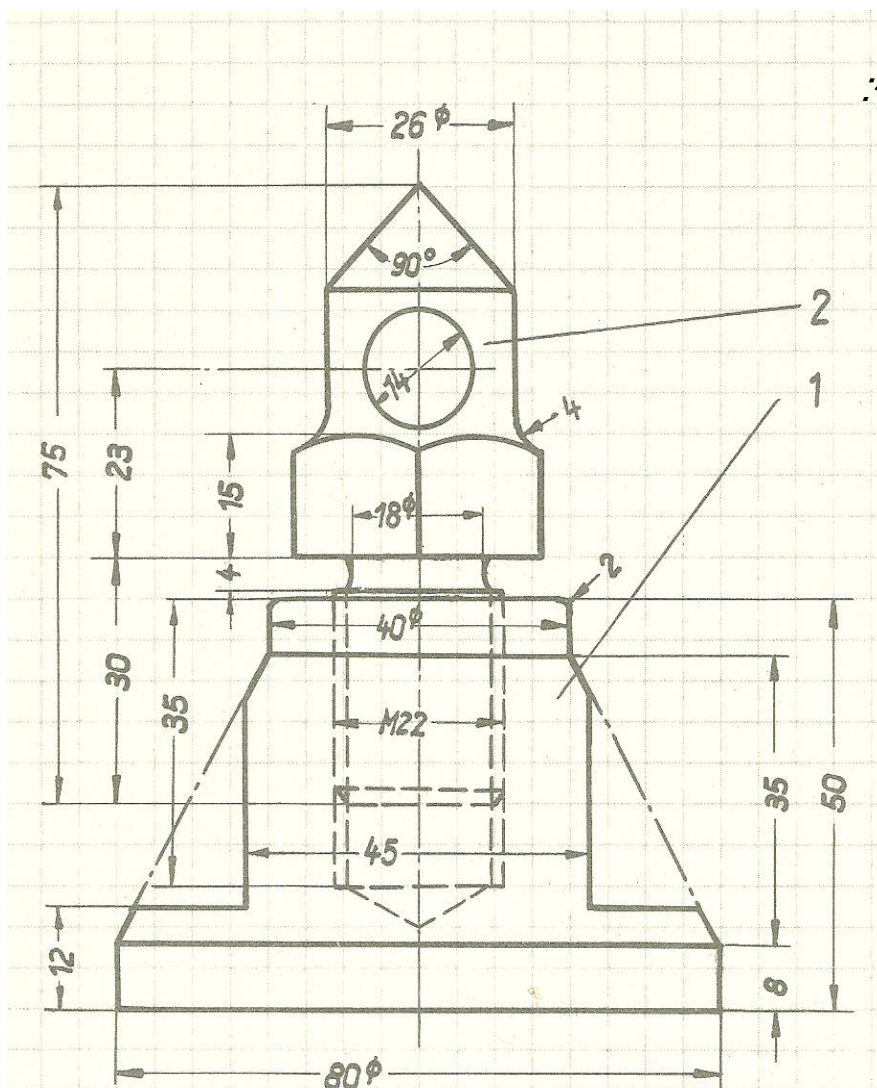


د بنو بیدو او یا حرکتی تیکه :



د نو موړو دوو اړ خونو د رسمو نو څخه یی

د څنگ اړخ رسم بشپړ کړی.



د 1 تيکي رسم په مخامخ اړخ - دڅنگي

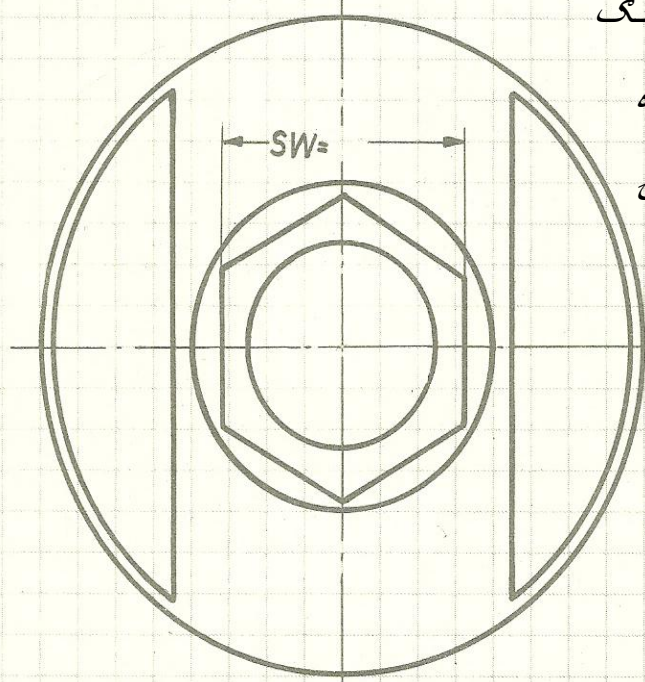
اړخ او په پور تتي اړخ کی په اندازه

د 1:1 سره له ټولو اندازو رسم کړی

اود 2 تیکی رسم په مخامخ اړخ

د څنگ اړخ په مقياس د 1:1

سرہ لہ تیو لو اندازو رسم کری .





2

10

24,5

6

312

M8x1,5

15

4

19φ

34φ

45°

1

1

3

6

21,5

23,3

1:5

5°43'

5

40φ

30

1

15

15,7φ

22φ

15

15

23

35

29φ

1:5

5°43'

3

3

5°43'

M18x1,5

23φ

15

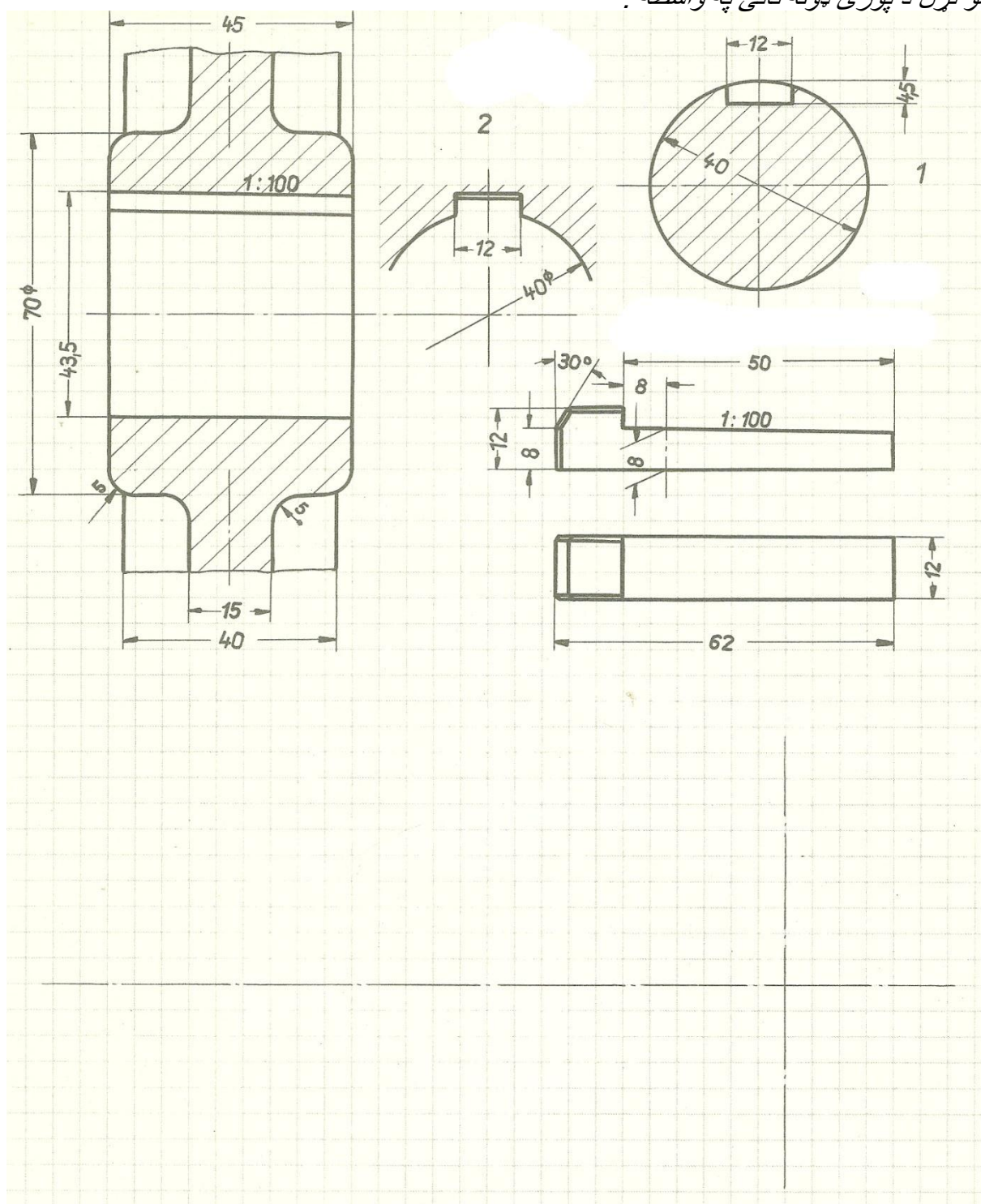
1

دیلاندی کینیلو وارشل

مطابقتی فانه

- 80

د دوو تیکو تیرل د پوزی ډوله فانی په واسطه :

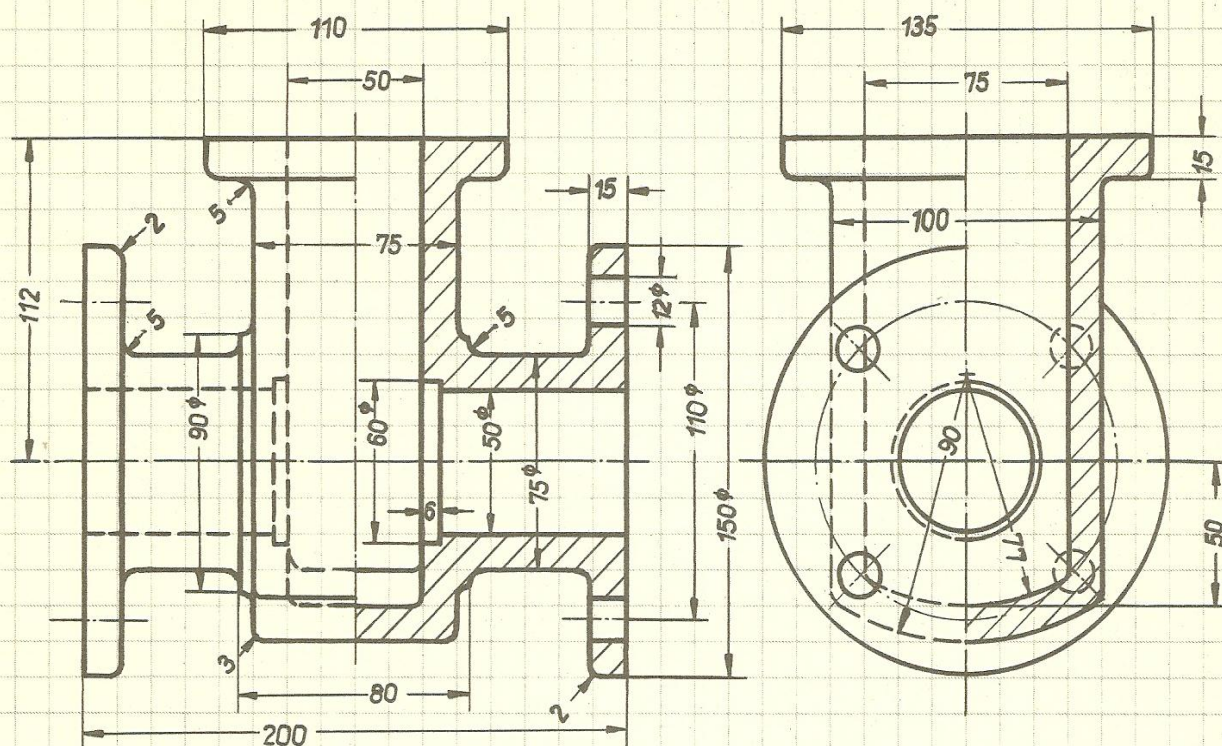


د ټولو تیکو یو ځایي رسم په مخامخ اړخ او د څنګ اړخ په پری شوی حالت کی بشپړ کړی.





د بنوییدلو ټيکي پوښ یا کاور.



د درکړي شويو دو اړخو نوله مخی د پورتنی اړخ رسم په اندازه د 1:2,5 رسم کړی.

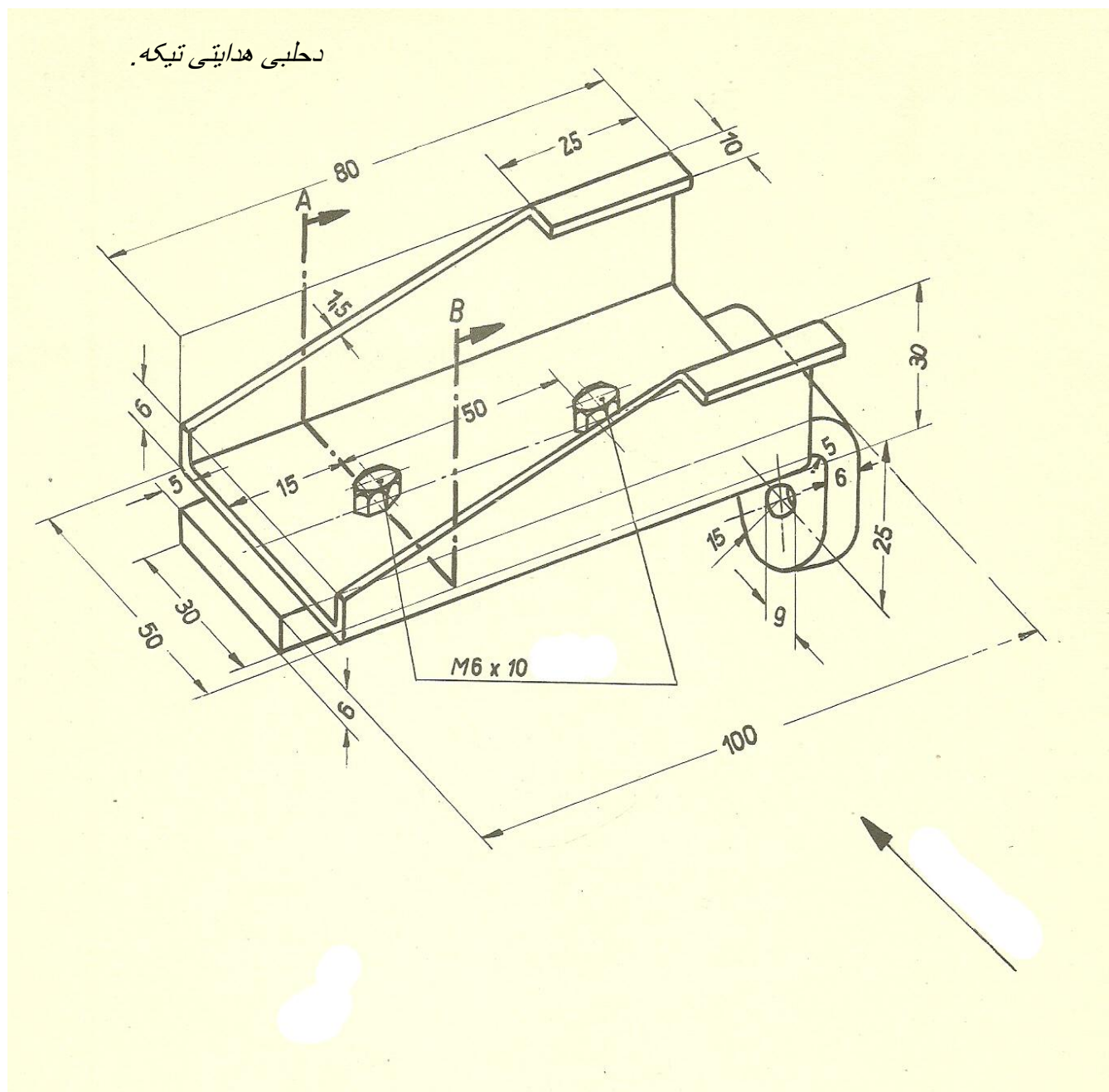


1. ایزو متریک مکعبی رسم خخه تا سو په دریو اړخونوکی تخنیکي رسم بشپړ کړی.

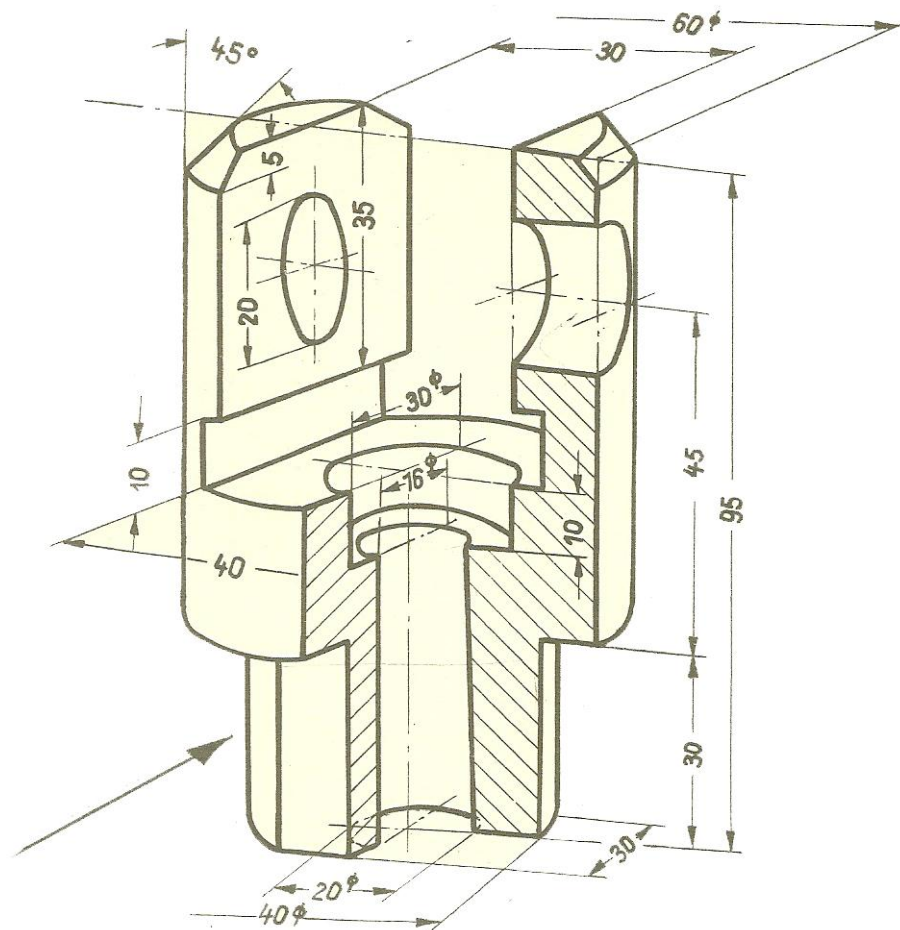
2. د نوموړی تیکي د جوړولو لپاره

د حلبي وازه شوی اندازه دقیقه

رسم کړی.



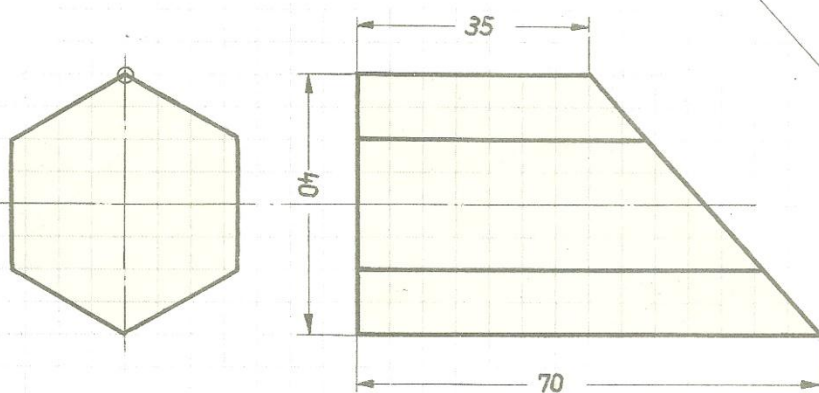
قاشق بوله سر.



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



شیئر رخی پریسمه :

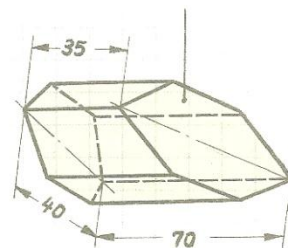


1 تاسو د څنگ اړخ رسم سره له ټولو اندازو په مقیاس د 1:1

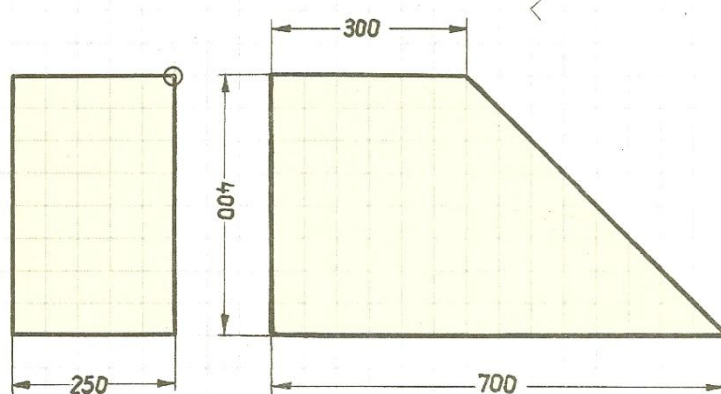
2 د میلان د سر پوښ اصلی وازه شوی اندازه رسم کړی

3 د شیئر رخی د ټولو مخونو وازه شوی اندازه بیله قاعدی څخه

رسم کړی .



څلور رخی پریسمه .

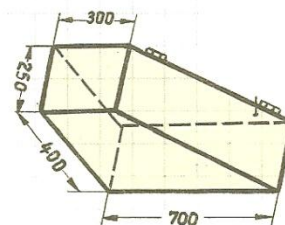


1 تاسو د څنگ اړخ رسم سره له ټولو اندازو په مقیاس د 1:10

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

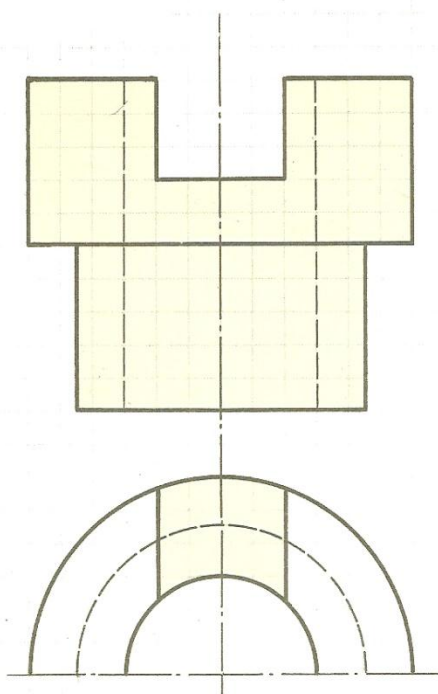
3 د څلور رخی د ټولو مخونو وازه شوی اندازه سره له قاعدی څخه

رسم کړی .





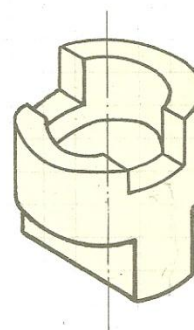
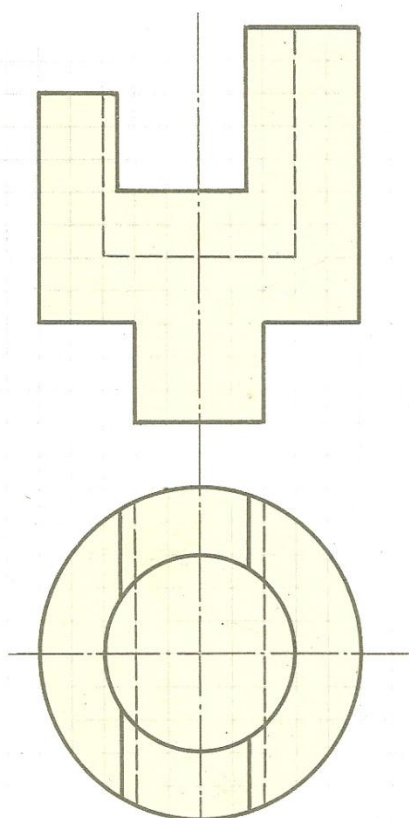
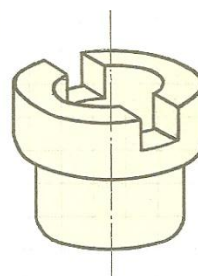
د کولونگونو تیکي :



د درکړي شويو دوو اړخونو څخه

تاسو په اندازه د 1:1 د څنگ

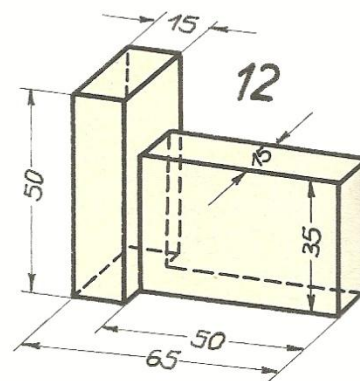
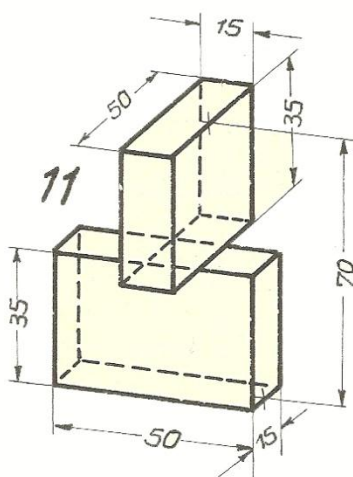
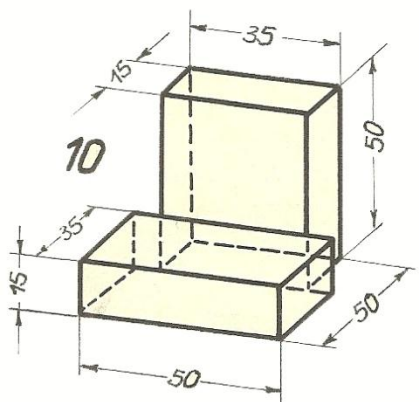
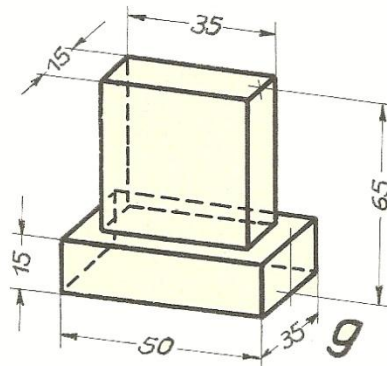
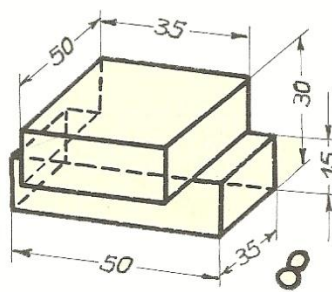
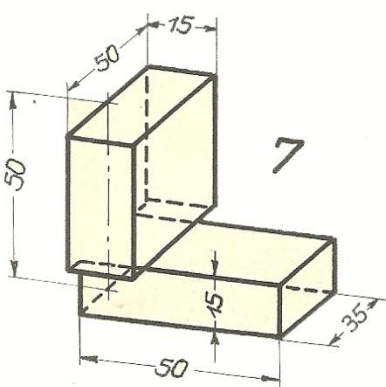
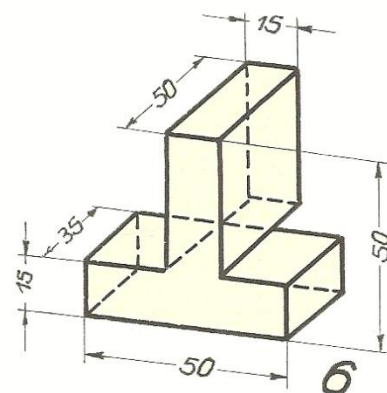
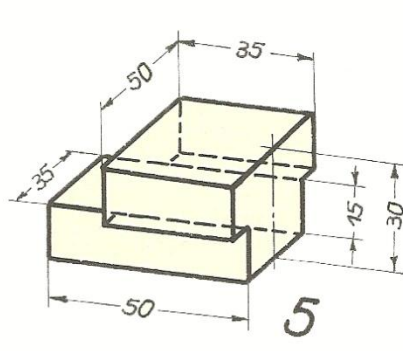
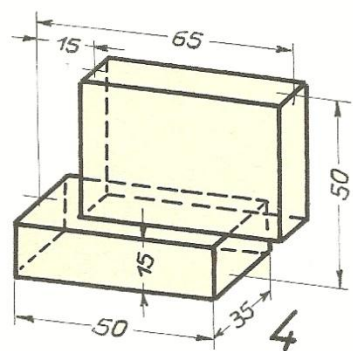
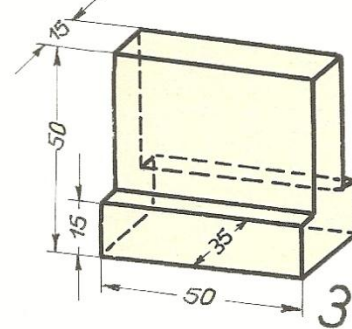
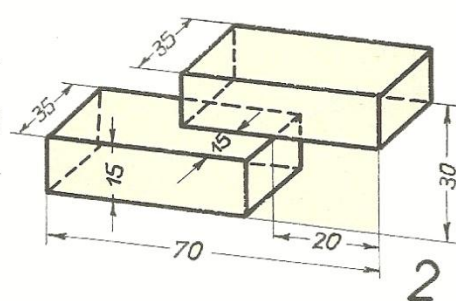
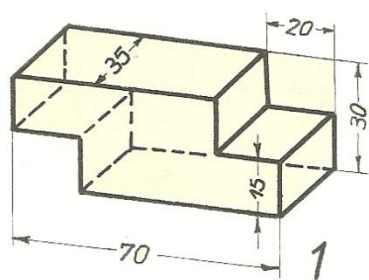
اړخ رسم بشپړ کړی .



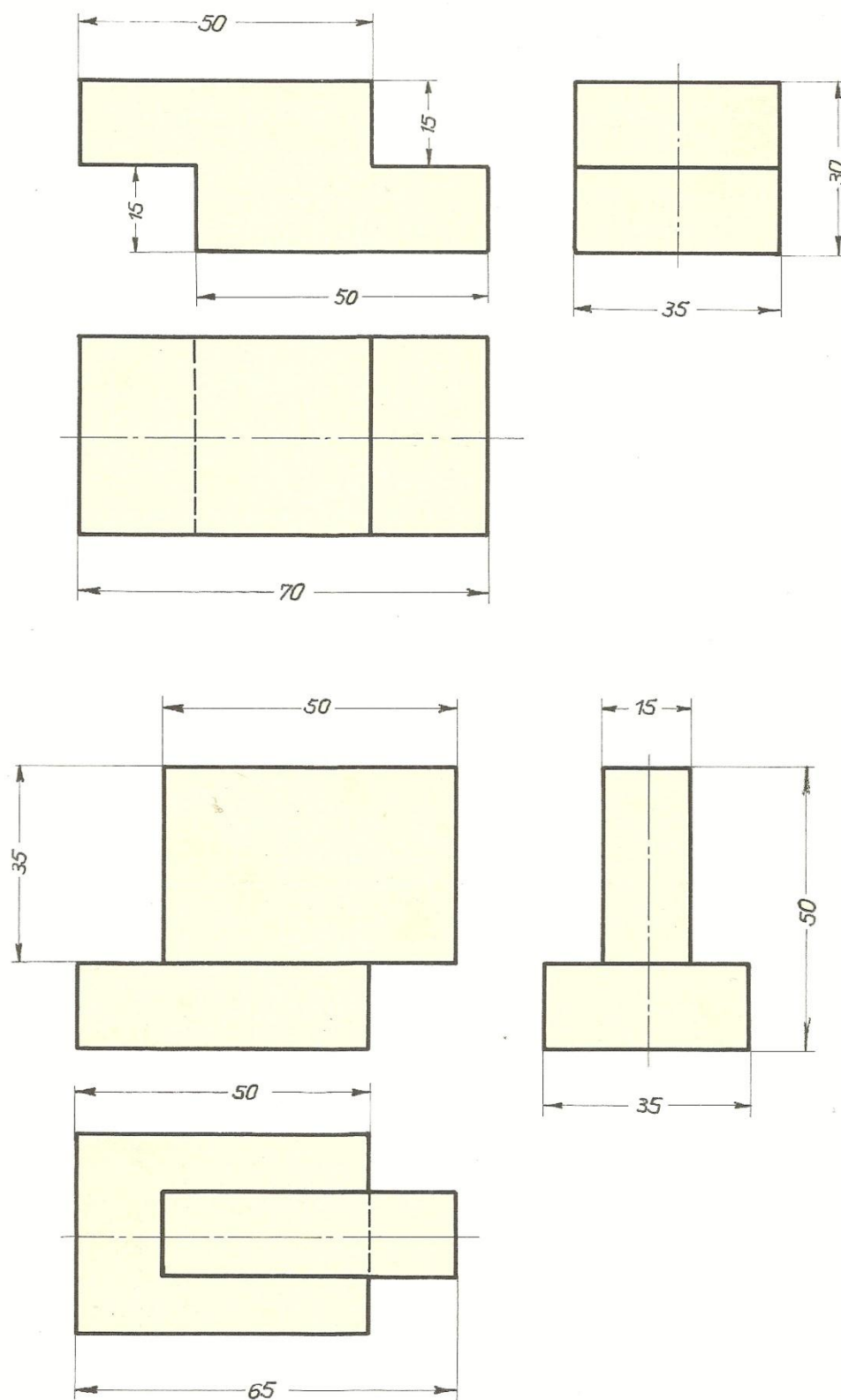


پرېسمه يې ډوله او د گړډو تېکو کار رسمونه.

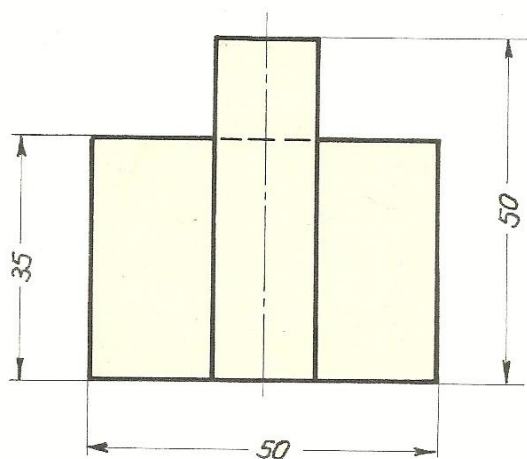
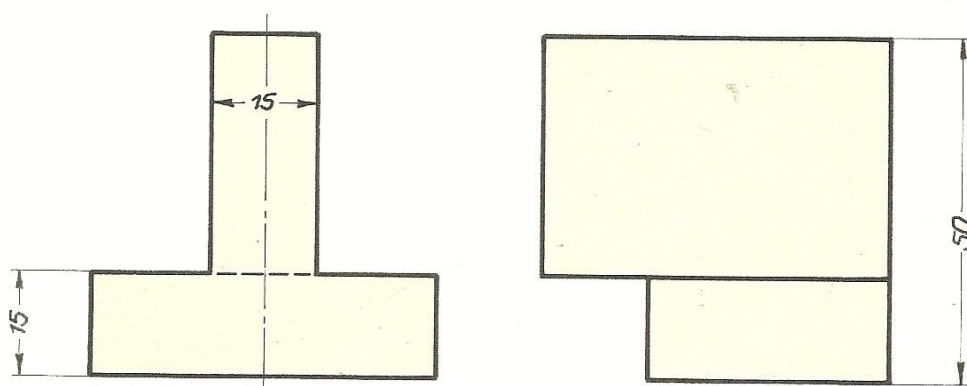
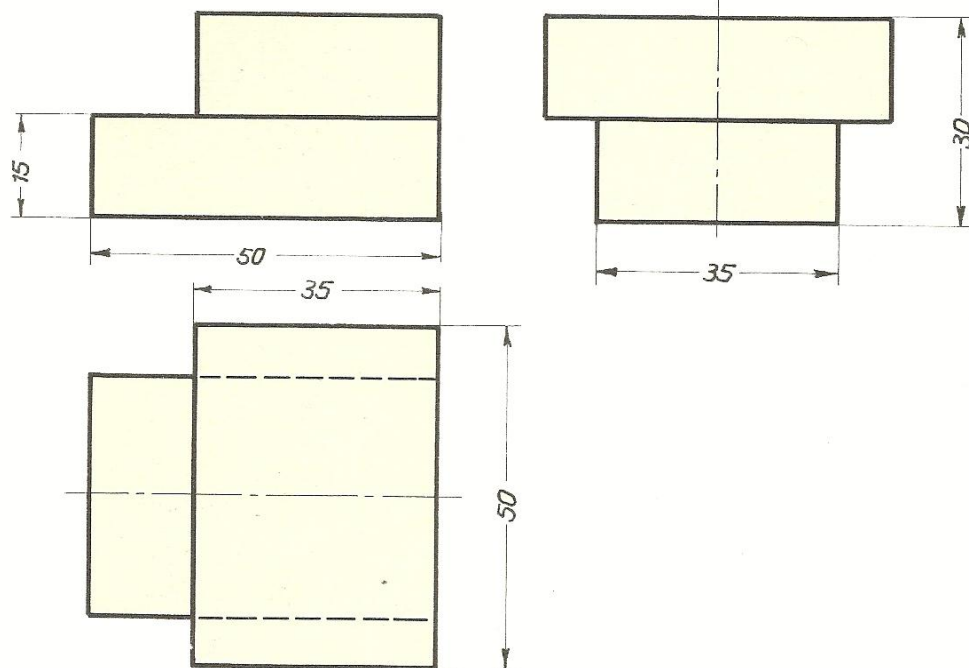
د درکړي شويو مکعبی رسمونو څخه تاسو تخنیکي رسمونه په درېو اړخونو کې رسم او اندازې ورکړئ.



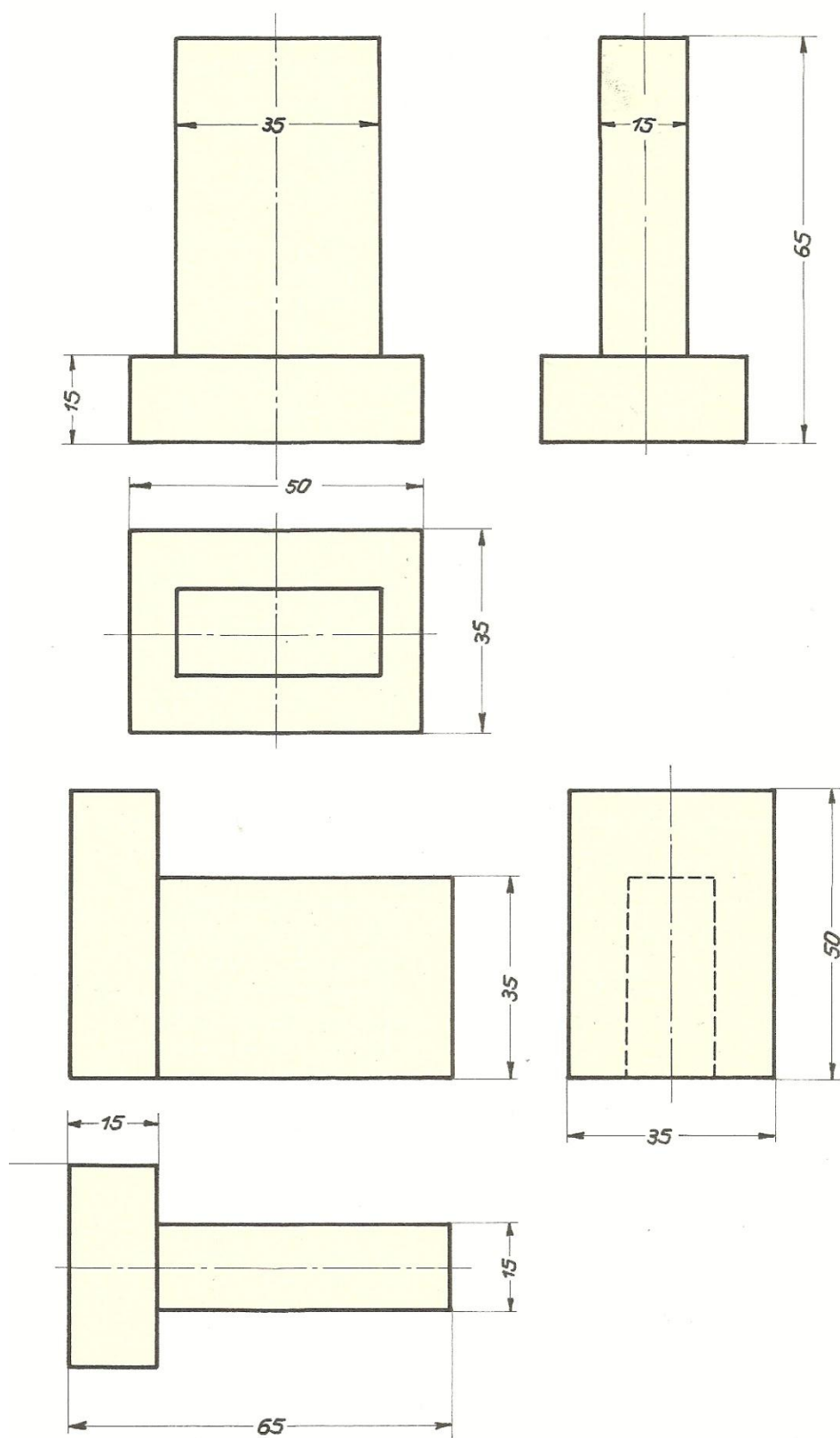
پریسمه یی بوله او د گردو تیکو کار رسمونه.



پریمه یی دوله او د گردو تیکو کار رسمونه .

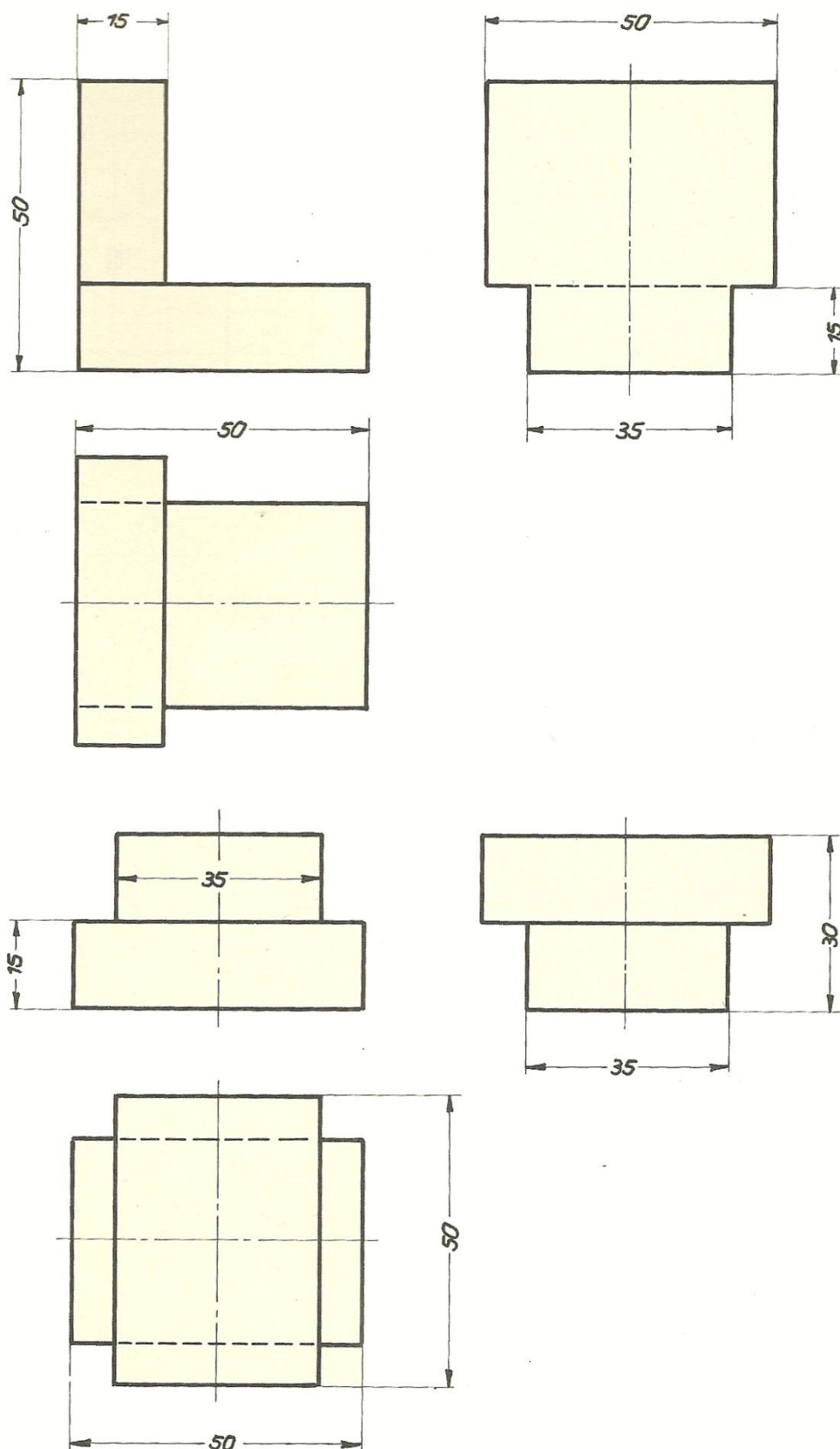


پریسمه بی بوله او د گردو تیکو کار رسمونه



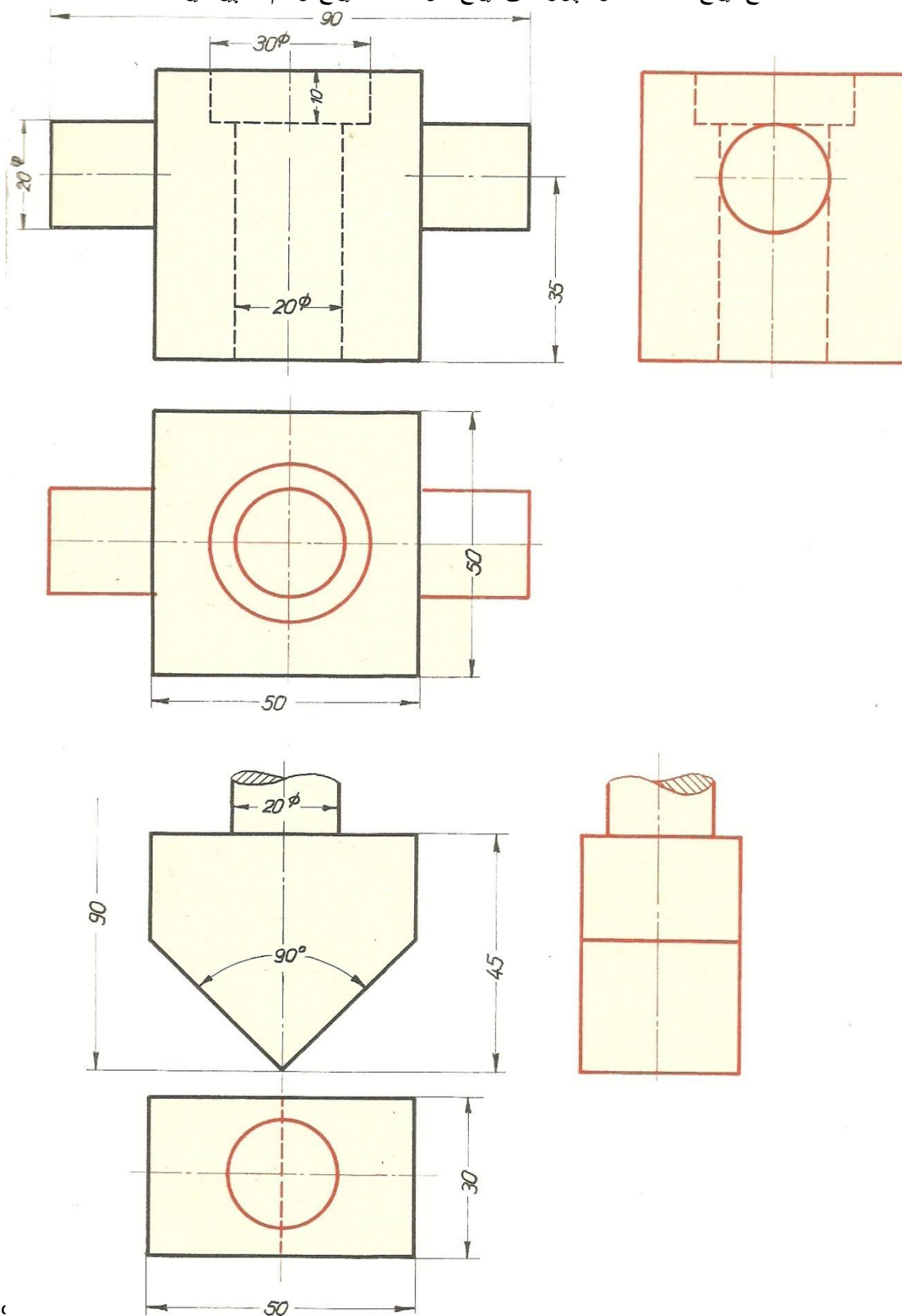


پریسمه بی بوله او د گردو تیکو کار رسمونه



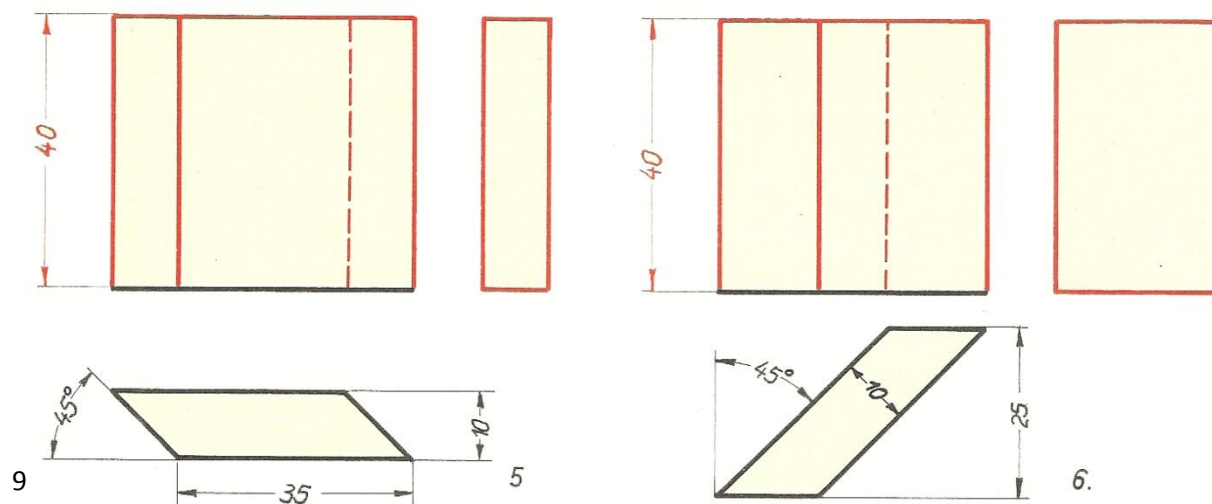
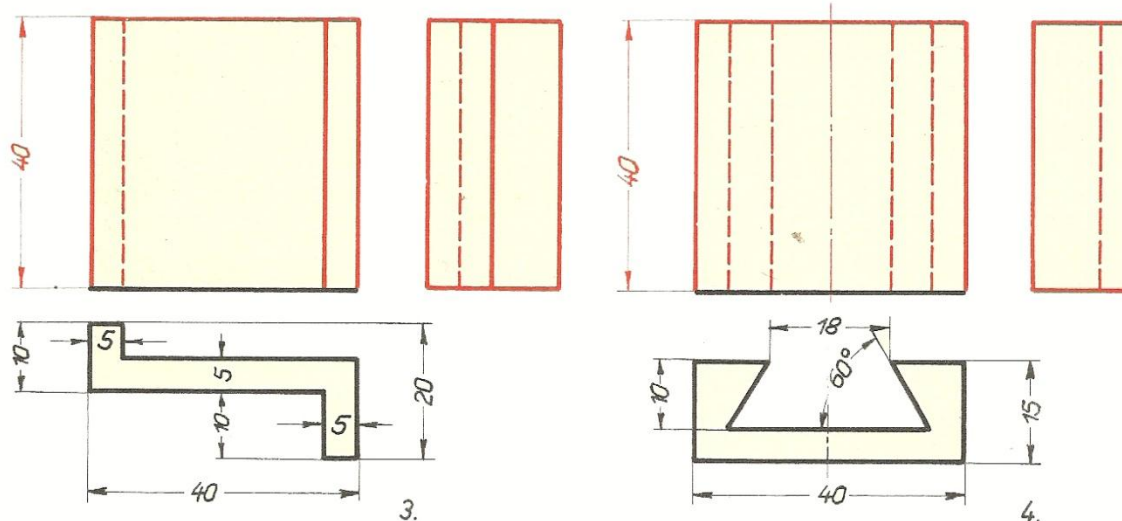
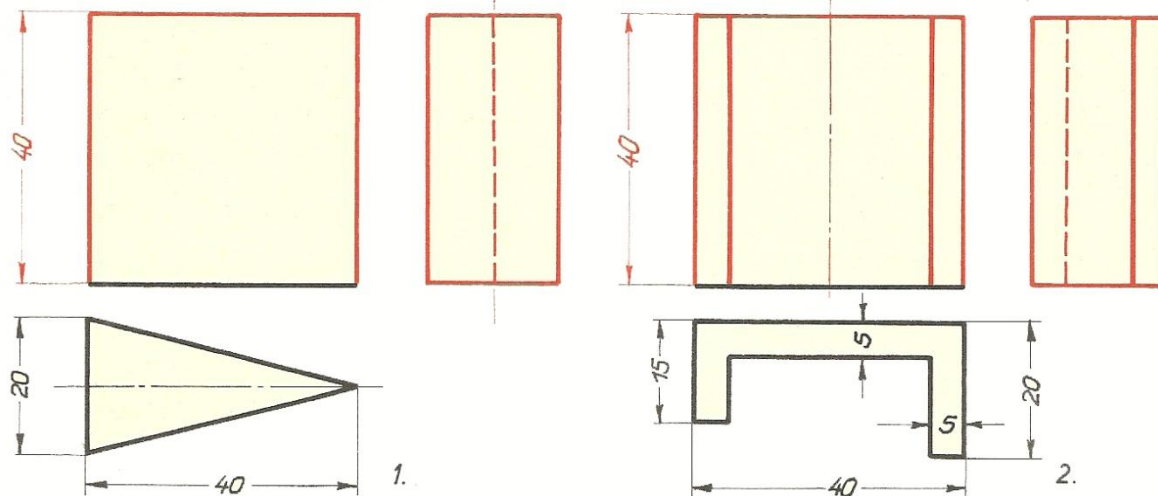
پریسمه یی دو له اود گردو تیکو کار رسمونه.

د مخامخ اړخ څخه تاسود پورتنی اړخ او د څنگ اړخ رسم بشپړ کړی



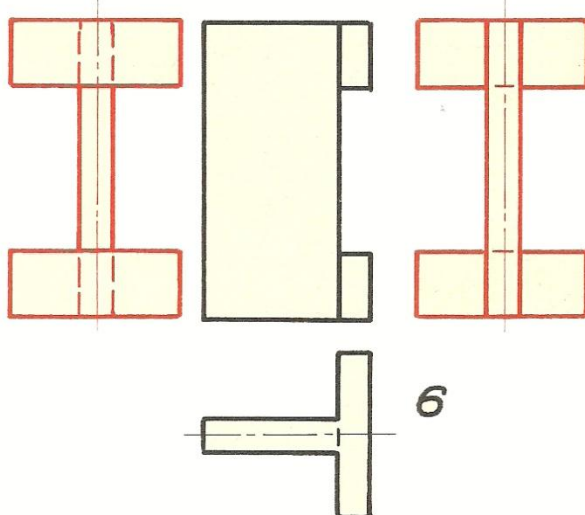
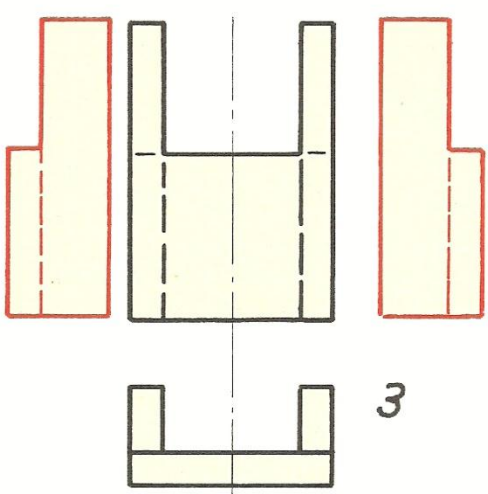
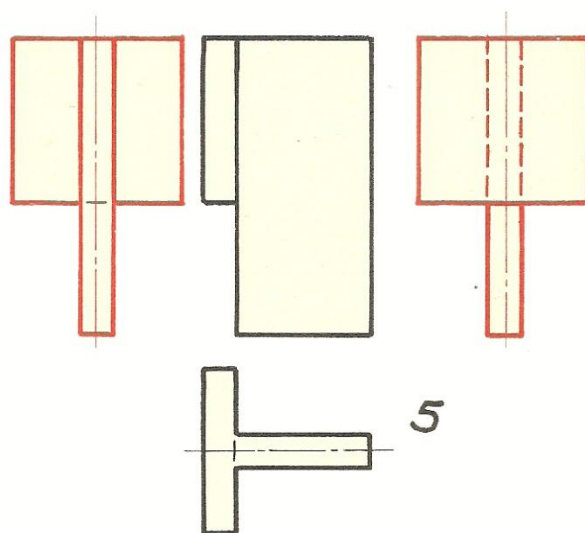
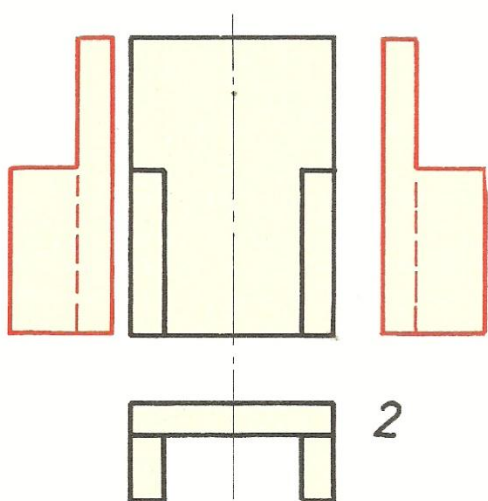
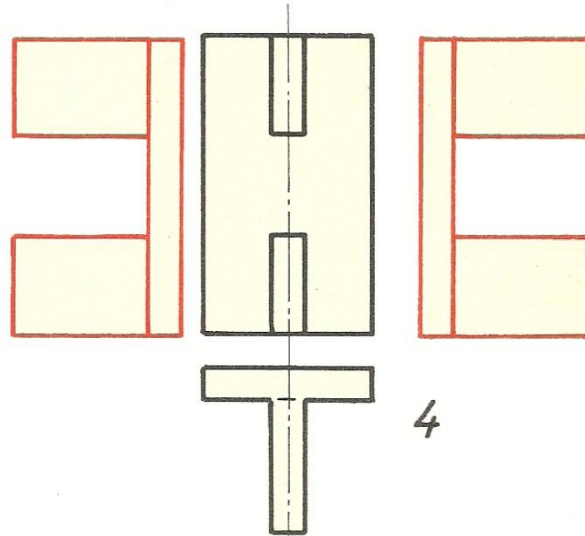
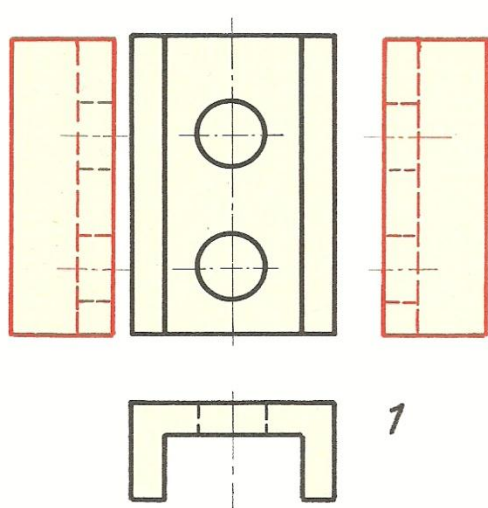
د پریسمه یی ډوله او د گردو تیکو کار رسمونه.

د پورتنی اړخ رسم څخه تاسود مخامخ اړخ او د څنګ اړخ رسم بشپړ کړی. د تیکو کار لوړ والی 40mm ده



د پریسمه یی ډوله او د گردو تیکو کار رسمونه.

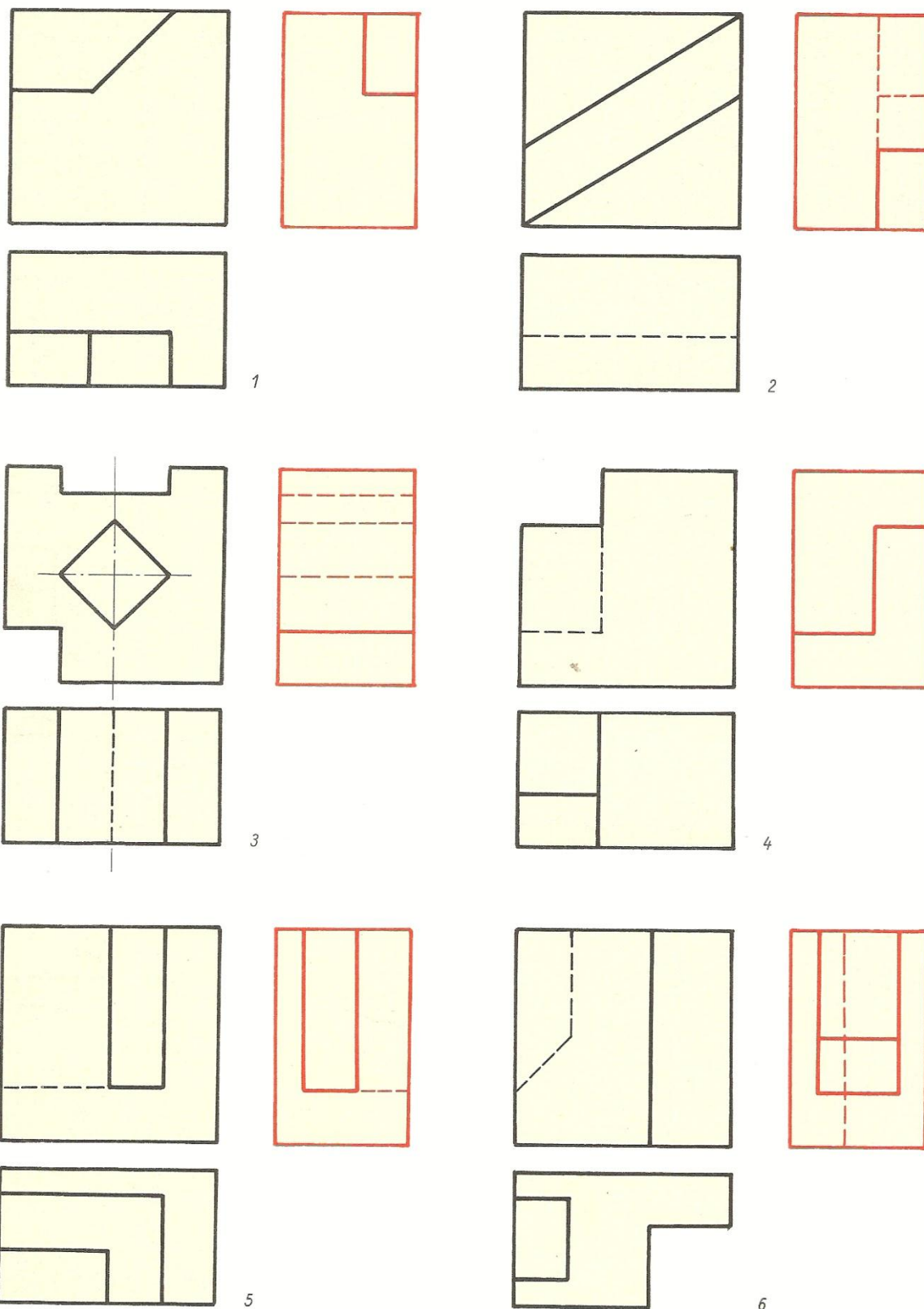
دمخامخ اړخ او د پورتنی اړخ رسمونه نو څخه تاسو د دواړو څنگو رسمونه بشپړ کړی.





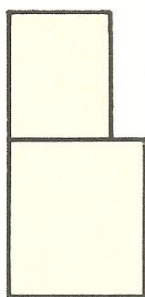
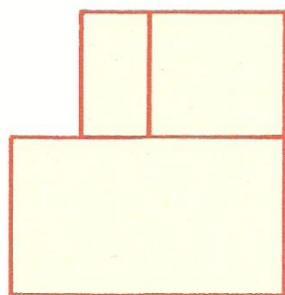
د پریسمه یی ټوله او د گردو تیکو کار رسمونه.

په لاندی رسمونو کی د څنگ اړخ رسم بشپړ کړی .

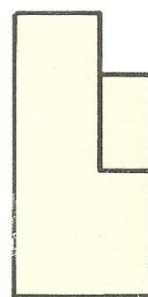
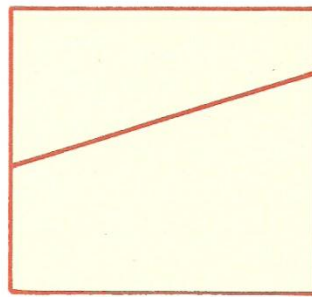


د پریسمه یی ټوله او د گردو تیکو کار رسمونه.

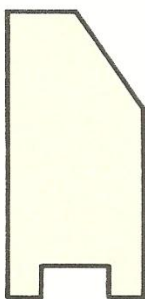
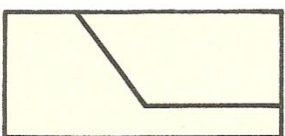
د څنګ اړخ او د پورتنی اړخ رسمونو څخه تاسو د مخامخ اړخ رسم بشپړ او اندازه ورکړی.



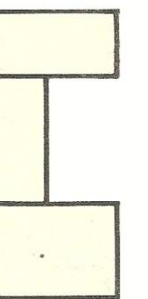
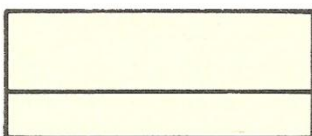
1



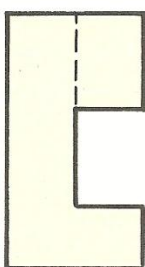
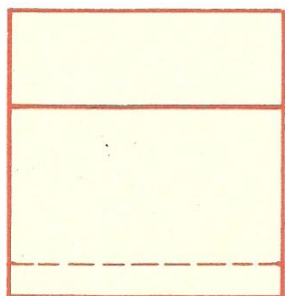
2



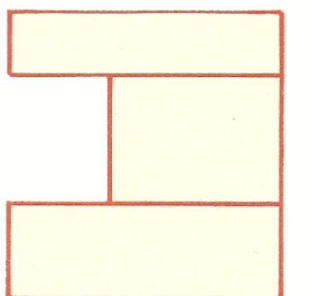
3



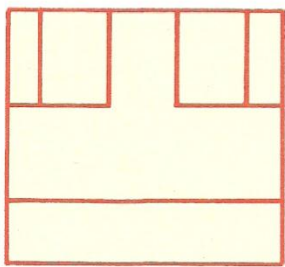
4



5



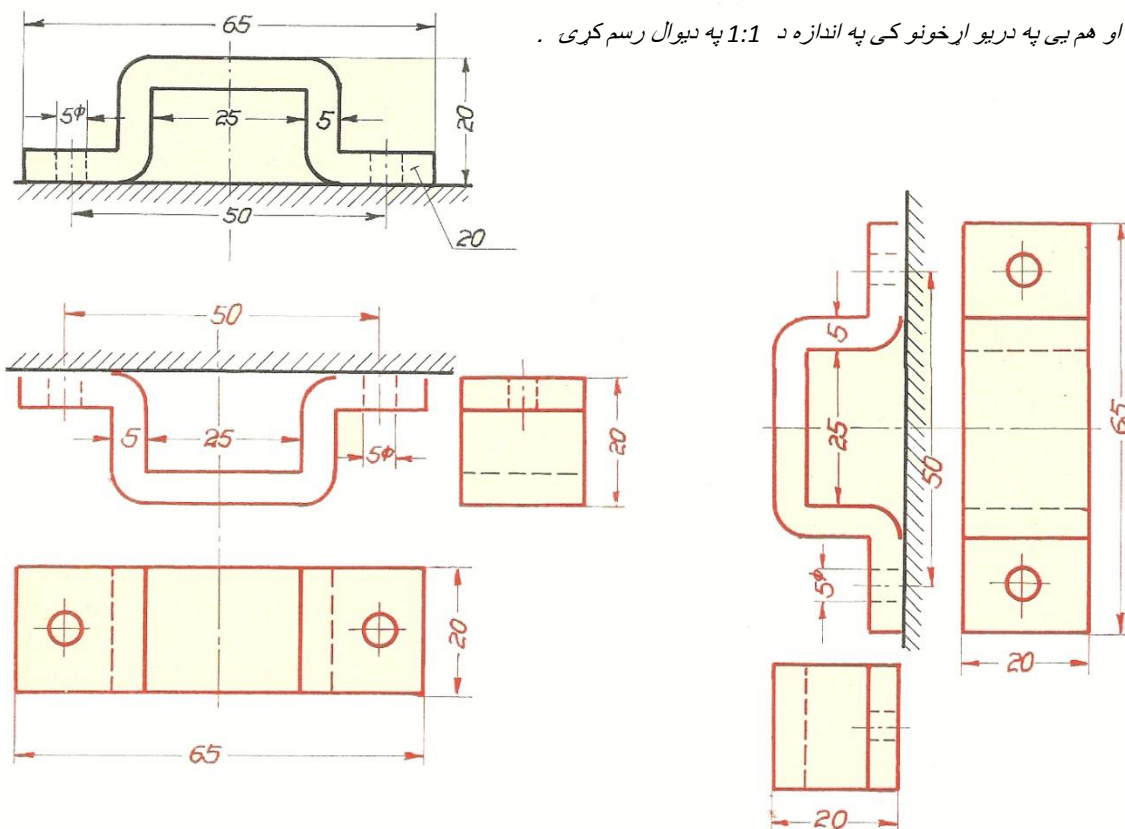
6



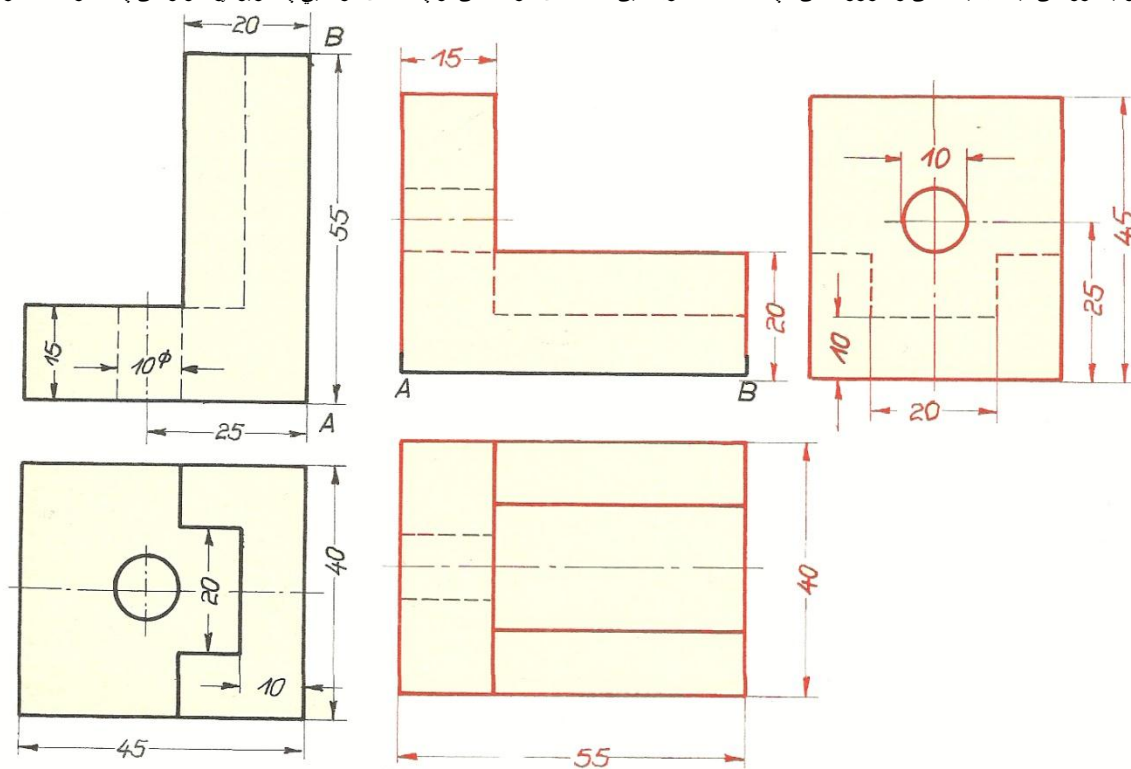
## د پریسمه یی ډوله او د گردو تیکو کار رسمونه.

رسم شوی نعل ډوله تیکه چه پر ځمکه تړل شوی ښکار پیری  $a$  تاسو یی په دریو اړخونو کی په اندازه د 1:1 په چټ رسم کړی.

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

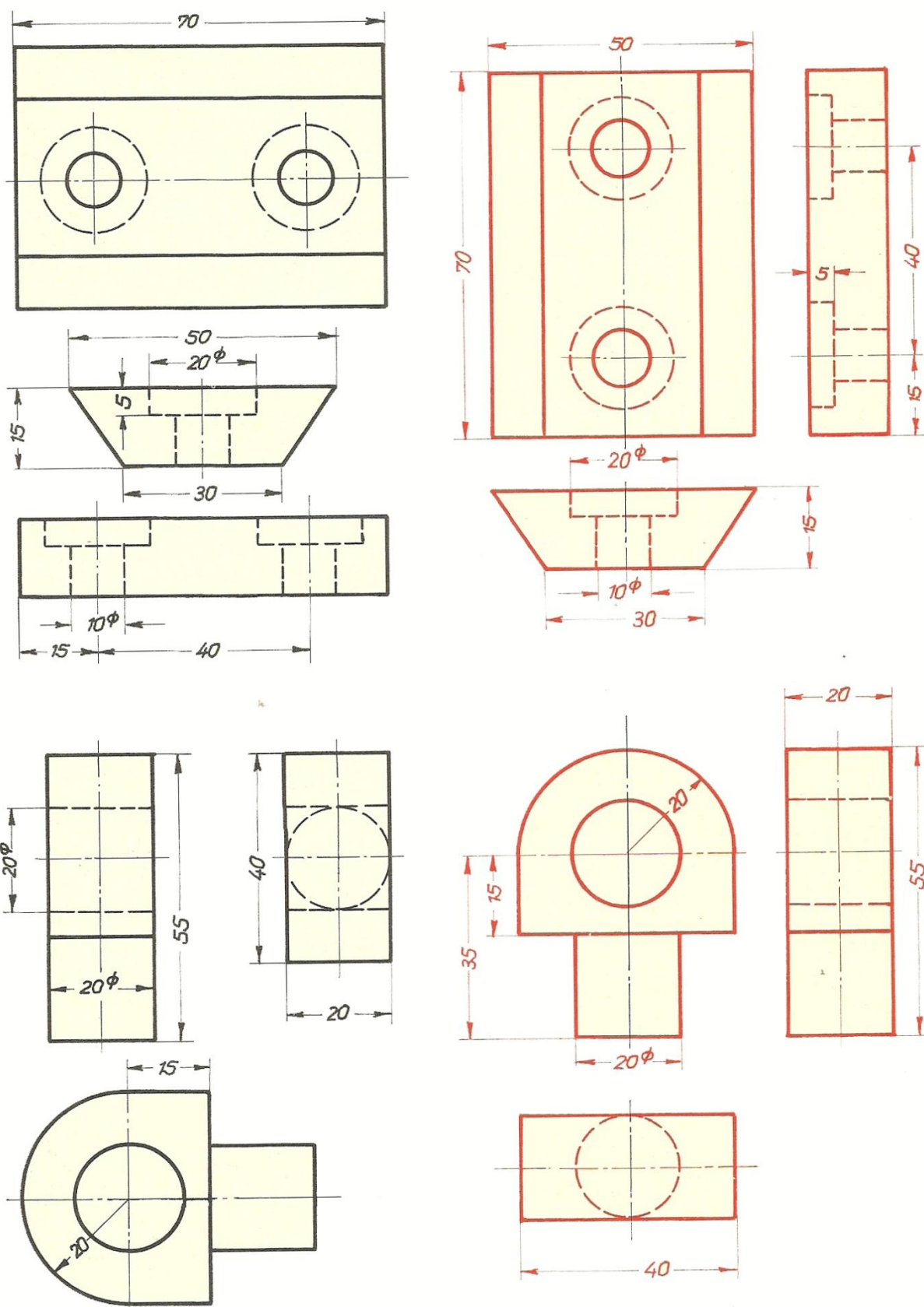


زاو په لرونکی تیکه باید داسی و گرزول شی چه د  $AB$  کرښه یی د قا عدی کرښه شی او په همدی ډول یی په دریو اړخونو کی په اندازه د 1:1 رسم کړی.



## د پریسمه یی پوله او د گردو تیکو کار رسمونه.

لاندی دوه تیکي 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 .

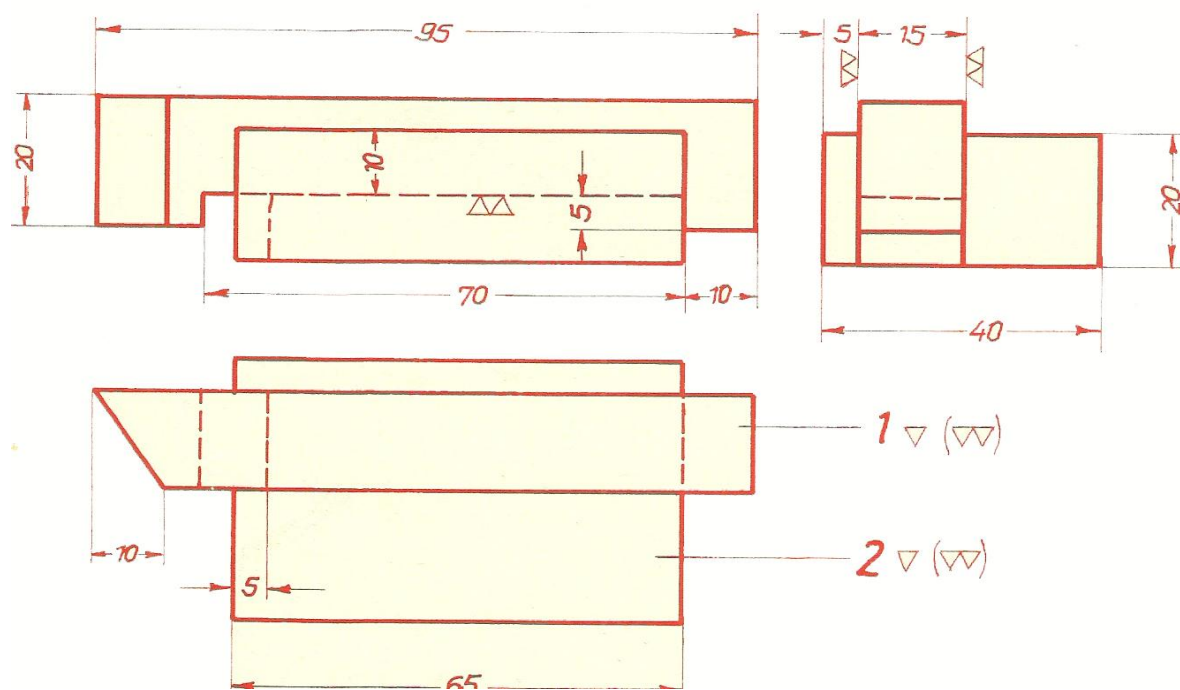
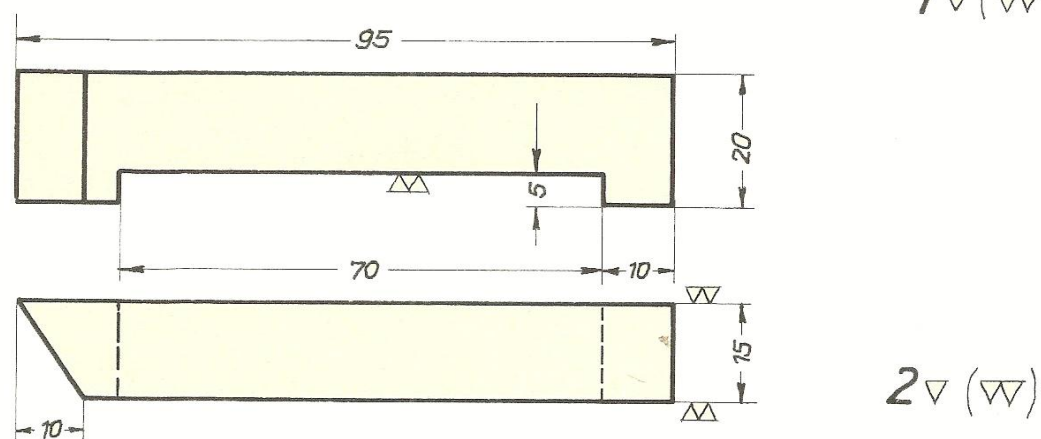
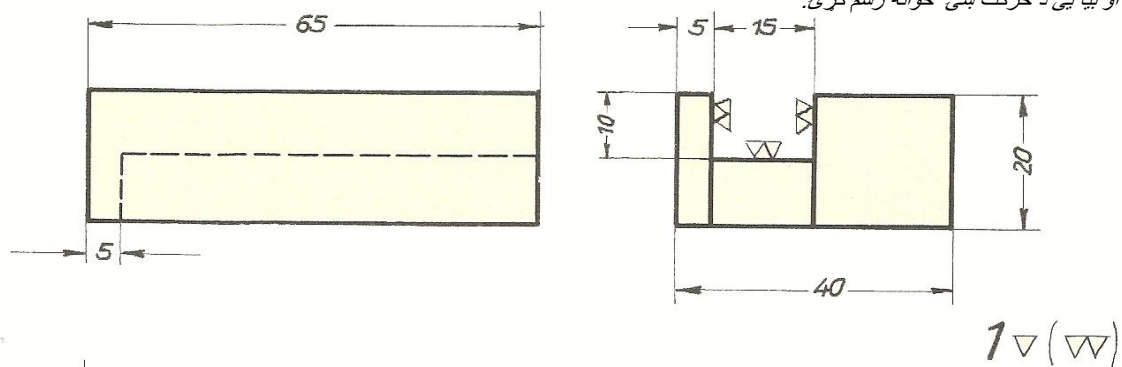




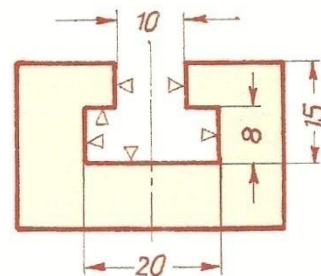
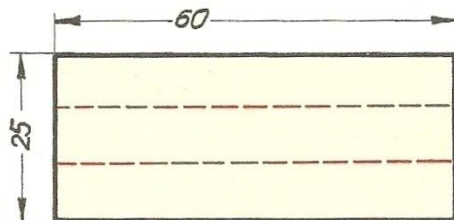
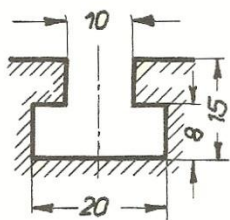
## د پریسمه یی ډوله او د گردو تیکو کار رسمونه.

لاندی دوه تیکي 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 خواته

2 او بیایی د حرکت ښی خواته رسم کړی.



د پریسمه بی ټوله او د گردو تیکو کار رسمونه.

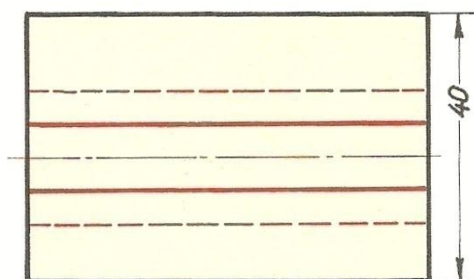


په یوه تیکه کی چه له هموارو فولادو څخه په اندازه

د 25.40.60 یوډ T ټوله جر د رسم د اندازو سره  
برابر جوړ شوی دی دڅنگ رسم یی په گڼون د دوو

نورو اړخونو بشپړ کړی او هم د سطحی د ټنه والی

درجه ورکړی.



د رینچ د فانو مرکزی فاصله 20mm

د رینچ د فانو قطر 4,5mm

د فانو اوږد والی 6mm

د گردو فولادو څخه چه قطری 40 او اوږد والی یی 60mm ده

نو موږی فولادی میله په تغیر د 5 میلی متر له مرکز څخه

په طر 20 له آخره پوړی برمه کیږی وروسته له هغه

څخه په قوی خای کی د وار شل ټوله فریز پله په واسطه

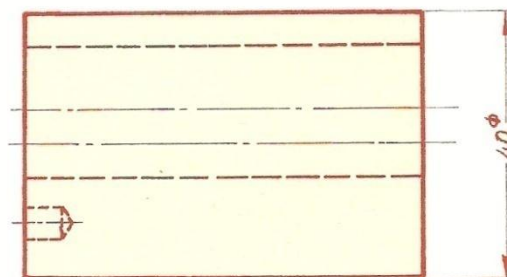
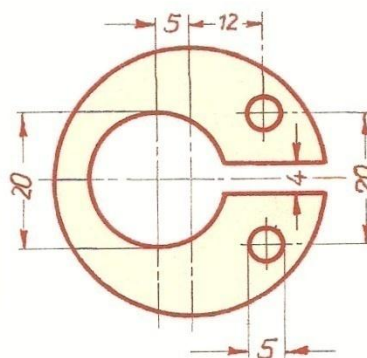
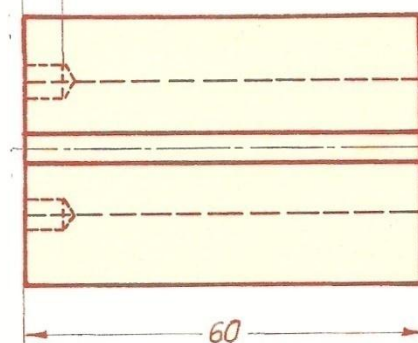
یو جر چه 4 mm سور لری جوړیږی . بل آخره په پوښ

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

مرکزی فاصله له اصلی مرکز د میل څخه 12mm

فاصله لری نو موږی د تړلو پوښ په دریو اړخونو کی په

اندازه د 1:1 رسم کړی .



## پریسمه بی پولہ او دگردو تیکو کار رسمونه .

د فو لادی یوه گرده میله چه قطر بی 40mm او اوږد

والی بی 70mm وی . دواړو خواوو ته بی باید په

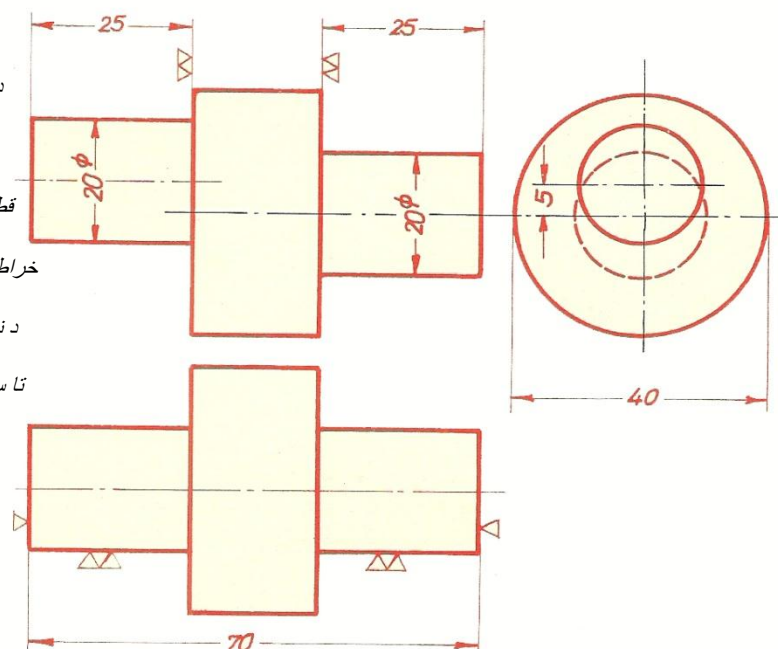
قطر د 20mm او اوږد والی 25mm د میل سر و نه

خراطی شی . یوه خوا بی باید 5mm تغیر د مرکز وی .

د نو موری تیکی ټولی سطحی باید صفا جوړی شی .

تا سو نو موری بولت په دریو اړخو نو کی په اندازه د

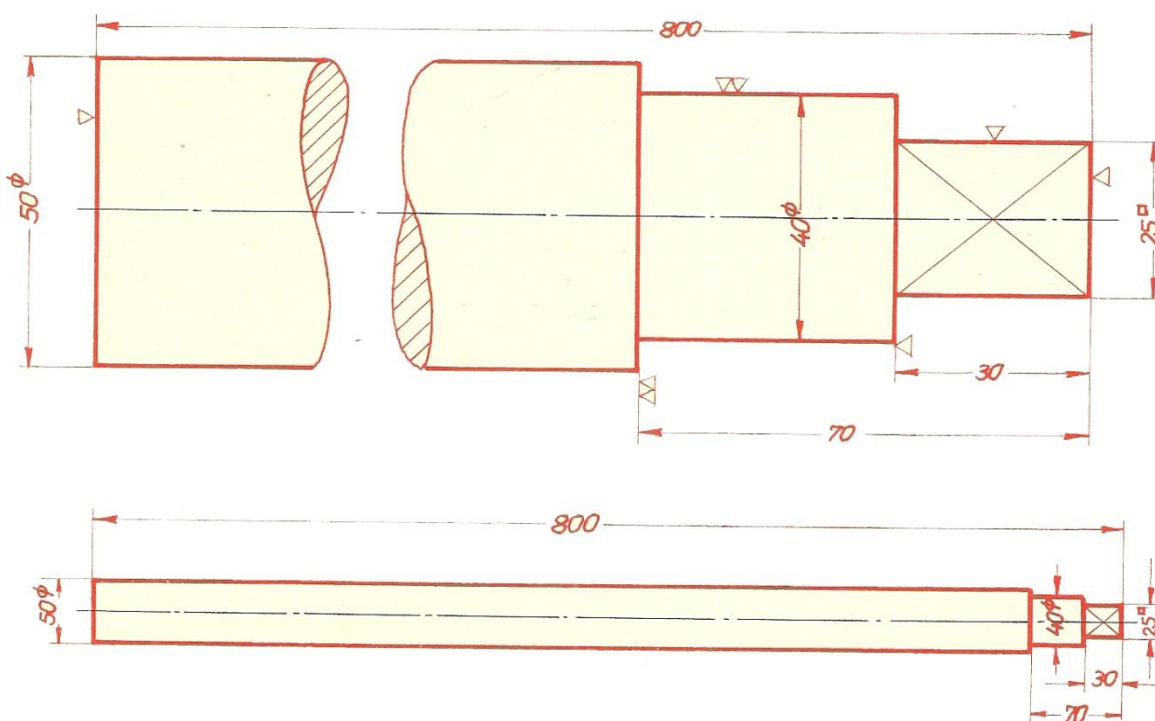
1:1 رسم کړی .



یوه گرده فو لادی میله چه قطر بی 50mm او اوږد والی بی 800mm وی . د میل یوه خوا باید په قطر د 40mm او اوږد والی د 70mm خراطی شی.

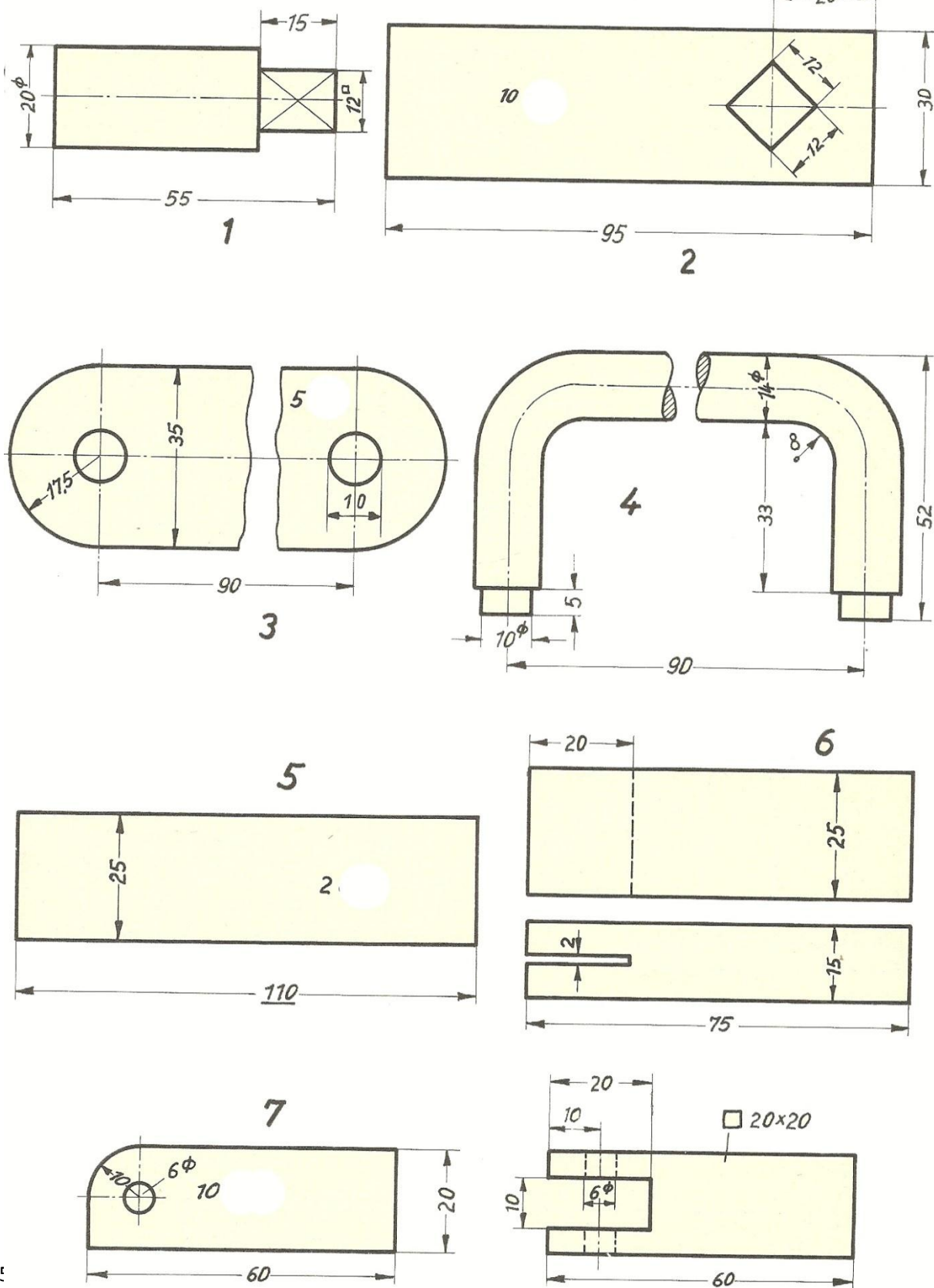
او همدا خوا دمیلی باید په اوږد والی د 30mm او څلور کونجی په اندازه د 25mm فریز کاری شی . نو موری میله په یوه اړخ کی په اندازه د 1:1 رسم او دوهم

ځل بی په اندازه د 1:5 کی رسم کړی .



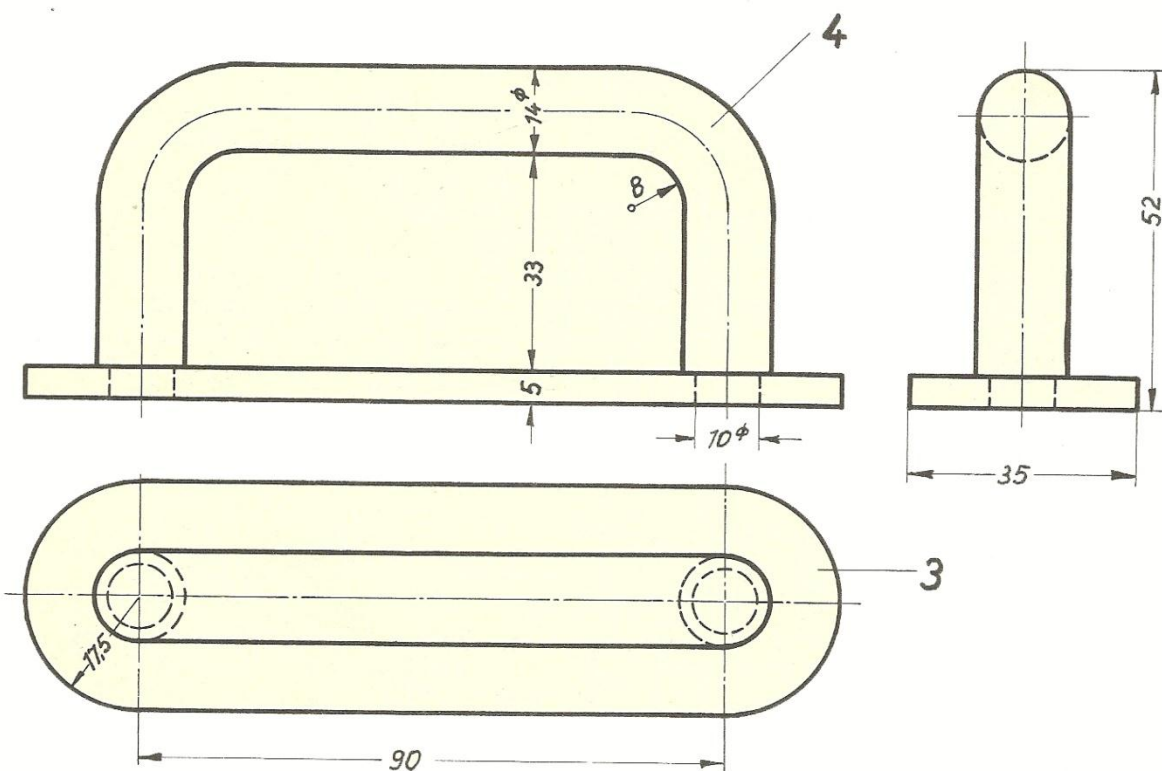
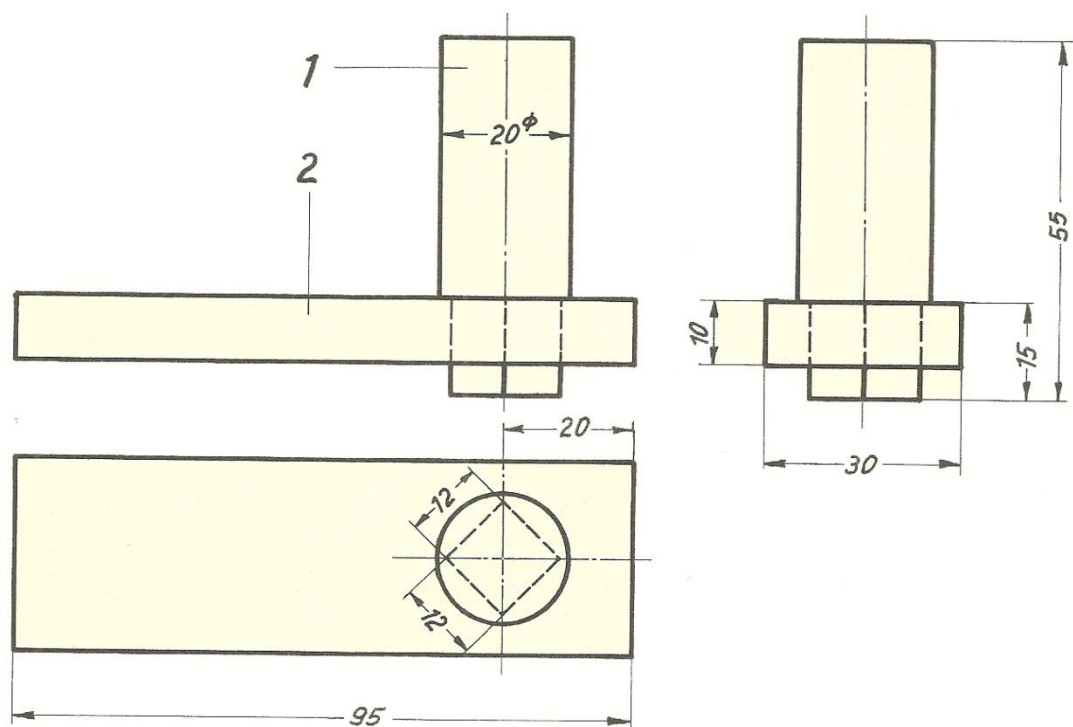
## پریسمه بی پوله اود گردو تیکو کار رسمونه .

د هر دوو وار ونډه تیکو یو خایی رسمونه په اندازه د 1:1 وباسی او وو وایاست چه څه شی له هر یوه هغو څخه جوړ شو؟

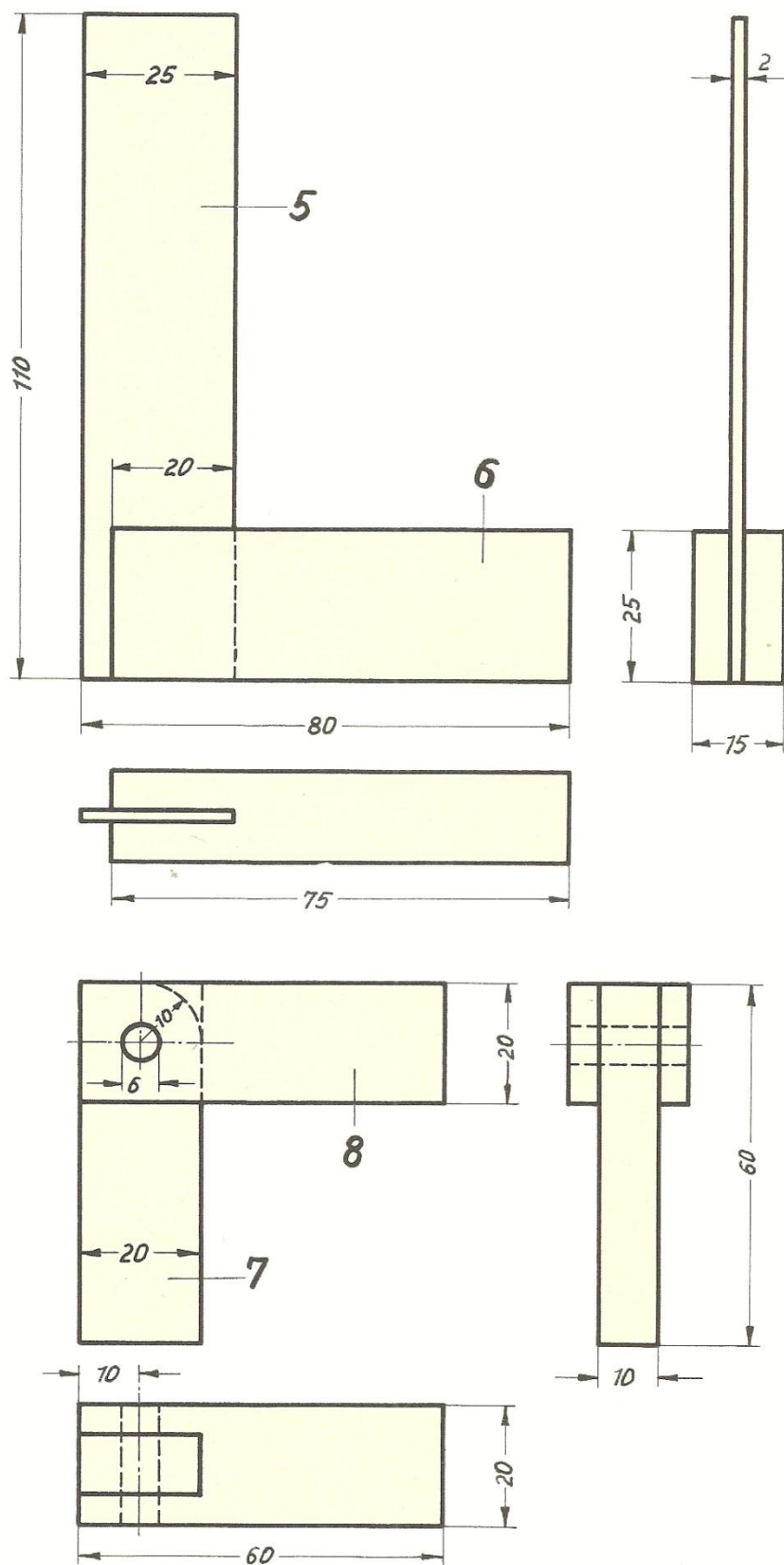




پریسمه بی پوله اود گردو تیکو کار رسمونه .

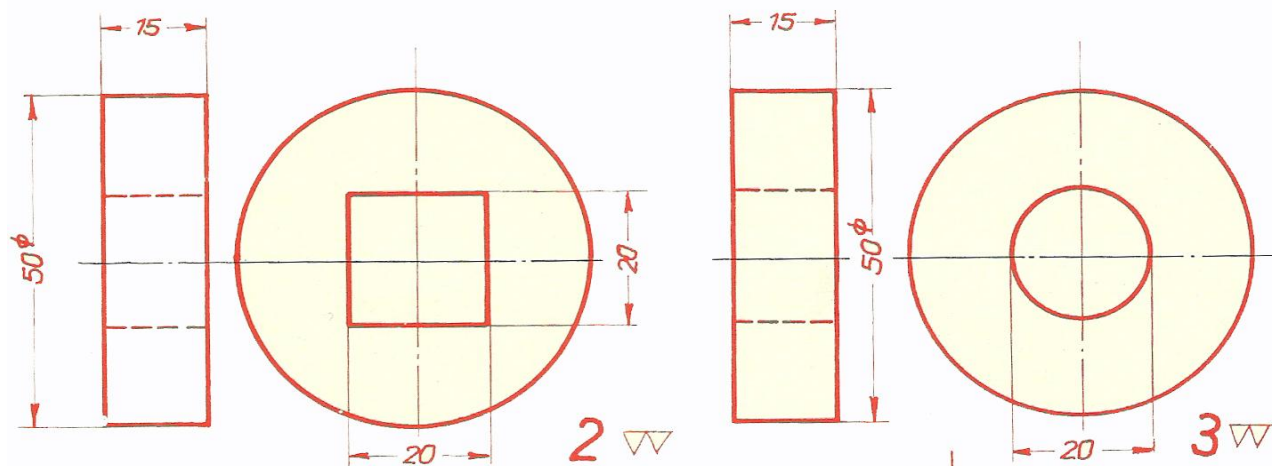
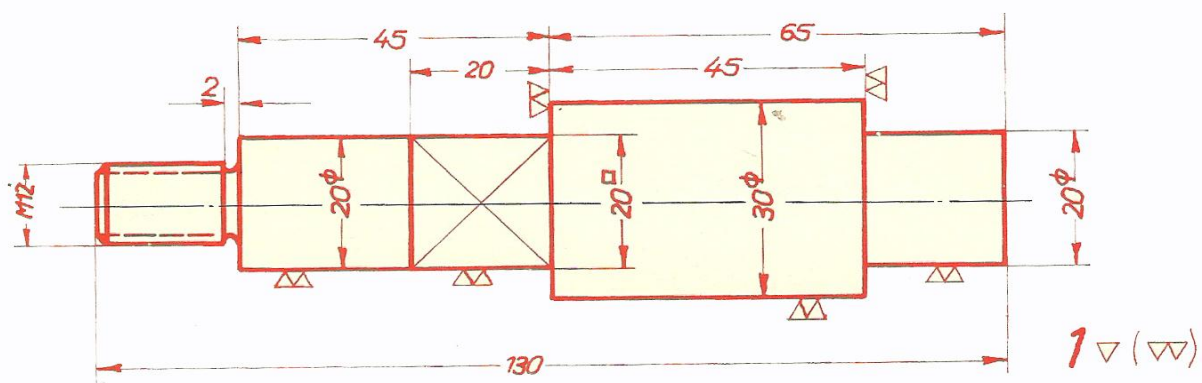
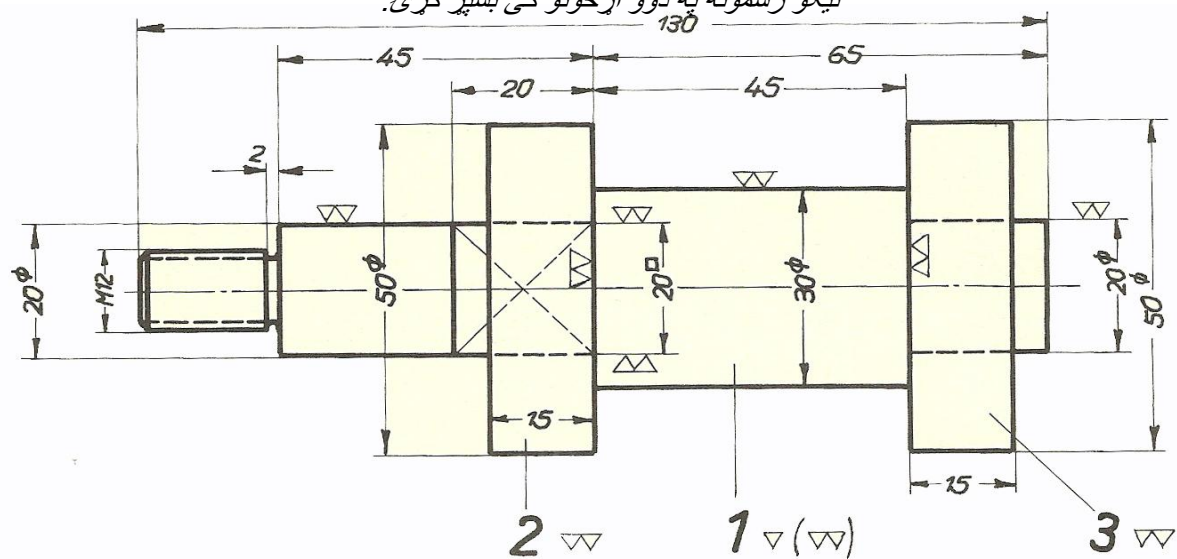


پریسمه بی پولہ اود گردو تیکو کار رسمونه .



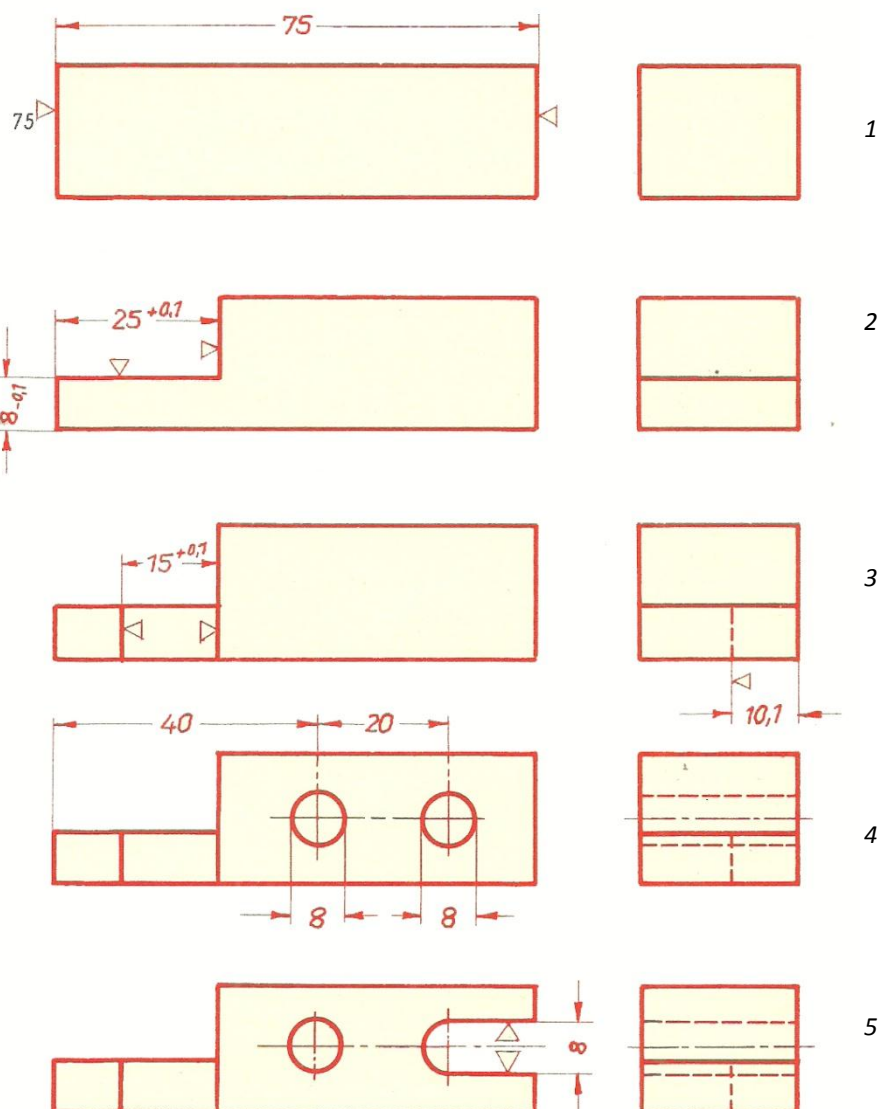
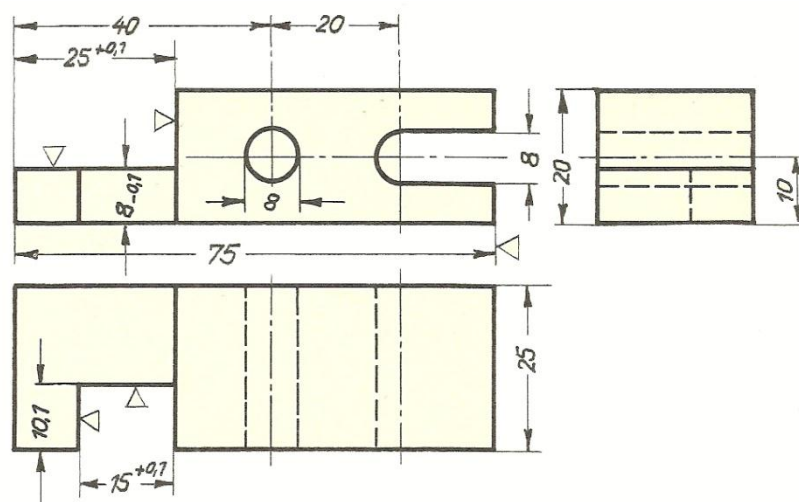
## پریسمه بی پولہ او د گردو تیکو کار رسمونه.

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



## پریسمه بی پولہ او د گردو تیکو کار رسمونه.

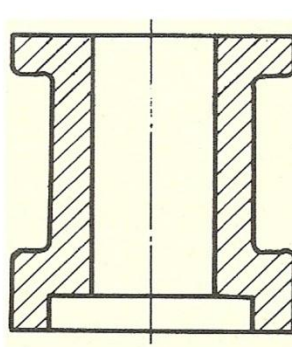
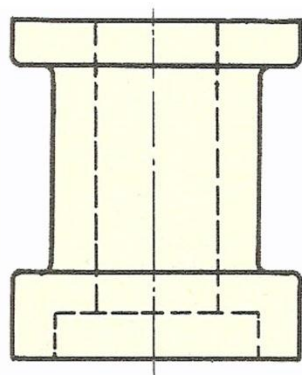
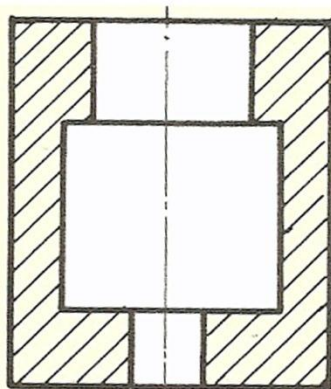
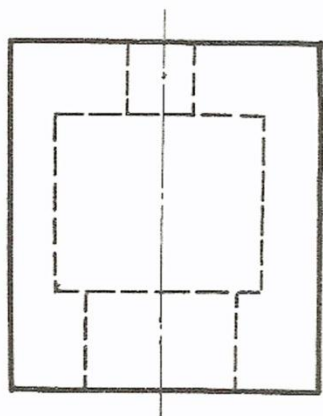
څنگ ته رسم شوی تیکه کار چه د  
هموارو فولادو اندازه یی  
25.20.75 ملی متر ده او رسم یی  
په دریو اړخونو کی بشپړ شوی دی  
تاسو یی د کار د بشپړولو پړاوونه  
د رسم په واسطه سره روښانه کړی.



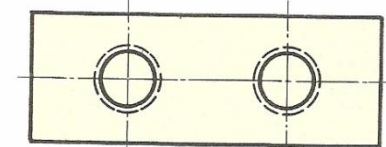
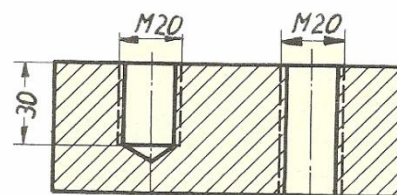
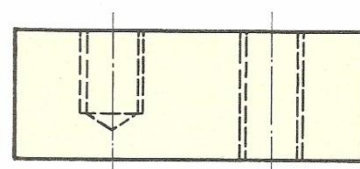
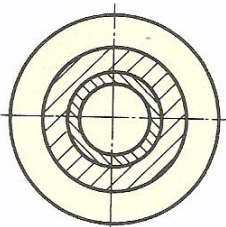
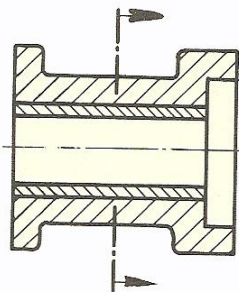
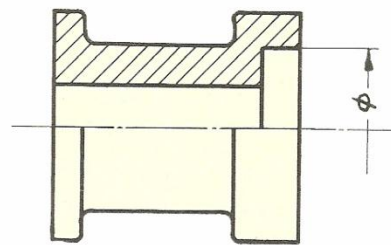
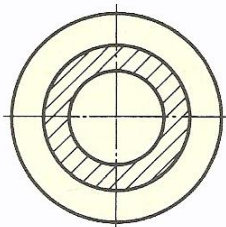
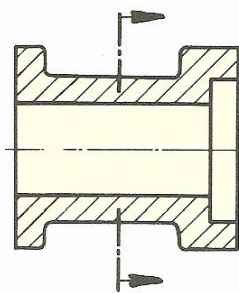
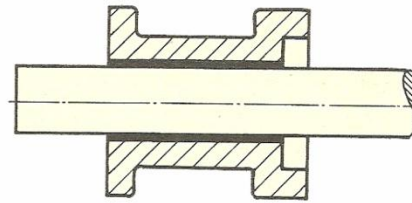
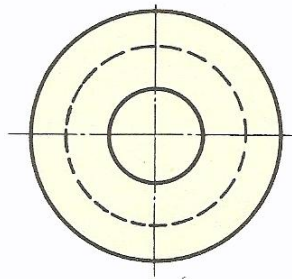


## خلورم فصل په خیال کی د کار پری شوی تیکی :

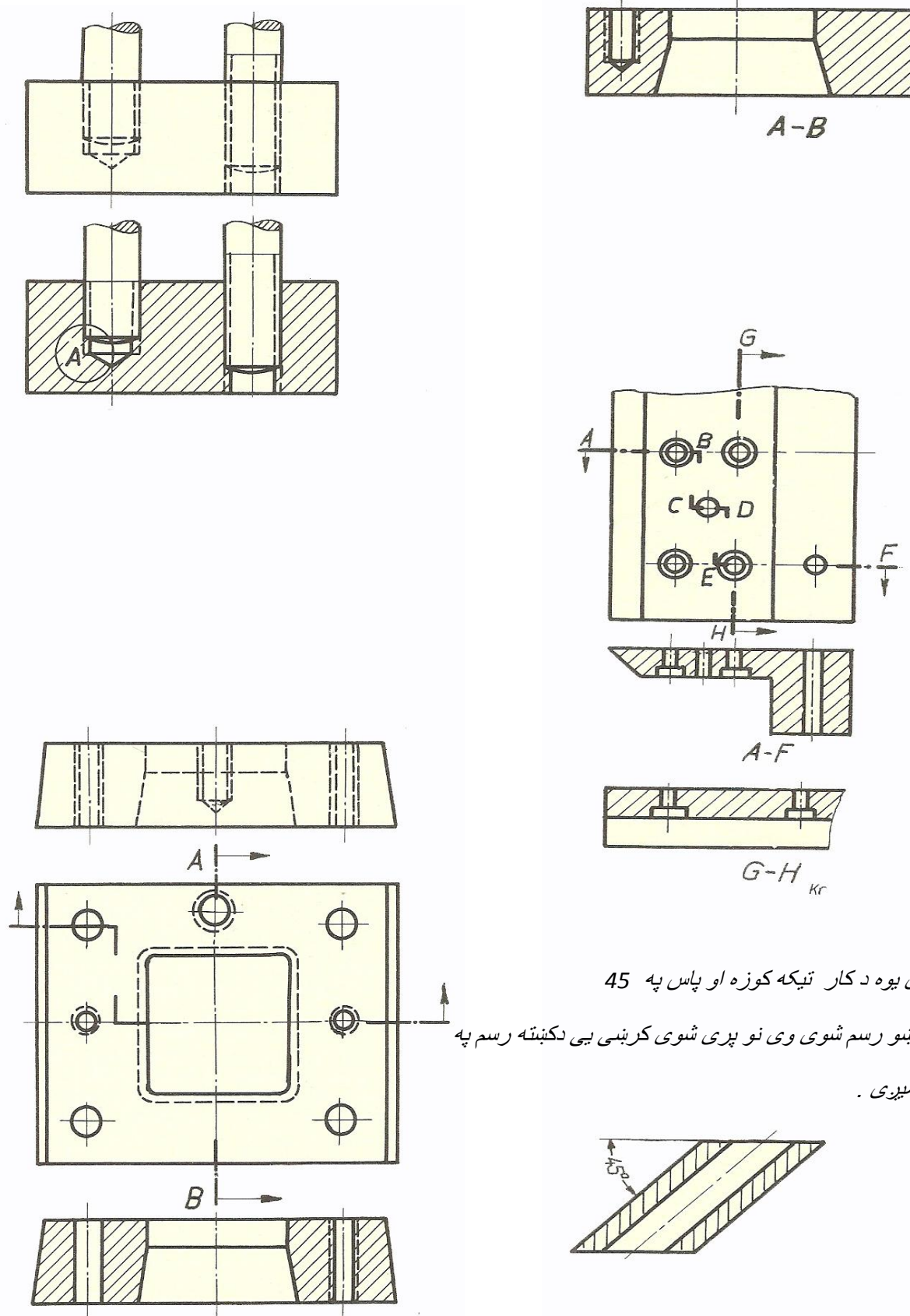
هغه تیکی دی چه په منځ نیمې شوی او یا خلورمه برخه یی فکرأ پری شوی وی . همیشه منځ خالی د کار تیکی پری کیږی چه د رسم د روښانه کولو لپاره پری شوی (بریده) رسم کیږی . پری شوی ځایونه هغه ډک ځایونه دی چه د اړه کولو په ترڅ کی د اری پل پری لگیږی او کرښی یی په 45 درجو رسم کیږی . چه پدی تر تیب خالی ځایونه سپین او د اری د پله د لگیډو ځایونه پری شوی د 45 درجو کرښو په واسطه ښو دل کیږی . او نه لیدونکی کرښی په لیدونکو کرښو بد لوی . پدی ډول مونږ کولی شو هغه خالیگاوې چه د سترگو له لید څخه پتی 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 پوهیدای شی . رسم کونکی باید هڅه وکړی چه په یوه پری شوی کرښه کی ډیری خالیگاوې د لیدو وړ وگرز وی . همیشه د پری کولو کرښه د لا تینی په لویو حروفو سره د قطعه خط په ډول د بیلگی په توگه د AB کرښی په ډول ښودل کیږی . او د پری کولو لوری یی دکرښی دواړو خواوو ته د ویکتورونو په واسطه ښودل کیږی .



## خلورم فصل پہ خیال کی دکار پری شوی تیکی.



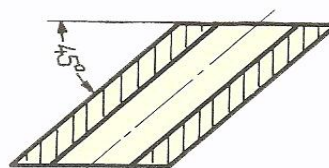
### خلورم فصل په خیال کی دکار پری شوی تیکی.



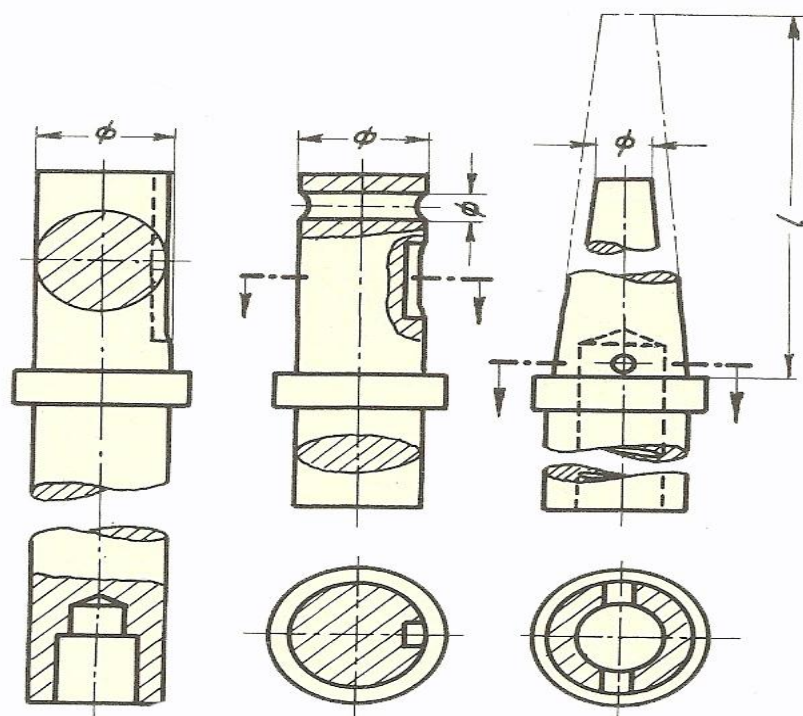
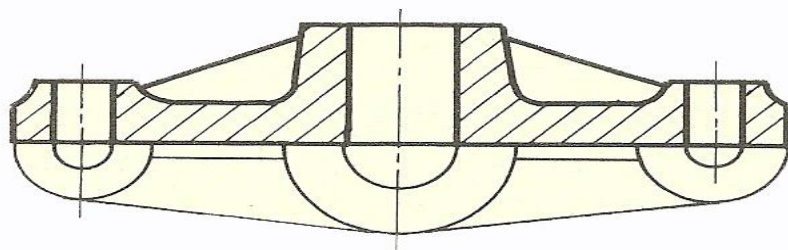
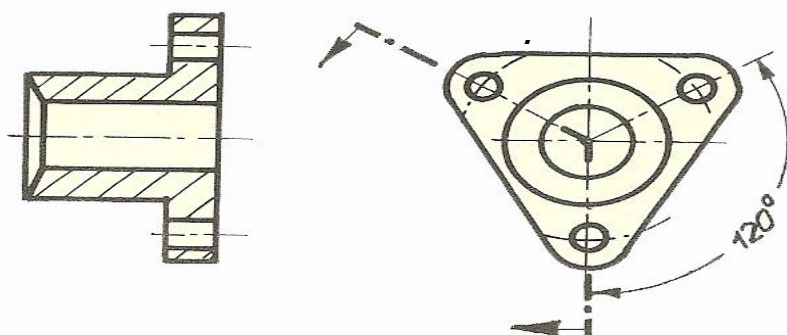
که چیری یوه دکار تیکه کوزه او پاس په 45

درجو کړئ نو رسم شوی وی نو پری شوی کړئ یی دکتبه رسم په

بول رسمیری .

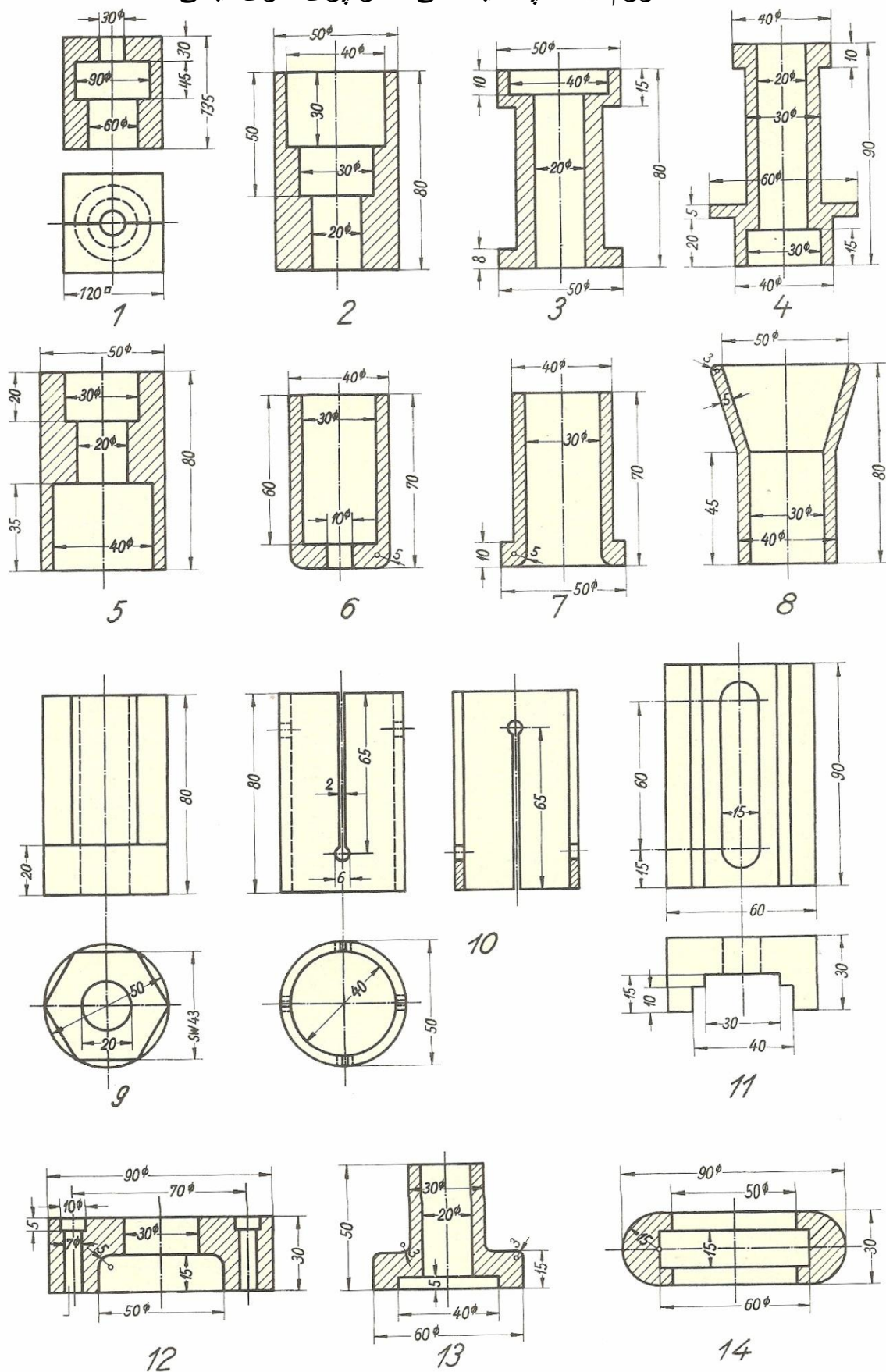


# خلورم فصل په خیال کی دکار پری شوی تیکی

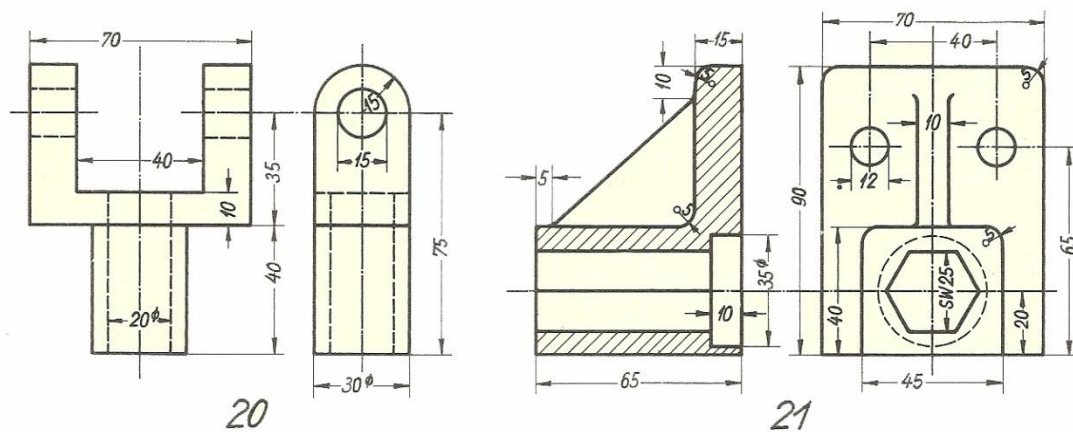
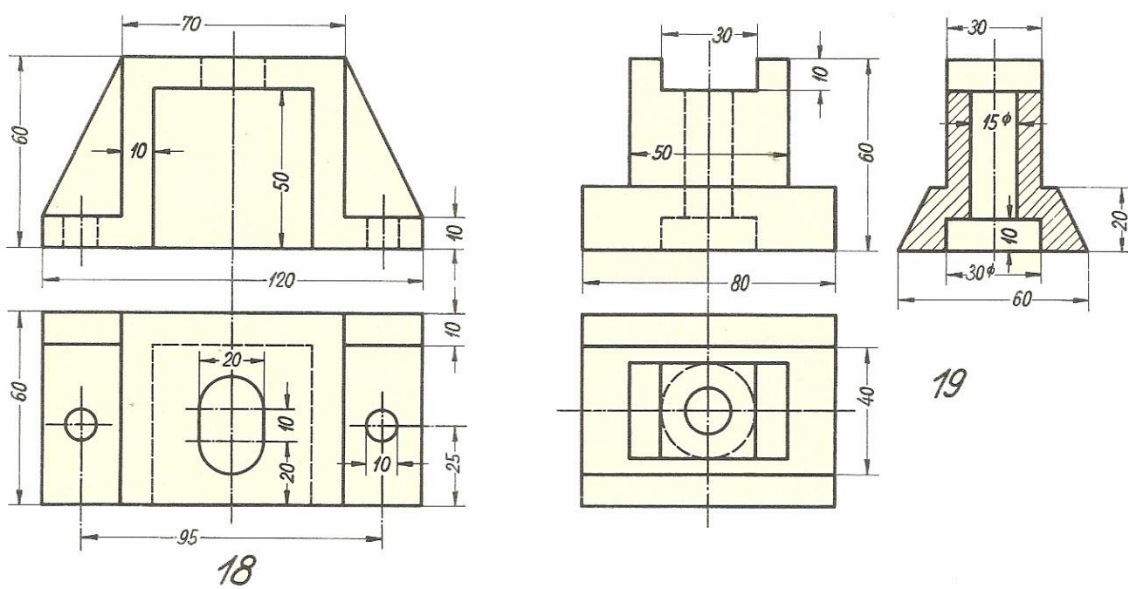
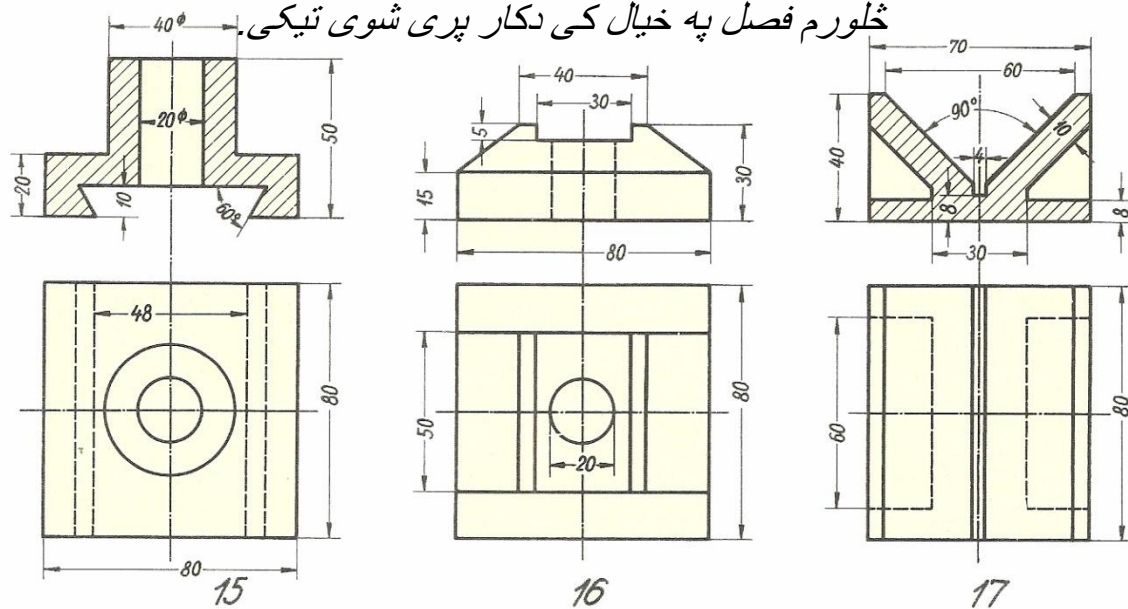




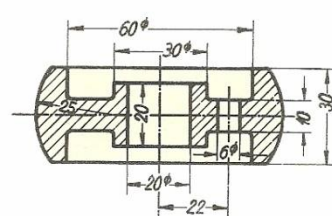
## خلورم فصل په خیال کی دکار پری شوی تیکی



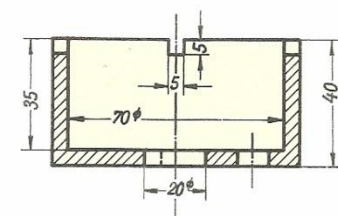
خلورم فصل په خیال کی دکار پری شوی تیکی



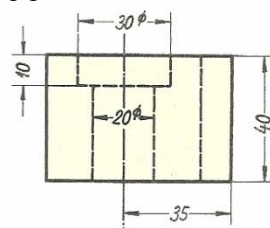
## خلورم فصل په خیال کی دکار پری شوی تیکی.



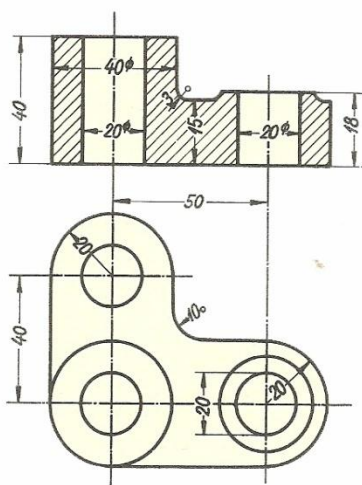
22



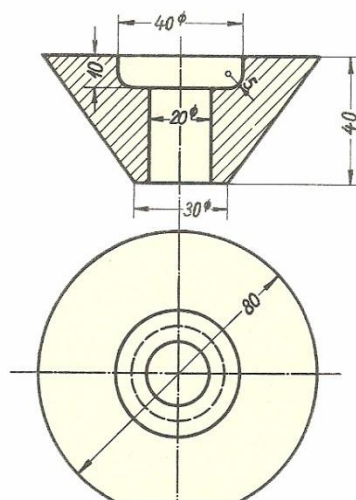
23 M



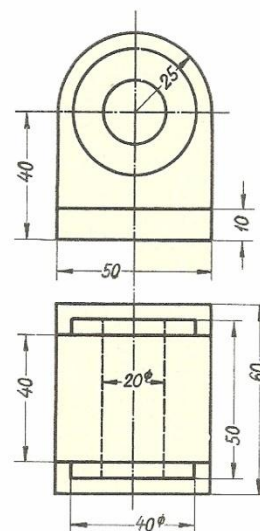
24



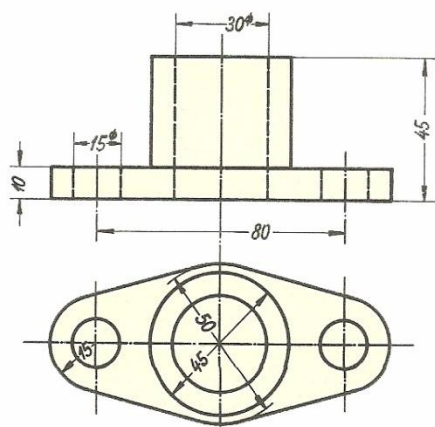
25



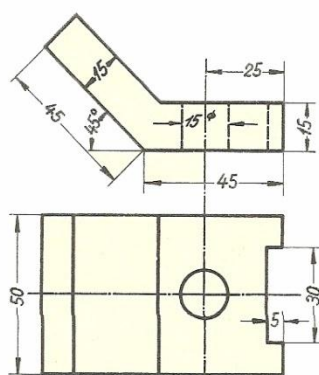
26



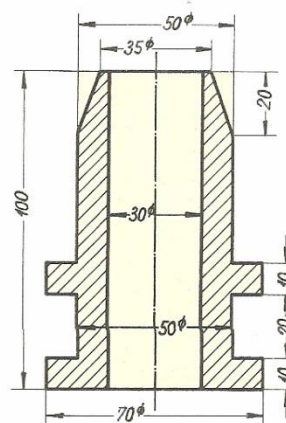
27



28



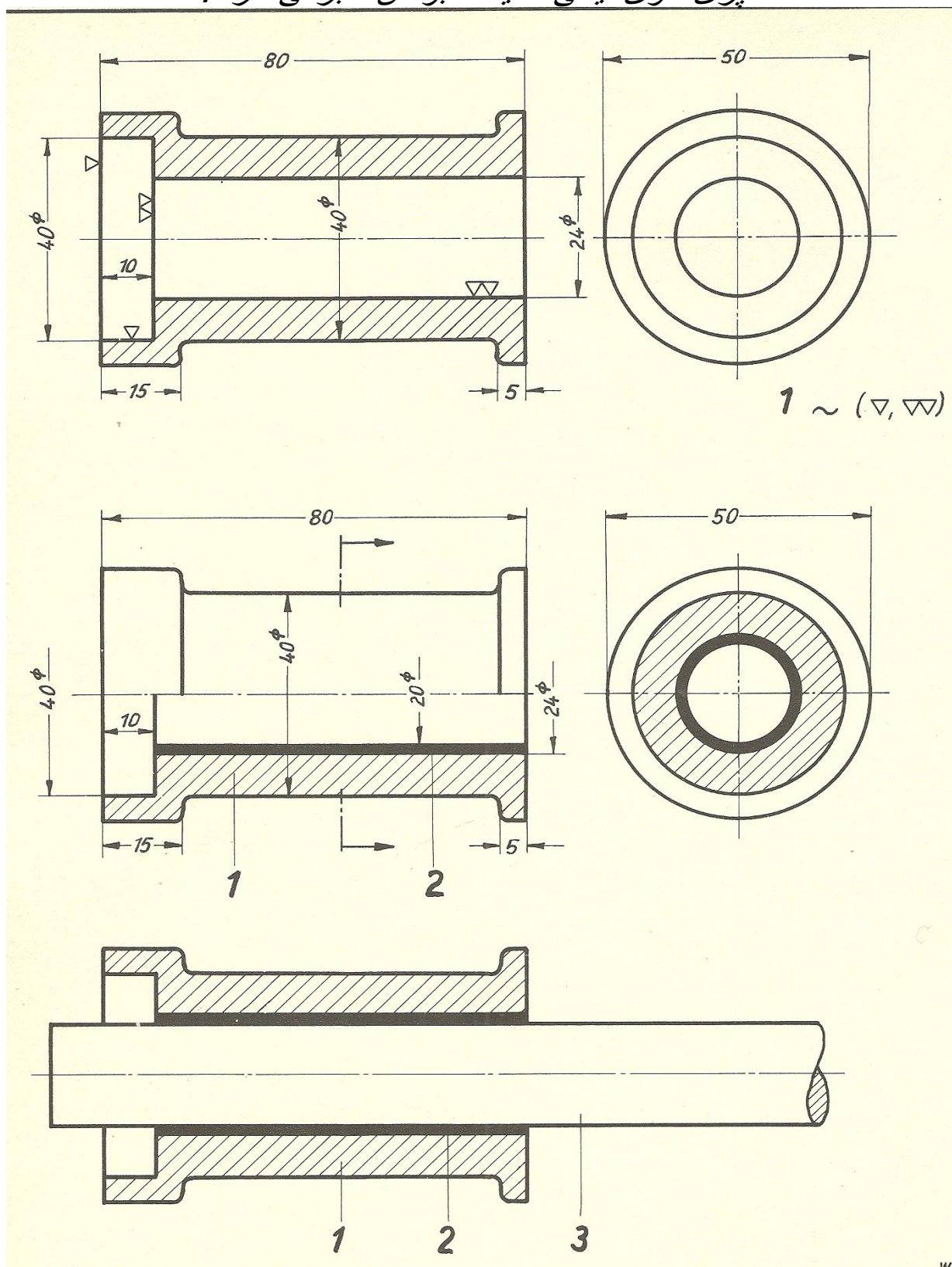
29



30



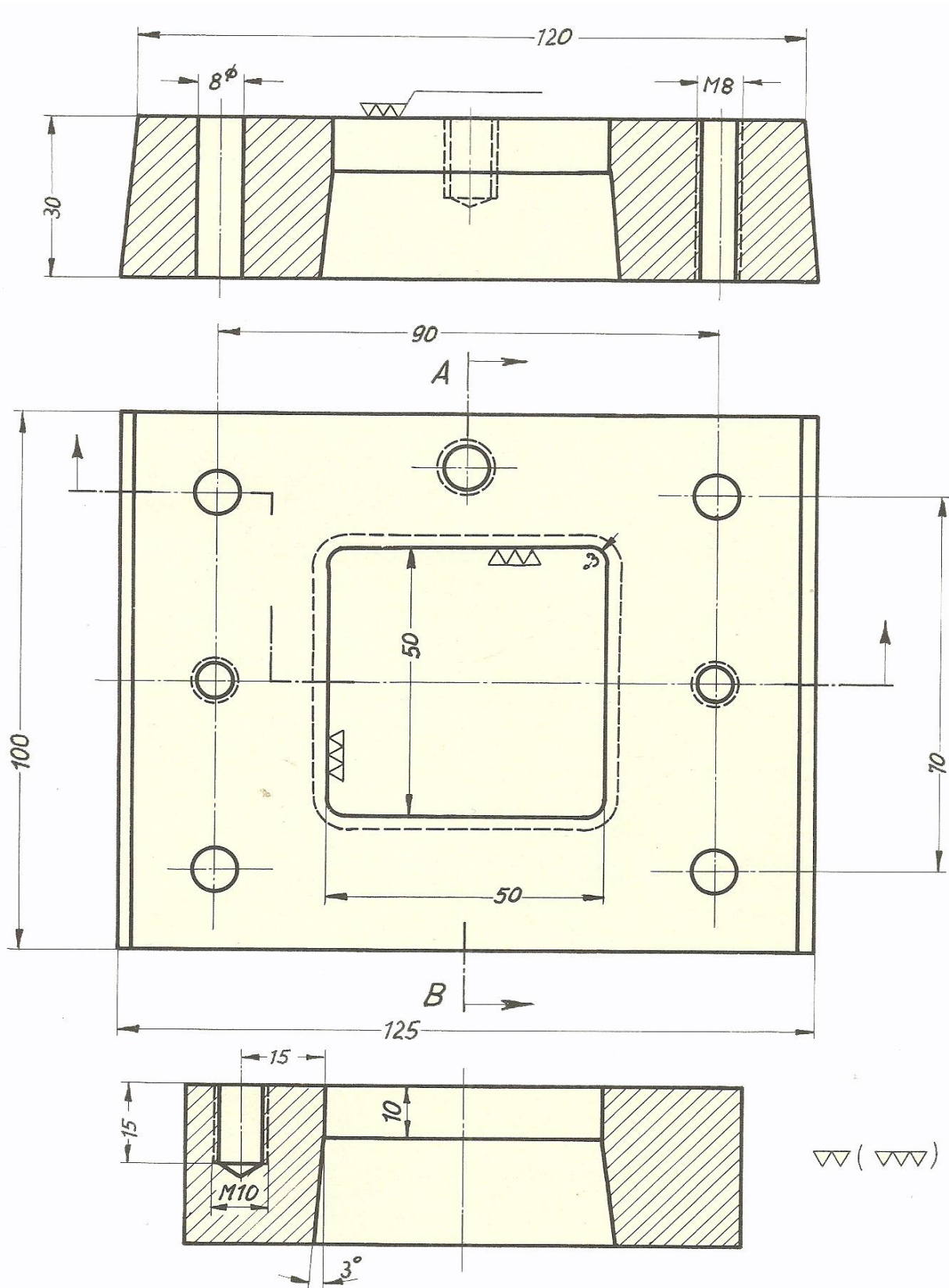
پری شوی تیکی - میله د بوکس د برمی سره :



Wi



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

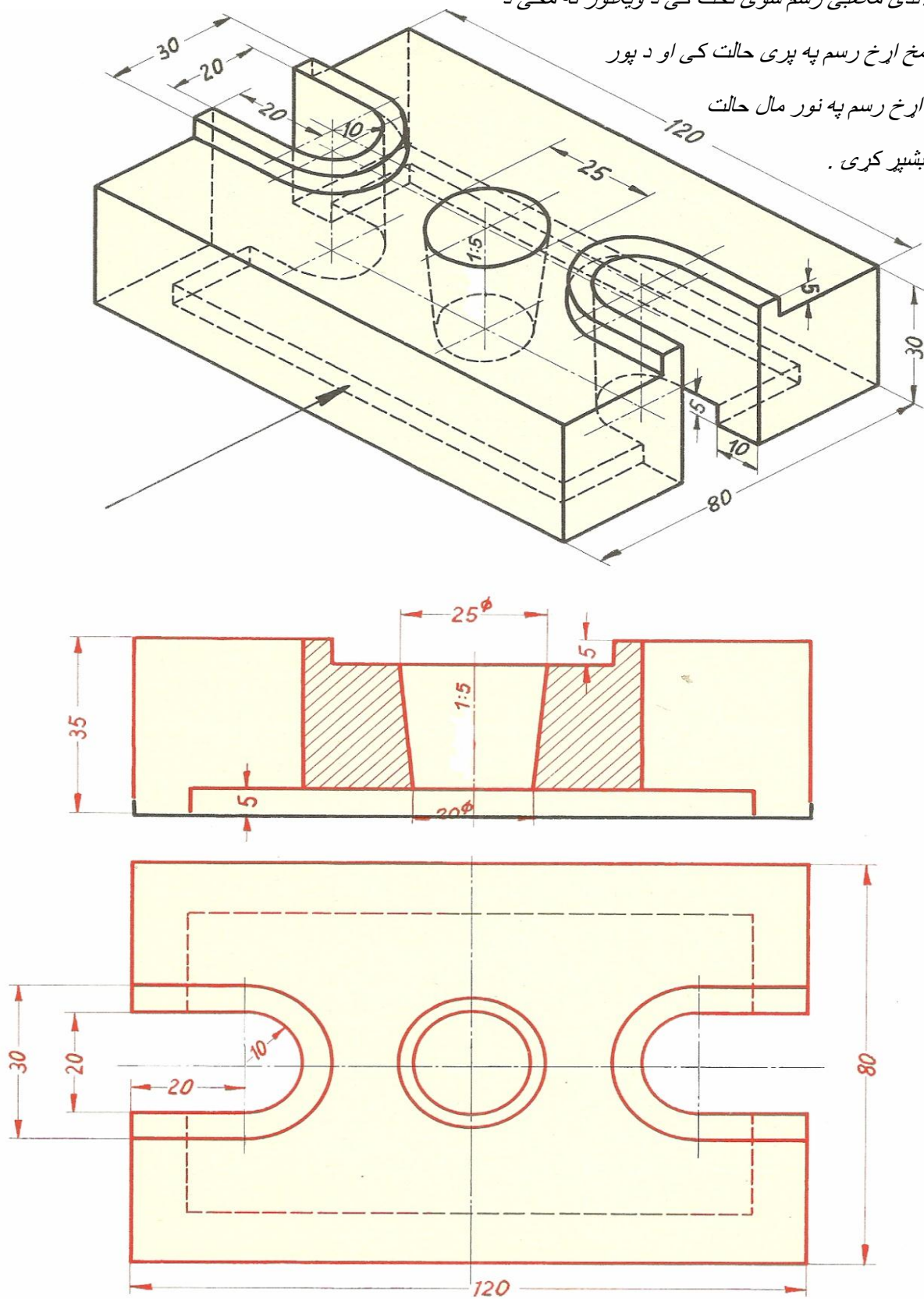


په لاندې مکعبی رسم شوی تخت کی د ویکتور له مخی د

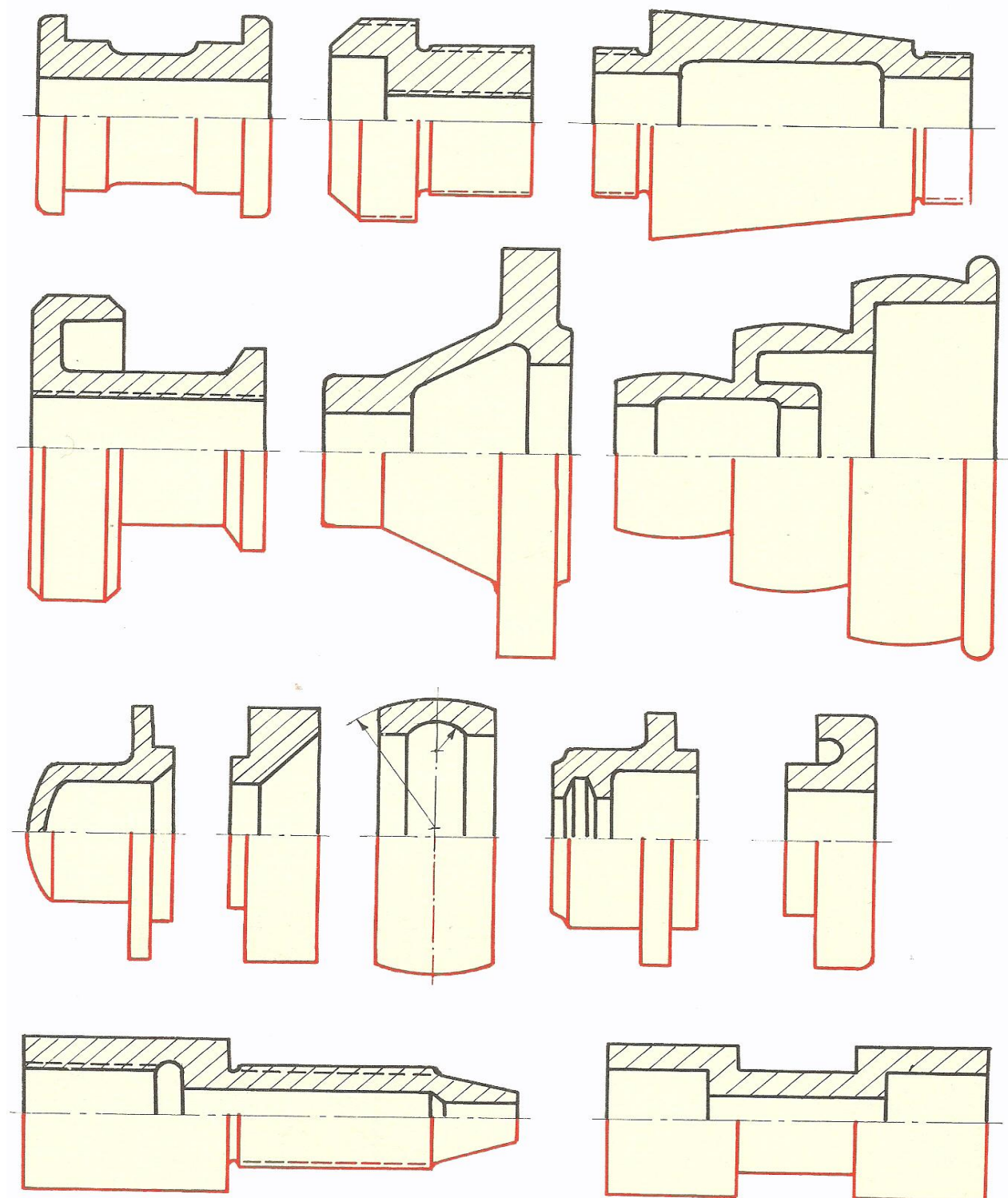
مخامخ اړخ رسم په پری حالت کی او د پور

تنی اړخ رسم په نور مال حالت

کی بشپړ کری .

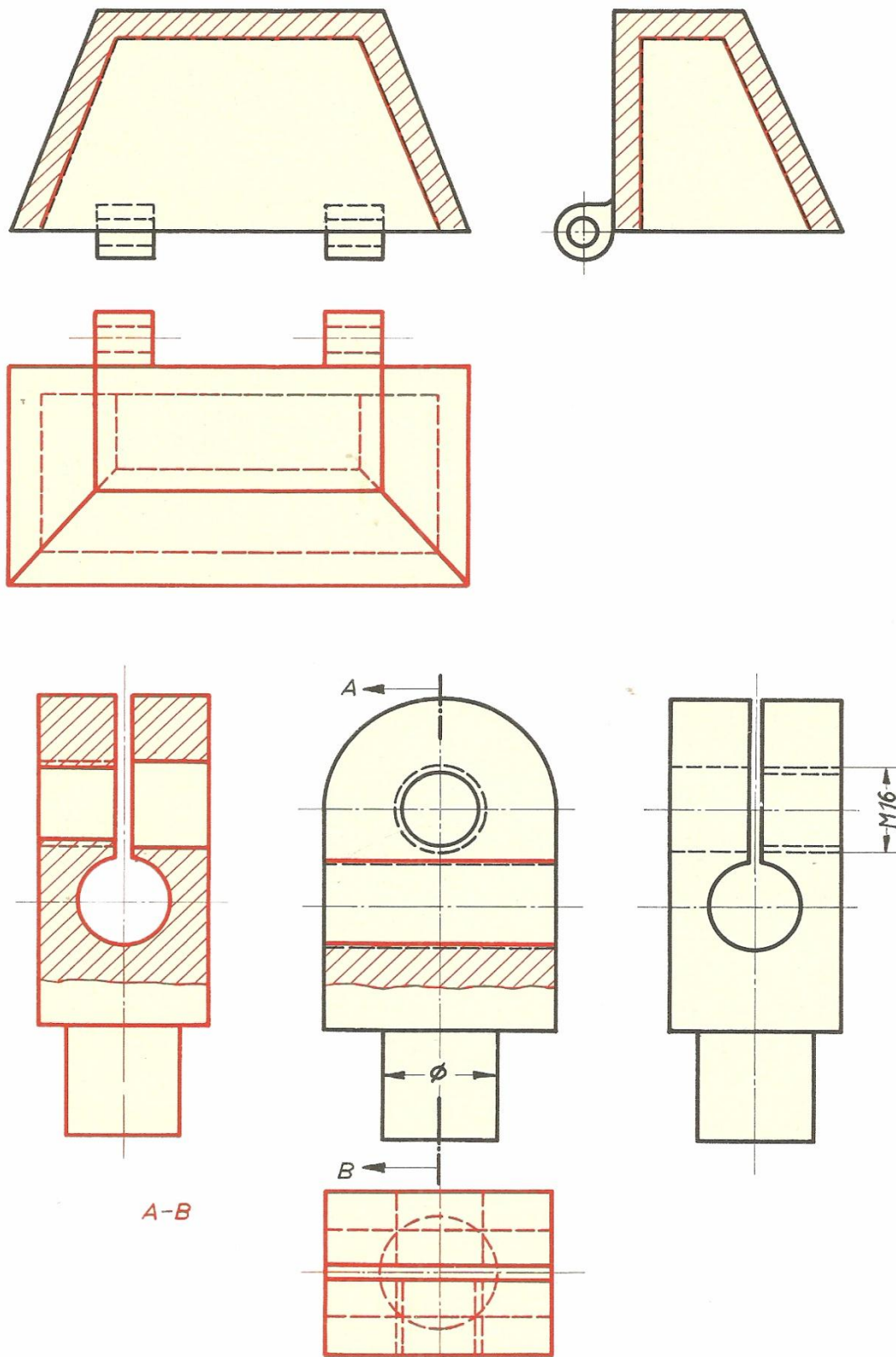


دلاندى رسم شويدوراني تيكو نيمايي برخه په پرى حالت كى رسم كړى.



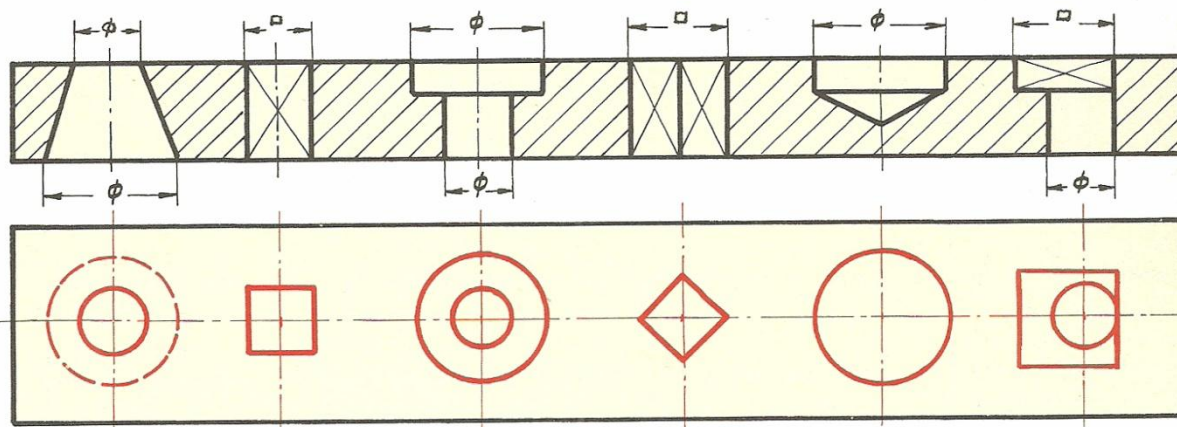


د لاندې رسم شوی ګرزیدونکی او هدایتی تیکي د مخامخ اړخ رسم او د څنګ رسم په پری حالت کی او  
د پورتنی اړخ رسم په نور مال حالت کی بشپړ کړی.

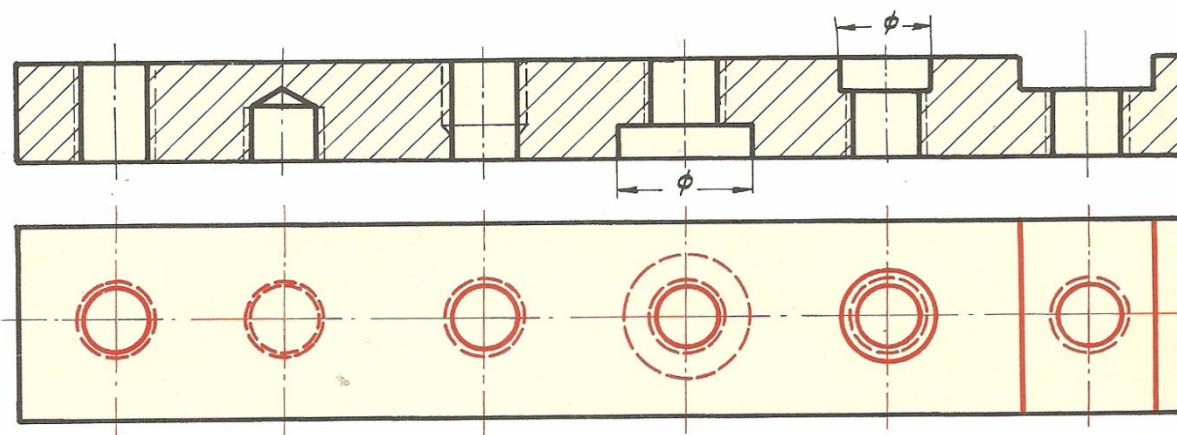




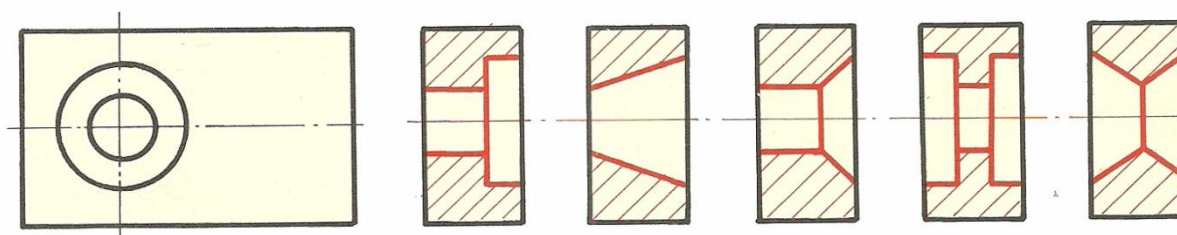
دلاندى رسم شوى تيكي له مخى چه په پرى حالت كى ده تاسو يى د پور تنى اړخ رسم بشپړ كړى .



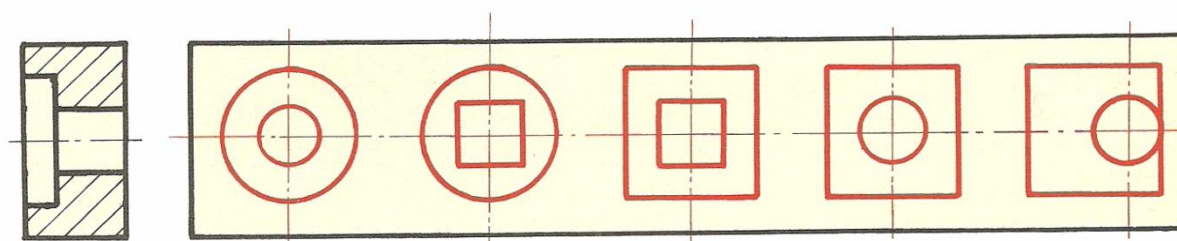
د لاندى رسم شوى تيكي له مخى چه په پرى حالت كى ده تاسو يى د پور تنى اړخ رسم بشپړ كړى .



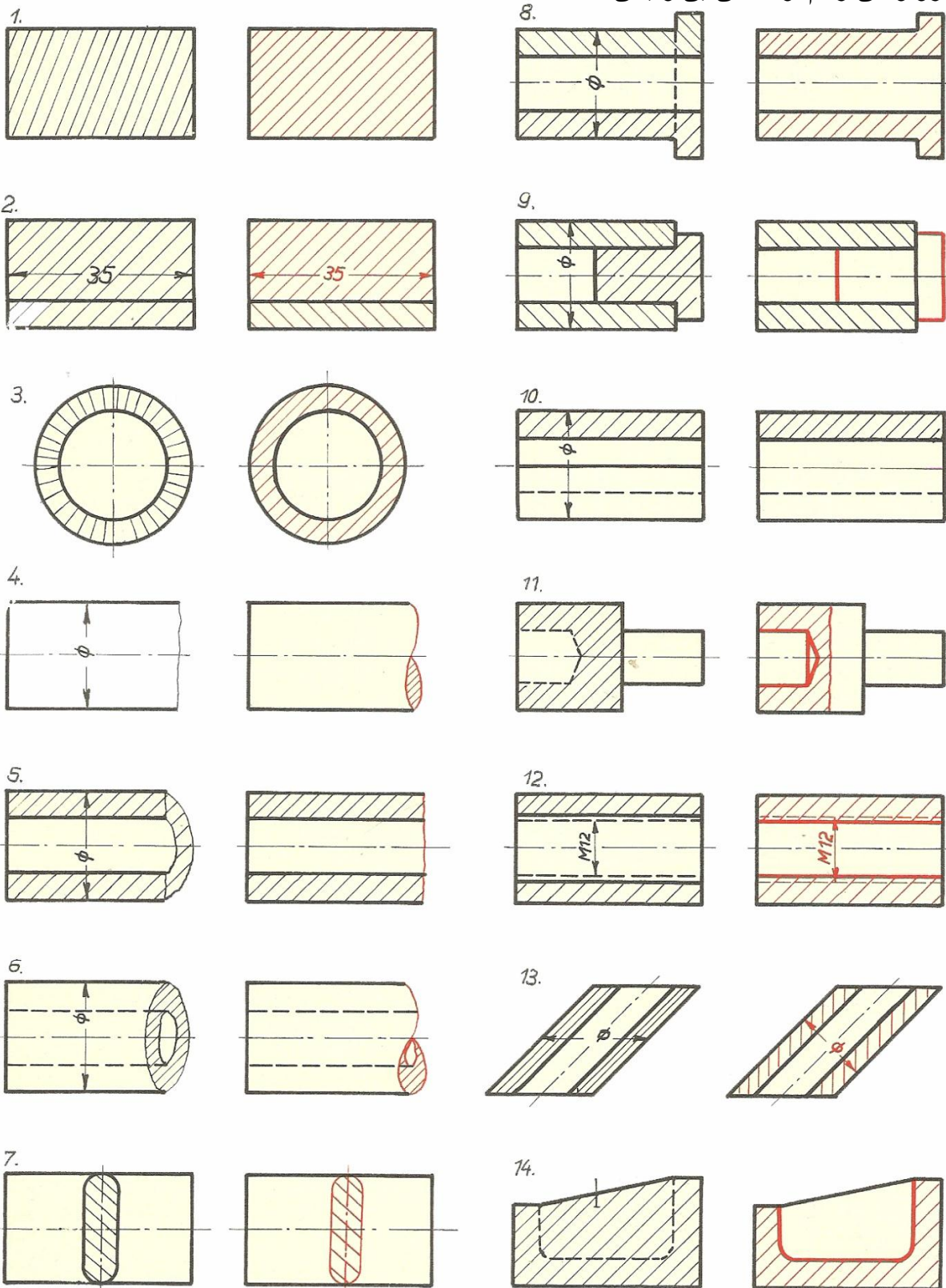
د كيني خواته دركړي شوى رسم له مخى د څنگ د رسمونو امكانات رسم كړى .



د كيني خواته دركړي شوى رسم له مخى د څنگ د رسمونو امكانات رسم كړى .

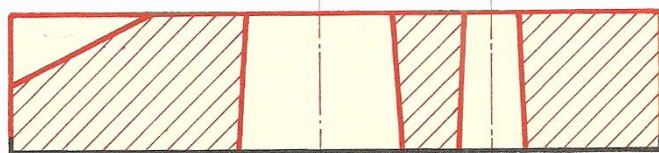
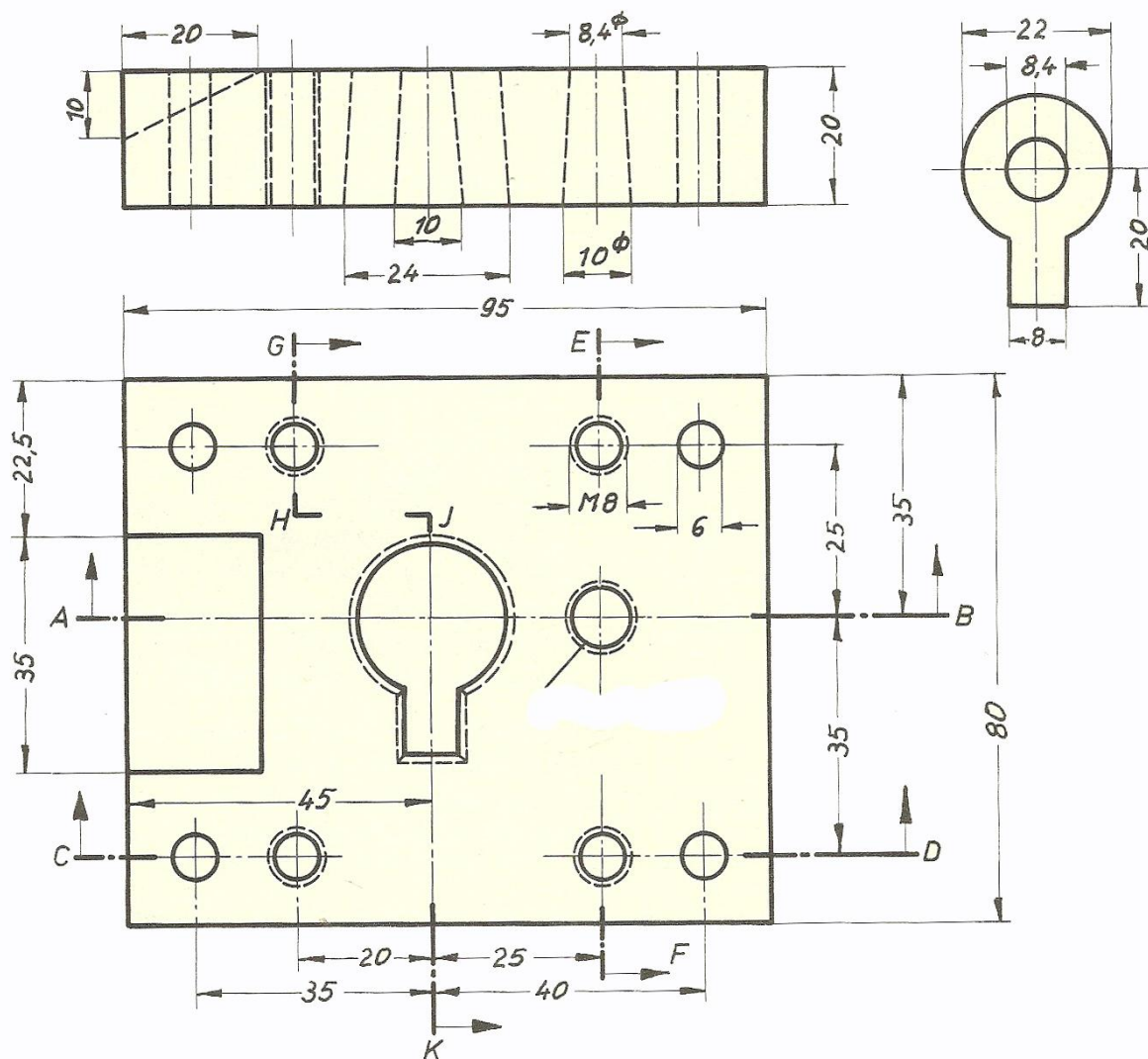


د لاندې پری شویو رسمونو کښی خواته د دوو قطارونو په رسمونو چه غلطی لری ښی خواته یی په دوو قطارونو کی رسم او غلطی یی ونیسی.





د لاندې رسم څخه چه په دوو اړخونو کې بڼېپر شوی دی او اندازی ورکړی شوی دی تاسو د نوموړي همواري تختي څخه په 4 کرښو کې اړونده پړي شوي رسمونه بشپړ کړی .

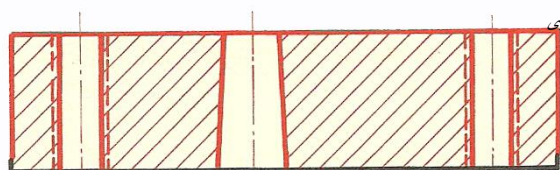


د A-B کرښې

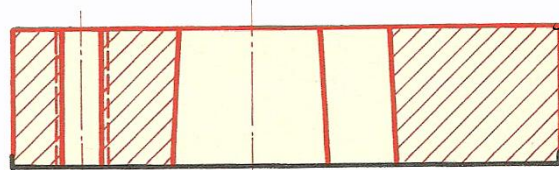
پړي شوي رسم .



د C-D کرښې پړي شوي رسم C-D



د E-F پړي شوي



د G-K پړي شوي



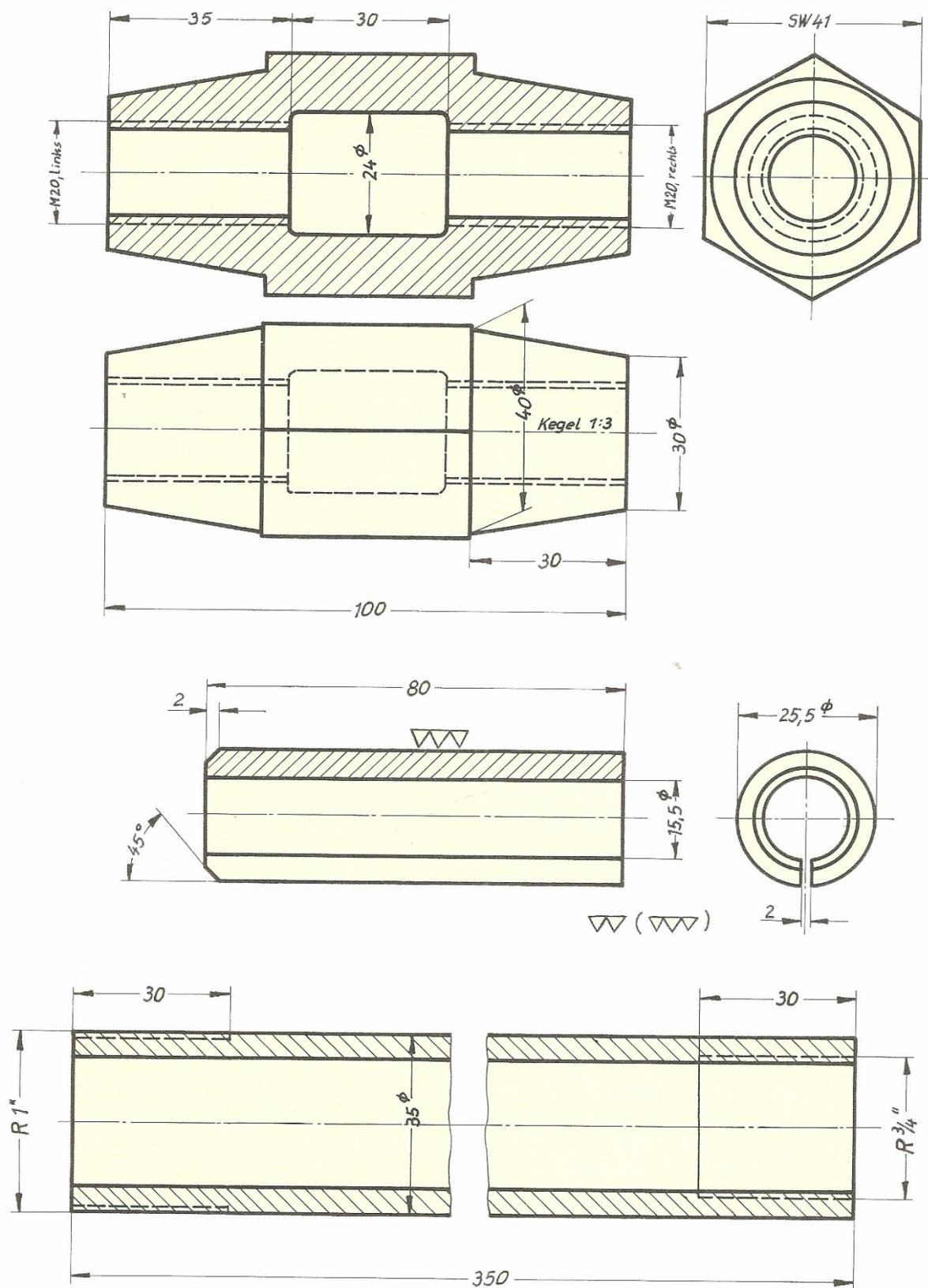
## درجی تغیر کی



## درجی تغیر کی



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



نيوونكي سرچيني .

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

د استاد شاه جهان احمدزي لنډه بيو گرافي (ژوند پاڼه) :

نوم : شاه جهان

د پلار نوم : محمد جان خان

د نيکه نوم : نظر محمد خان

د کورنۍ نوم : احمدزي

څانگه : صنعتي ماشينونه

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

د زيږيدو ځای : حبيب کلا مهلن - گرديز - افغانستان

زده کړې :

• د خواجه علي عليه رحمه لومړنۍ ښوونځۍ د ۱۳۳۲ - ۱۳۳۹

• د خوست ميخانيکي ښوونځۍ ۱۳۳۹ - ۱۳۴۲

• د کابل ميخانيکي عالي لېسه د ۱۳۴۲ - ۱۳۴۶

• د کابل د تخنيکي ښوونکو د روزني انستيتوت ۱۳۴۶ - ۱۳۴۸

• د تخنيکي او مسلکي زده کړو لوړ تحصيلات په فدرالي المان کې د ۱۳۴۸ - ۱۳۵۳

د کار کولو تجربې

• د کابل د ميخانيکي په عالي لېسه کې د مسلکي ښوونکي په حيث : ۱۳۵۳ - ۱۳۶۰

• د خوست د ميخانيکي په عالي لېسه کې د عمومي مدير په حيث : ۱۳۶۰ - ۱۳۶۲

• د کابل د تخنيکي او مسلکي ښوونکو د روزني په انستيتوت کې د استاد په حيث : ۱۳۶۲ - ۱۳۶۸

- د کابل د تخنیکي او مسلکي ښوونکو د روزنې په انستیتوت کې د فني مرستیال په حیث : ۱۳۶۸ - ۱۳۷۲

- د کابل د بگرامیو د نساجي په حرفوي لیسه کې د سر ښوونکو په حیث : ۱۳۷۲ - ۱۳۷۴

د کار وقفه

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

- د پکتیا ولایت د خواجه علي په عالي لیسه کې د امر په حیث : ۱۳۸۲ : ۱۳۸۹

- د پکتیا ولایت د میخانیکي په عالي لیسه کې د ماشین خانګې د امر د دیپارتمنت په حیث ۱۳۸۹ - 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 .

نوبت : د ۱۳۸۱ کال راپه دې خوا په ټولو ټاکنو د پکتیا ولایت کې د عامه پوهاوي د ترینر ، ماسټر ترینر

او د مبلغ په حیث 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         | المانی |

دا وه د استاد شاجهان لنډه بیو ګرافي

په درناوي





**Get more e-books from [www.ketabton.com](http://www.ketabton.com)**  
**Ketabton.com: The Digital Library**