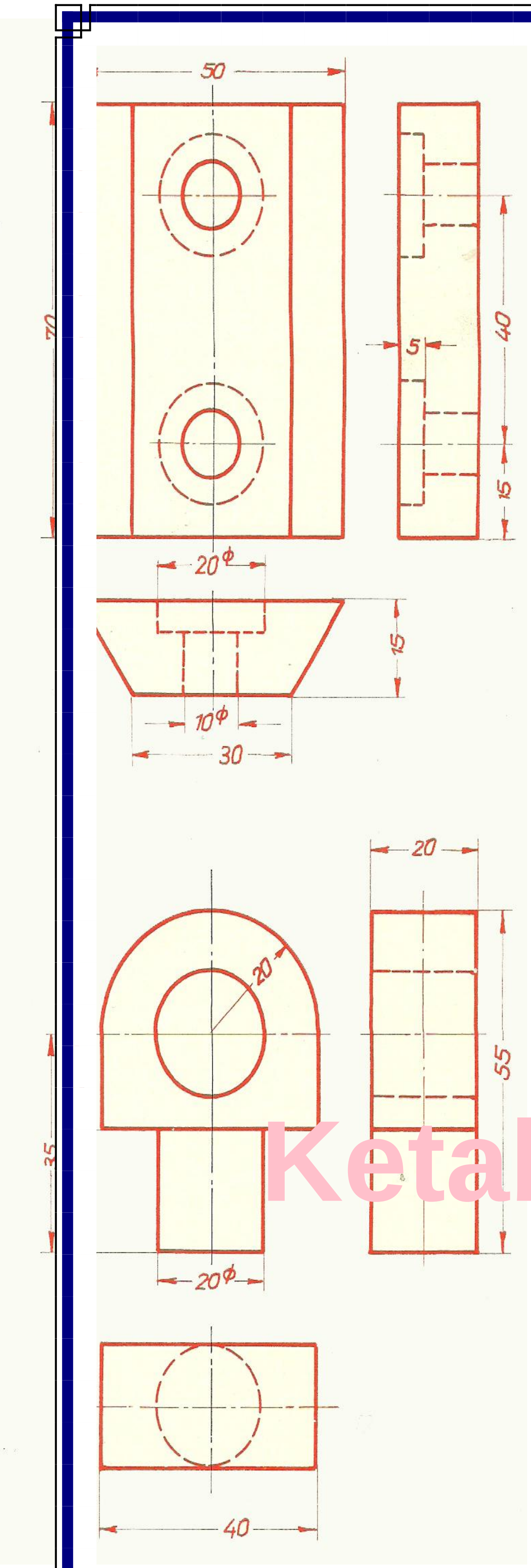


تخنیکی انځورونه

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 باندنۍ سطحی ژغورنه د آب وهوا په مقابل کی . د پورته لیکل شوی متن پراساس دا مضمون د نړۍ او خلکو د انکشاف لپاره یو د قدر وړ مضمون ده . او زیاتره په پر مختللیو هیوادونوکی 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 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

(c) ketabton.com: The Digital Library

د لومړی ټوک سرلیکونه (عنوانونه)

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

٢ د نورم له مخی د اعدادو لیکنه او تمرین ۸

٣ د کرښو ډولونه ۹

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

۵ د بیضوی – پنځی رخی او شپږ رخی رسمول د خطکش او پرکار په واسطه ۱۲ـ 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 .... ۲۴ـ 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 څخه 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 ځپرکی 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 ځپرکی 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 .... ۷۵ ـ ۷۶
۲۴ د پرچی کاری اړونده انځورونه ۷۷
۲۵ د دوو اړخونو له مخی د دریم اړخ انځور ول .... ۷۸ ـ ۷۹
۲۶ دمطابقتی فانی په واسطه د دوو تیکو ټرل .... ۸۰ ـ ۸۱
۲۷ ډول ډول تخنیکی او ایزو متریک انځورونه .... ۸۲ ـ ۱۰۹
۲۸ څلورم څپرکی پری شوی او یا بریده شوی انځورونه .... ۱۱۰ ـ ۱۲۸

تالیف او راغونډونه

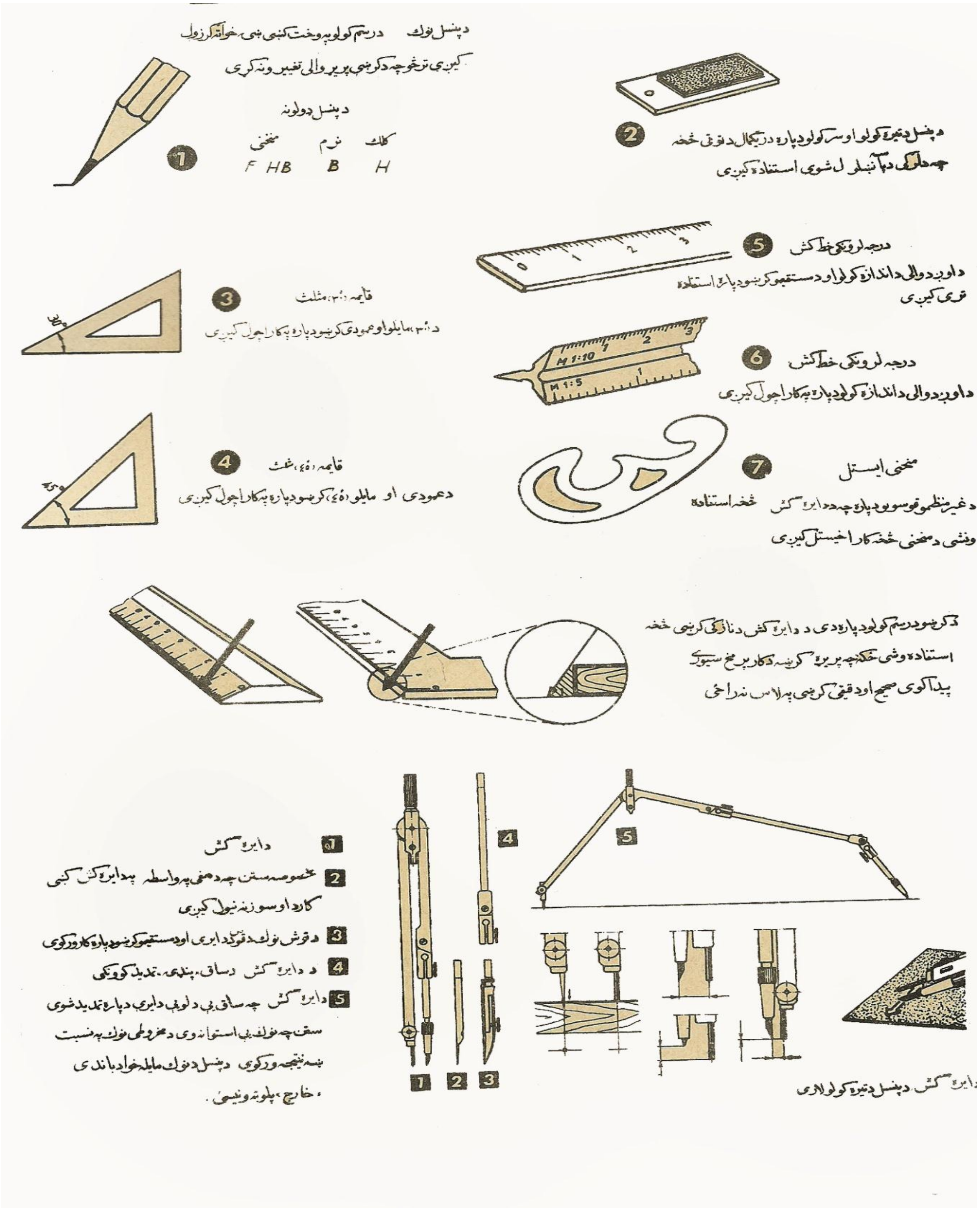
د الحاج انجنیر شاه جهان احمدزئ

د کابل او پکتیا د میخانیکي انستیتیونو استاد

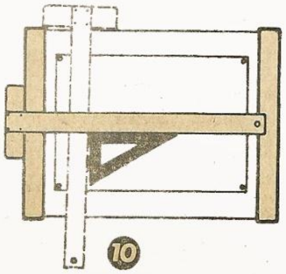
دوهم چاپ :

کال : ۱۳۹۵ هـ ش

(c) ketabton.com: The Digital Library

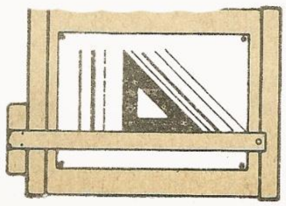


(c) ketabton.com: The Digital Library



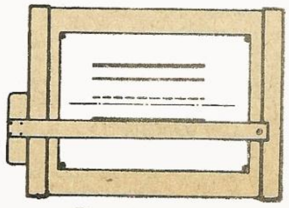
10

په پوره رسم کښی د مثلث دول او خط کش د قایمو لو استعمال غلط دی



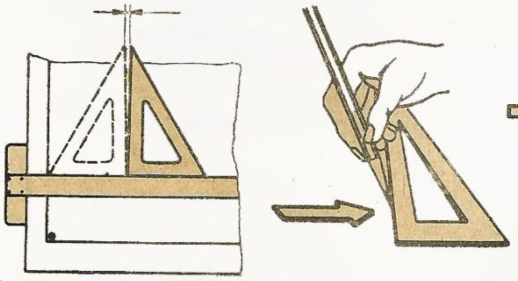
9

د مثلث د استعمال لاری چه د عمودی او مایلو کرښو د رسم کولو د پاره دی



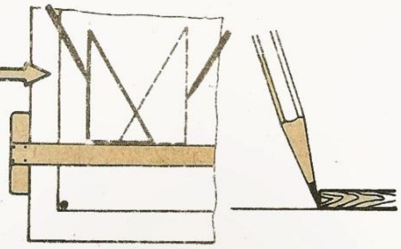
8

افقی کرښی یوازی د خط کش په واسطه رسم کیږی.



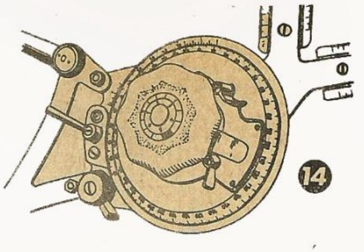
11

د مثلث د قایمی زاویی د امتحان کولو لاری

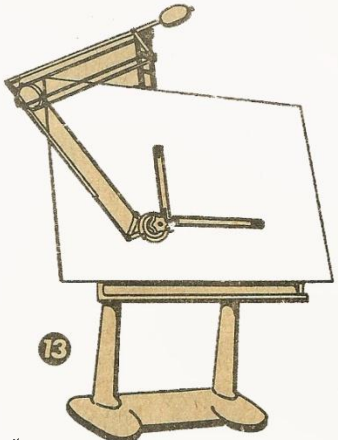


12

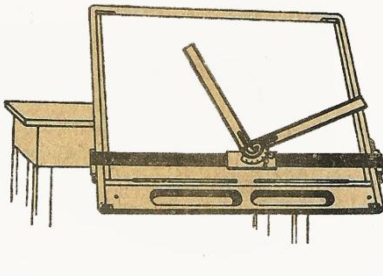
د نور ورانګی، خو اد رسم کولو په وخت کښی باید د ښی خوا څخه وی چه د رسم د پاسه سیوری ونه لویږی او کرښی له ښکته خوا څخه په پوره او له کینی خوا څخه ښی خواته و کښل شی.



14



13



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 ښی لرونکی او بی له ښو 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

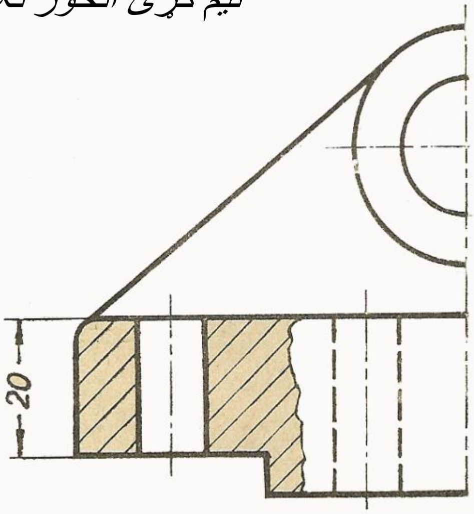
1 2 3 4 5 6 7 8 9 0
23
57
12
45,2
120,25
3 1/4
67 1/8
30
120
45
86

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

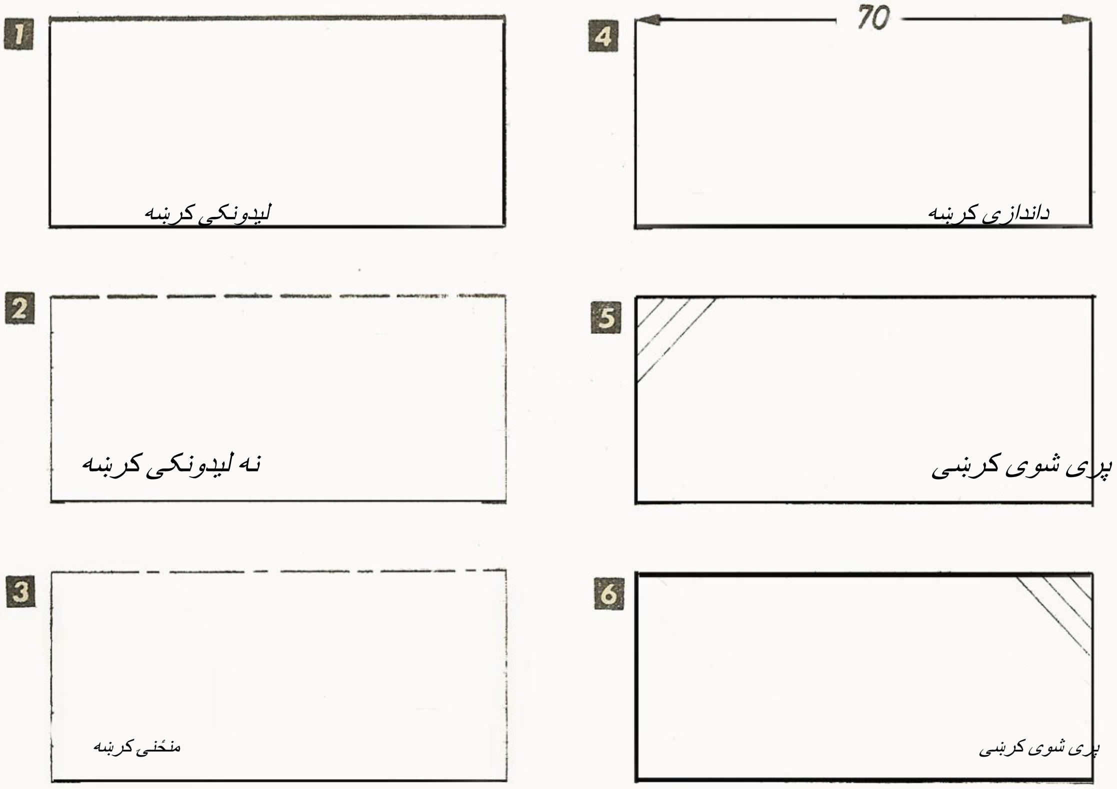
(c) ketabton.com: The Digital Library

کرښې داوږدوالی او پرېړتوب په لحاظ په مختلفو ډولو سره ترسیم کیږي چه هر یو یې جلا جلا استعمالیږي په ښکته شکل کښې غور وکړئ کرښې وینئ او تاسو د دغو نکاتو په نظر کښې نیولو سره د شکل ښې خوا بشپړه کړئ.

نیم ګړی انځور تکمیل کړئ

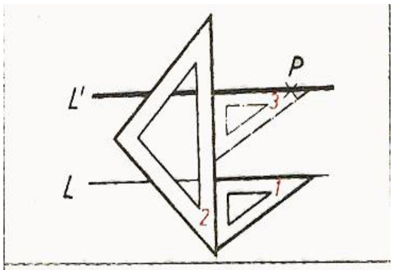


په ښکته نمونو کښې د درکړ شوو کرښو څخه کوښښ وکړئ چه د کرښو سره سمې کرښې خط کشي کړئ

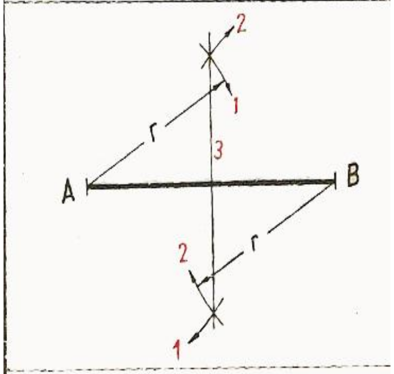


د کرښو ډولونه

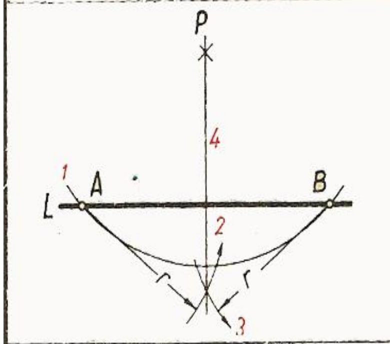
(c) ketabton.com: The Digital Library



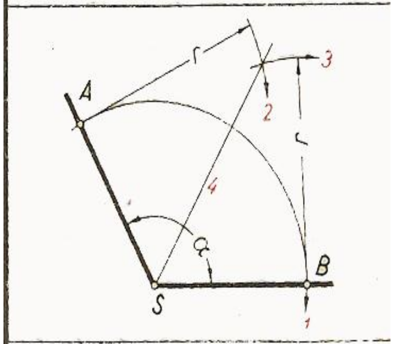
1 په څه ډول کولی شو د مثلثونو په واسطه موازی کرښی رسم کړو؟



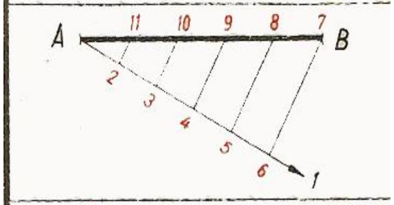
2 په څه ډول کولی شو چه دخطکش او پر کار په واسطه د AB ټاکلی کرښه
په دوو مساوی برخو و ویشو؟



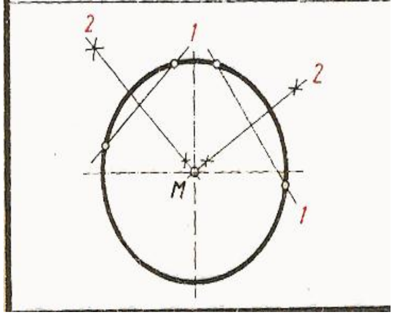
3 په څه ډول کولی شو چه د یوی بهرنی نقطی څخه په یوه آزاده کرښه
د خطکش او پر کار په واسطه یوه عمود ی کرښه رسم کړو؟



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

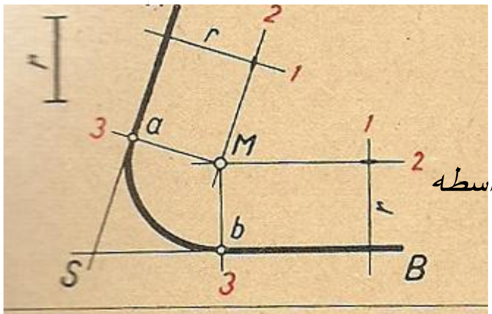


5 په څه ډول کولی شو چه د A B کرښه په نسبتی ډول
د خطکش او مثلث په واسطه په غوښتل شویو برخو و ویشو ؟



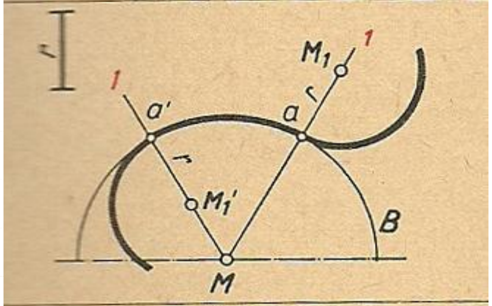
6 په څه ډول دیوی دایری او یا د یوه گرد مواد د مقطعی منځ د خطکش
او پرکار په واسطه معلومو ؟

(c) ketabton.com: The Digital Library



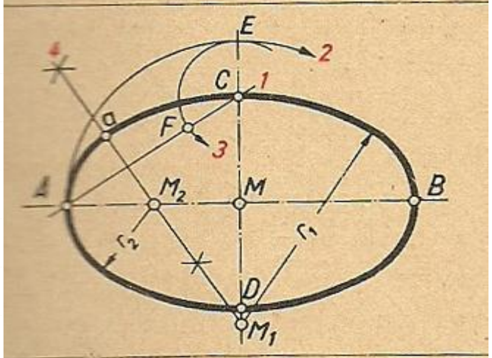
7 په څه ډول کولی شو د یوی زاوی راس ته د خطکش او پرکار په واسطه

د تپا کلی شعاع r په اندازه گرد والی یا رادیوس ور کړو ؟



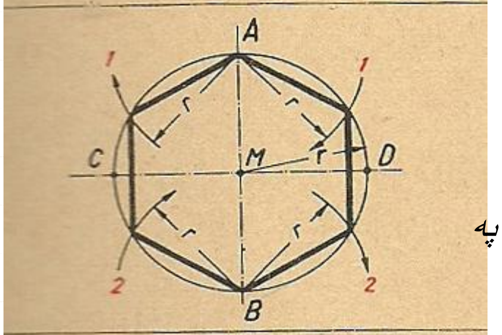
8 په څه ډول کولی شو چه یوو ټاکلی د B قوس ته دیوی ټاکلی شعاع

r په اندازه گرد والی یا رادیوس ورکړو ؟



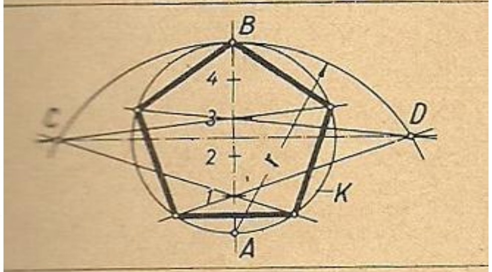
9   په څه ډول کولی شو د خطکش او پر کار په واسطه دپورته قاعدی

له مخی بیضوی ډوله   انځور رسم کړو ؟



10 په څه ډول کولی شو په یوه ټاکلی دایره کښی د خطکش او پر کار په

واسطه شپږ رخی او 12 رخی رسم کړو؟



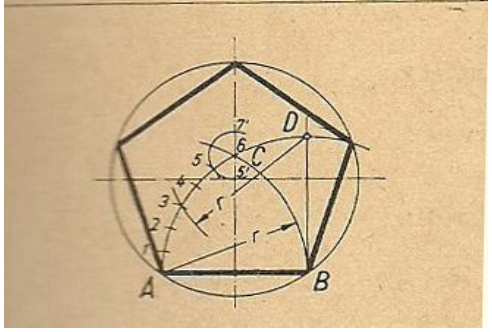
11 په څه ډول کولی شو په یوه دایره کی د خطکش او پر کار په

واسطه 5 رخی او یا له هغه څخه زیات رخی رسم کړو ؟

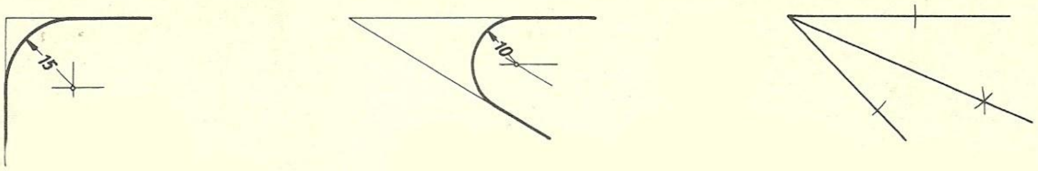
12 د ټاکلی A B قطعه خط له مخی چه دلته د 5 رخی یوه ضلعه ده

په څه ډول کولی شو د خطکش او پر کار په واسطه 5

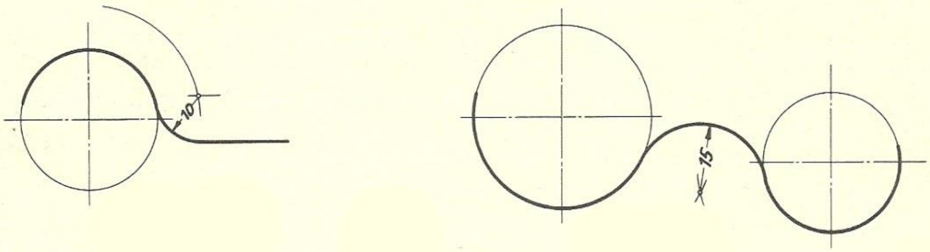
رخی رسم کړو ؟

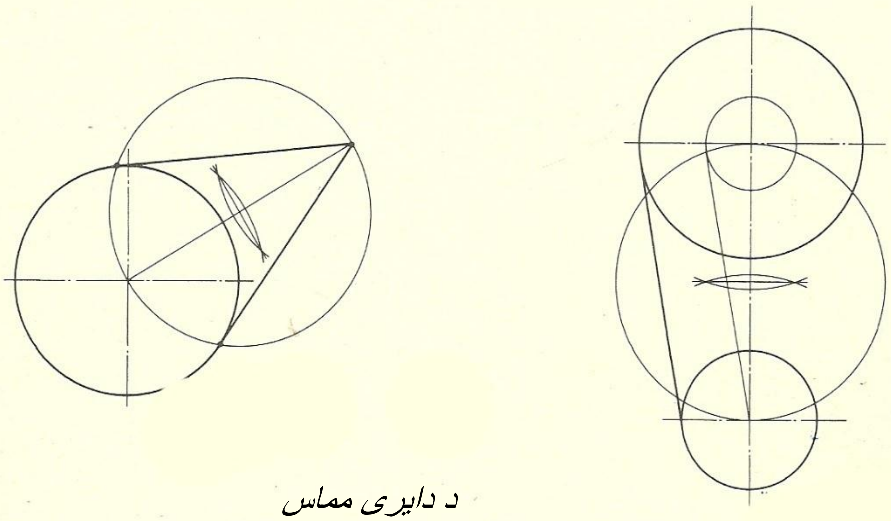


(c) ketabton.com: The Digital Library

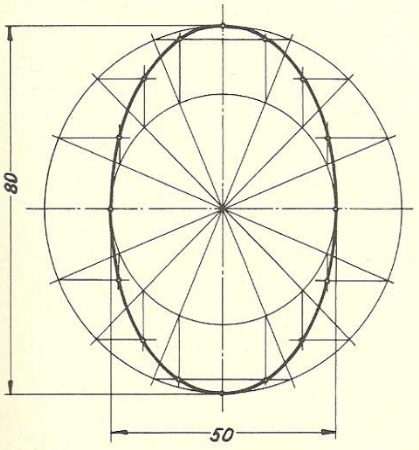


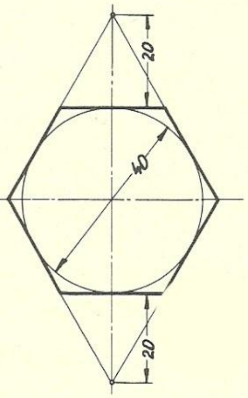
دزاوی نیمول





باندنی مماسونه د دایری مماس



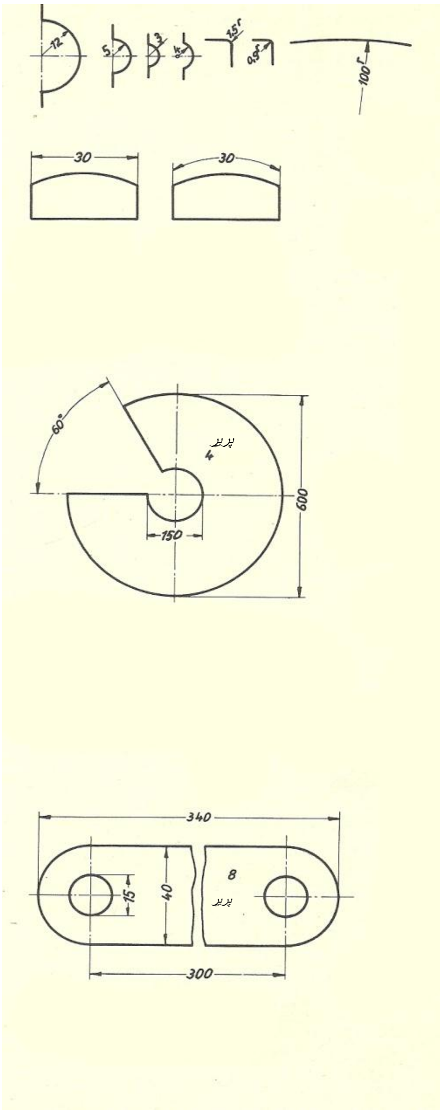


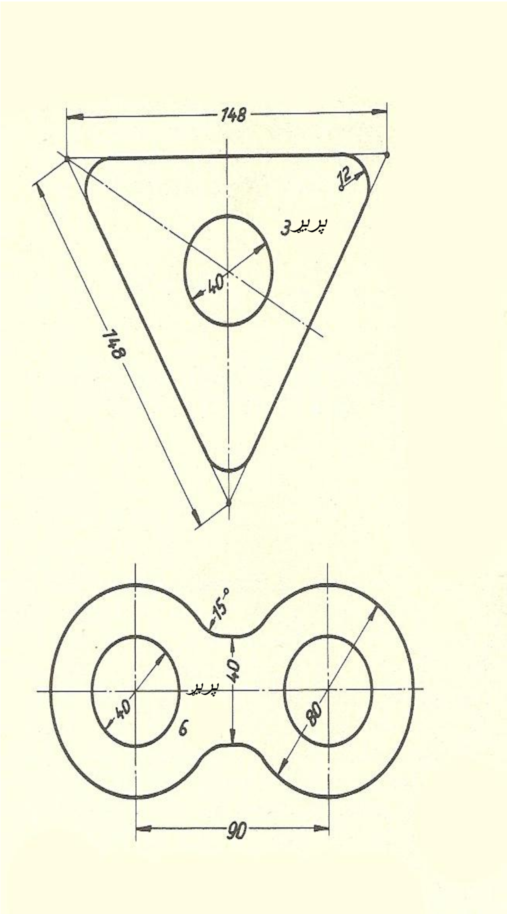
دبیضوی درسمولو لاره

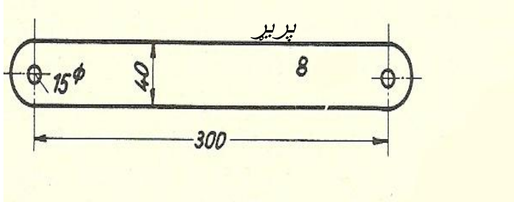
شپږ رخی

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

(c) ketabton.com: The Digital Library



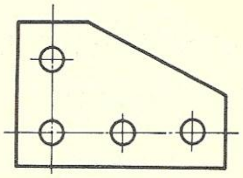


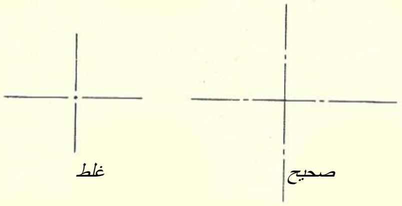


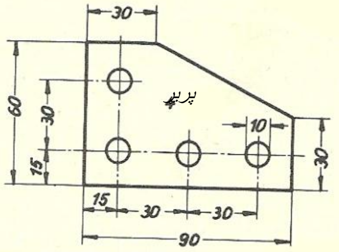
په پورتنیو انځورونو کې د اندازه ور کولو امکانات زده کړئ.

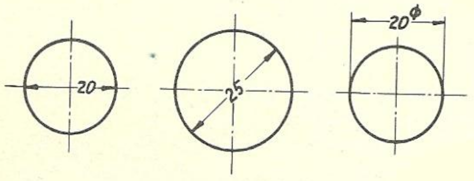
(c) ketabton.com: The Digital Library

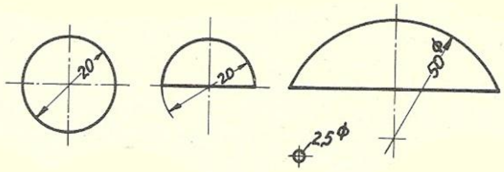
دمنځنیوکرښو د قطع کولو نقطه باید رو ښانه وی

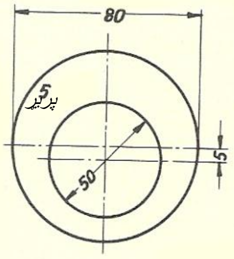


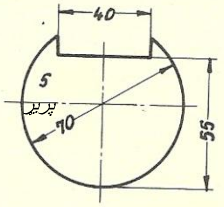






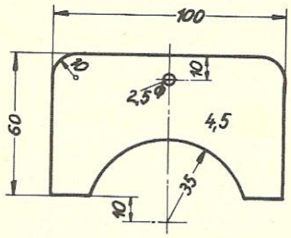




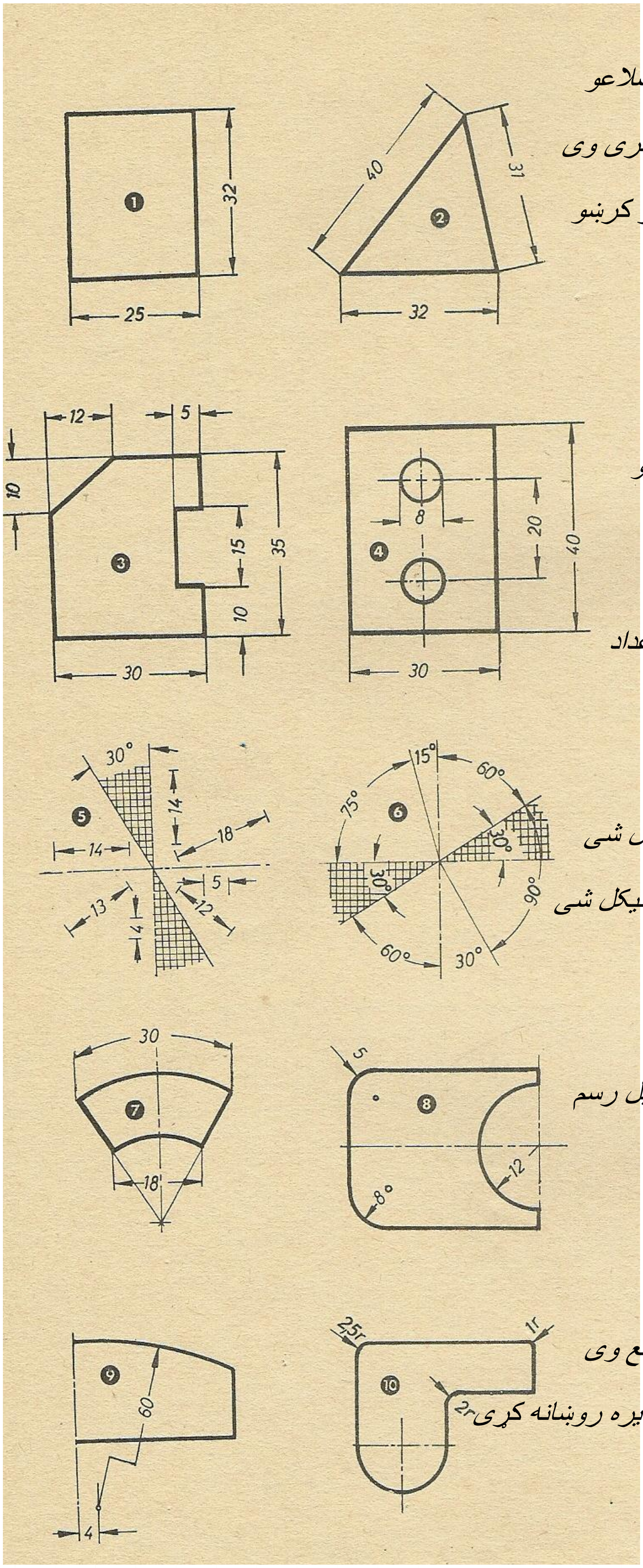


په نو موړیو انځورونو کښی هم د اندازه ورکولو

لاری او امکانات زده کړی .



(c) ketabton.com: The Digital Library



<u>1</u> 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 ډیر

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 يي 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 تخنيکي نقشواو انځورونومقياس (دنقشې نسبتي اندازه)

تولی تخنيکی تيکی (پرزی)په يوه مقياس يا د اندازی په يوه نسبت سره رسم کيږی .او دا نسبت دکار د تيکی په کوچنيوالی او لوی والی پوری اړه لری د بيلګی په توګه: ډيری کوچنی د کار تيکی بايد د خپلی

اصلی اندازی څخه چه په نسبت د M=1:1 سره ښودل کيږی څو ځلی لويی رسم شی چه په نقشه کی

رسم د ليدو وړ لوی ښکاره شی لکه : 2:1 – 2,5:1 - 5:1 ....او داسی نور .

په لمړی نسبت کی د رسم يا د نقشی اندازه نسبت د کار د تيکی اصلی اندازی ته دوه ځلی لويه

او په دوهم نسبت کی دوه نيم ځله لويه او په دريم نسبت کی پنځه ځله لويه ده .

که مونږ وغواړو د دا ډول نقشو څخه اصلی اندازه د کار د تيکی په لاس راوړو چه هر څو ځلی

لويه رسم شوی وی وروسته له اندازی نيولو څخه يی په همغه عدد تقسيمو و .

چه په دی اساس په لمړی نسبت کی يی پر دوو په دوهم نسبت کی يی پر دوه نيمو او په دريم نسبت کی

پر پنځو تقسيميږی .

او بر عکس که د يوی کار تيکی اندازه ډيره لويه وی نو مونږ نه شو کولی چه هغه په نقشه کی

ځای او په اندازه د M=1:1 رسم کړو نو مونږ مجبور يو چه دهغی کارتيکی اندازه په نقشه کی

په يوو نسبت سره کوچنی رسم کړو د بيلګی په توګه دا ډول کوچنی نسبتونه لکه 1:2 - 1:2,5 – 1:5

.... او داسی نور .

په لمړی نسبت کی د کار د تيکی اندازه دوه ځلی کوچنی په دو هم نسبت کی دوه نيم ځلی کوچني او په

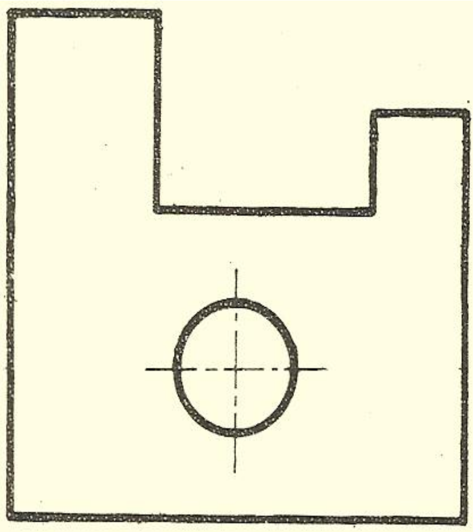
دريم نسبت کی پنځه ځلی اصلی اندازه کوچنی رسم شوی ده . په دا ډول تخنيکی انځورو نوکی مونږ د

کار د تيکی اندازه وروسته له نيولو څخه ضرب د نسبتی عدد کوو تر څو اصلی اندازه د کار د تيکی

په لاس راشی په اول نسبت کی يی ضرب د دوو په دو هم کی يی ضرب د دوه نيمو او په دريم کی

کی يی د پنځو سره ضربوو .

(c) ketabton.com: The Digital Library

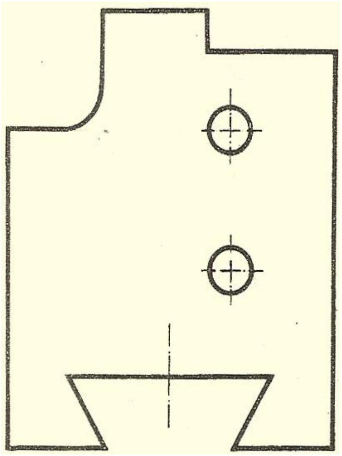


دا رسم شوی انځور په مقیاس د 2:1 رسم او بیا د استندرد

له مخې اندازی ور کړی

	د رسم کونکی نوم

(c) ketabton.com: The Digital Library

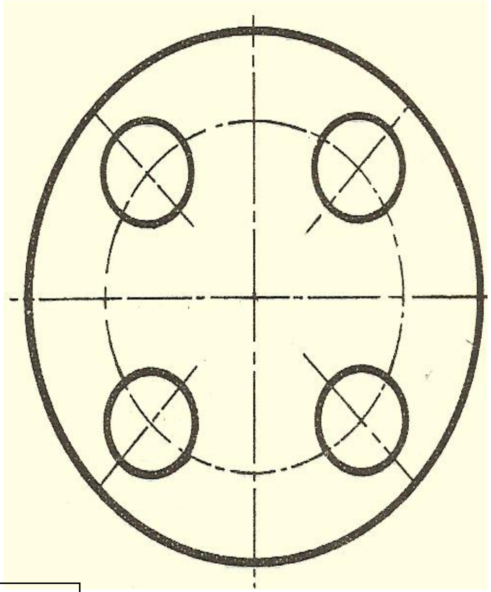


دا رسم شوی انځور په مقیاس د 2:1 رسم او بیایی د استندرد

له مخی اندازی ور کړی

18	درسم کوونکی نوم

(c) ketabton.com: The Digital Library

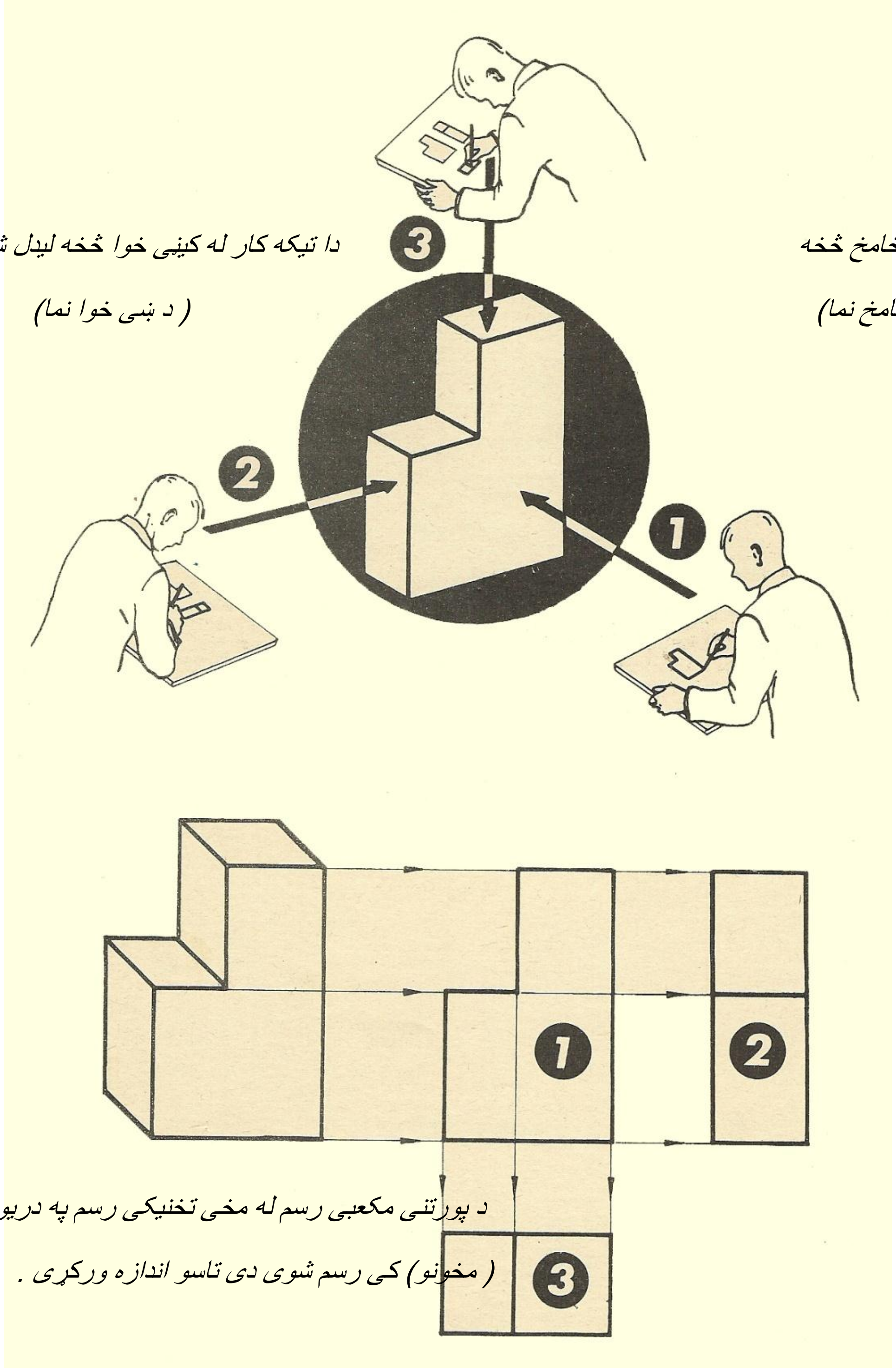


دا رسم شوی انځور په مقیاس د 2:1 رسم او بیایی د استندرد

له مخی اندازی ور کړی

(c) ketabton.com: The Digital Library

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



دا تیکه کار له کیڼی خوا څخه لیدل شوی ده

(د ښی خوا نما)

دا د کار تیکه له مخامخ څخه

لیدل شوی ده(دمخامخ نما)

د پورتنی مکعبی رسم له مخی تخنیکی رسم په دریو نماوو

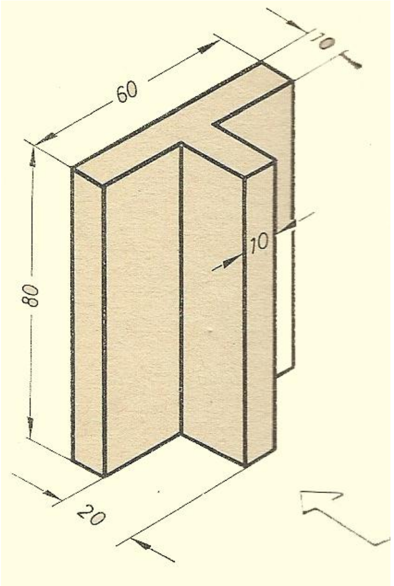
(مخونو) کی رسم شوی دی تاسو اندازه ورکړی .

	درسم کوونکی نوم

(c) ketabton.com: The Digital Library

دڅنګ د ایزومتریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو اړخونو کی تخنیکی رسم په

مقیاس د 1:1 بشپړ کړی

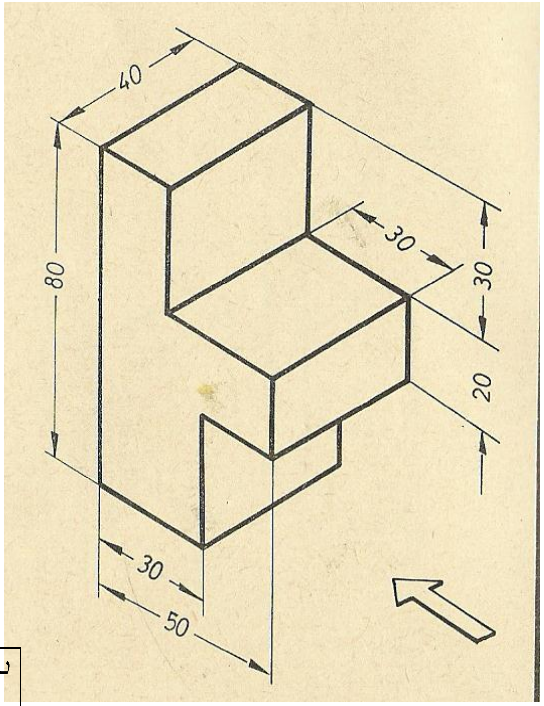


	درسم کوونکی نوم

(c) ketabton.com: The Digital Library

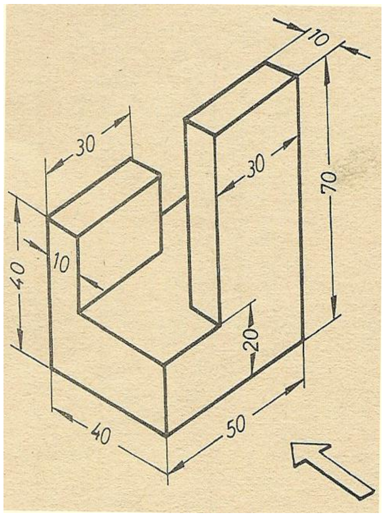
دڅنګ د ایزومتریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو اړخونو کی تخنیکی رسم په

مقیاس د 1:1 بشپړ کړی



	درسم کوونکی نوم

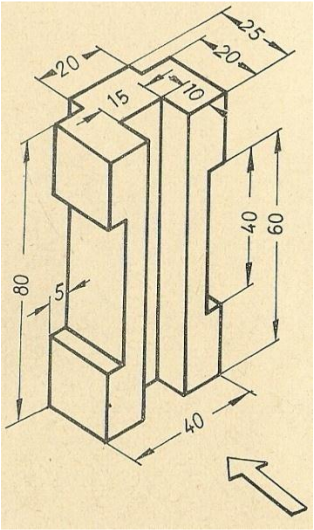
(c) ketabton.com: The Digital Library



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

درسم کوونکی نوم	

(c) ketabton.com: The Digital Library

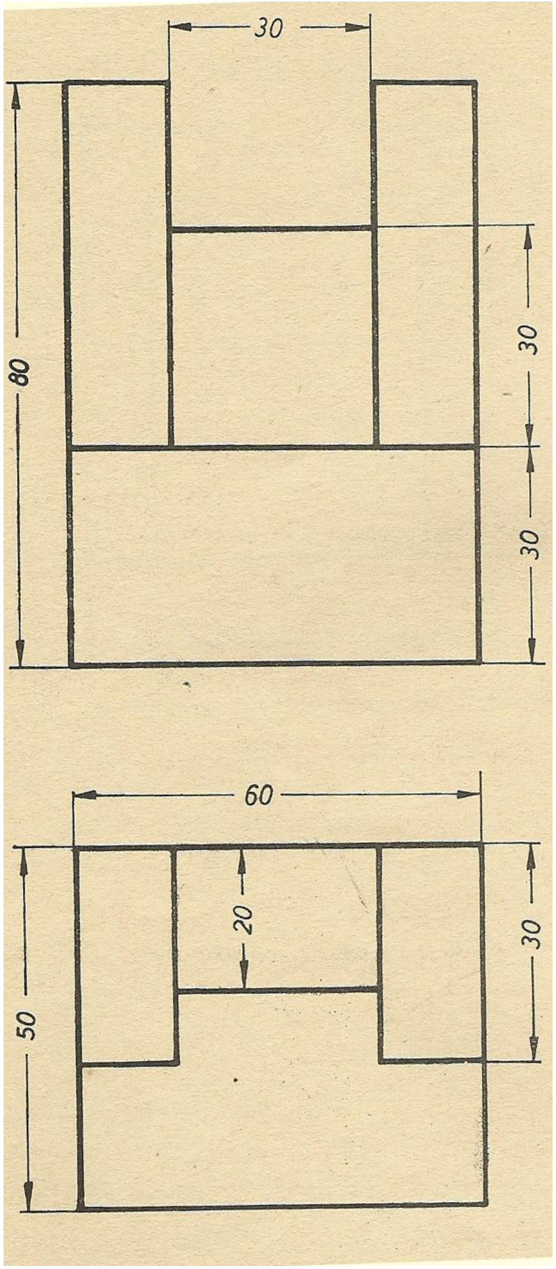


دڅنګ د ایزومتریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو اړخونو کې

تخنیکی رسم په مقیاس د 1:1 بشپړ کړی

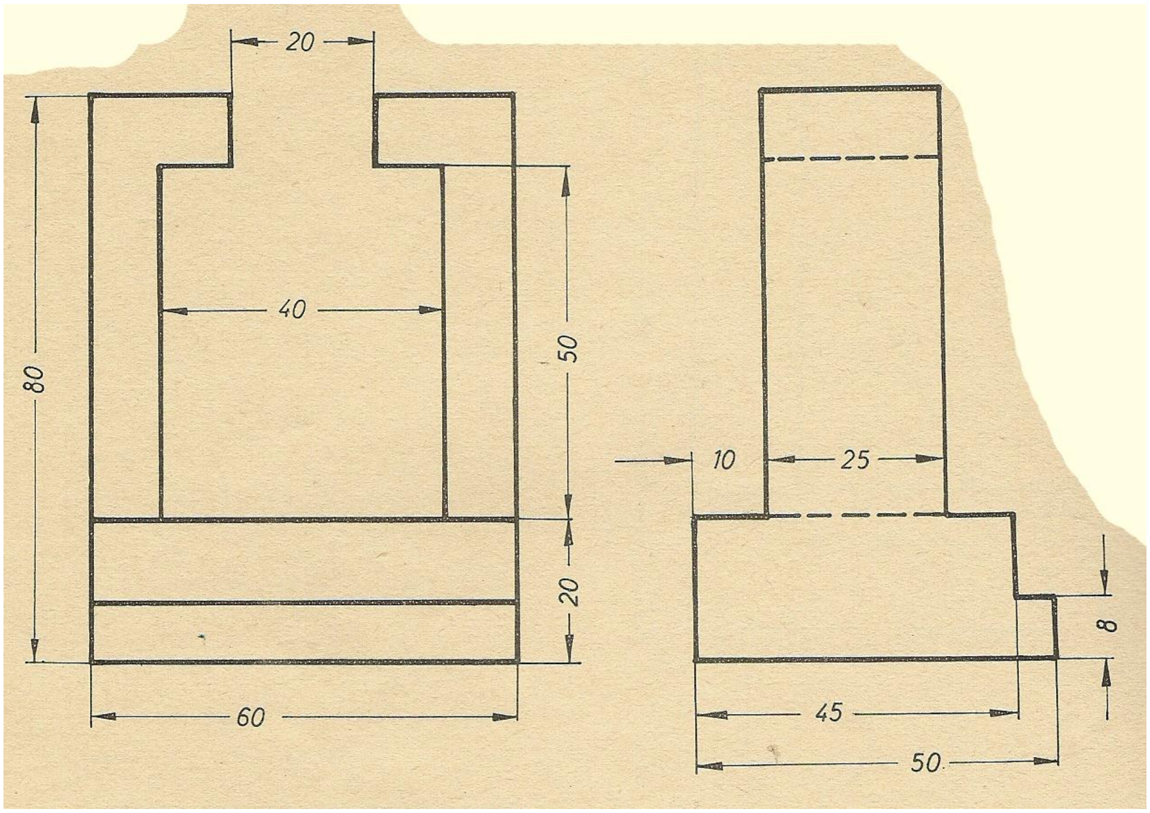
	درسم کوونکی نوم

(c) ketabton.com: The Digital Library



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

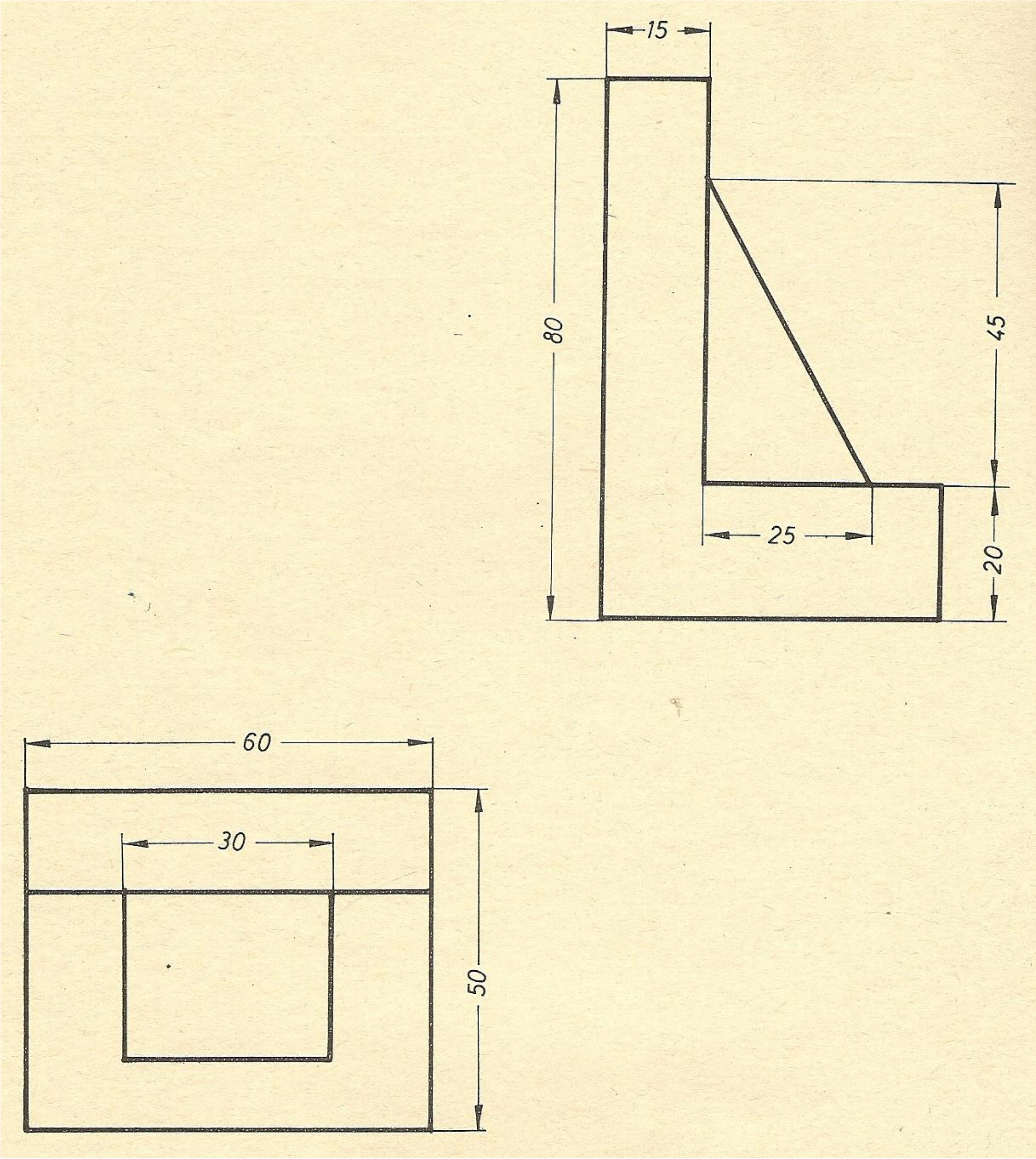
(c) ketabton.com: The Digital Library



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

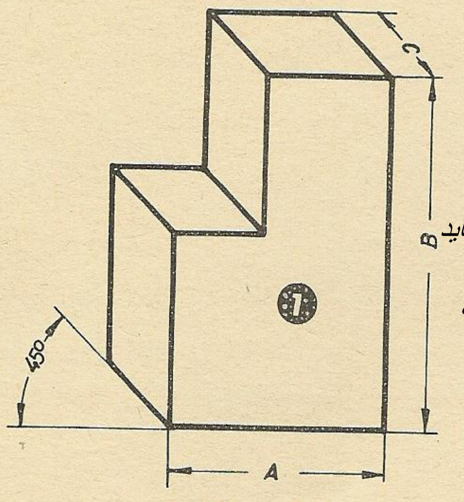


د در کړی شوی پور تنی اړخ او د ښی اړخ تخنیکی رسم څخه د مخامخ اړخ رسم بشپړ کړی .

	درسم کوونکی نوم

(c) ketabton.com: The Digital Library

کږه مکعبی نما



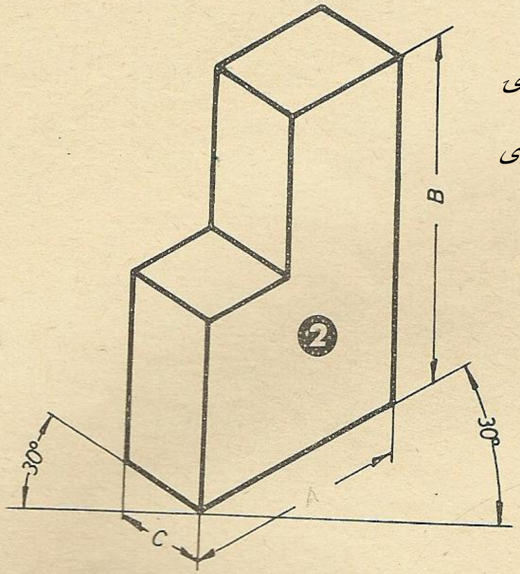
A : B : C = 1 : 1 : 1

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 پریړ والی د ښکاره کولو لپاره 45 درجی کږی کرښی رسموو او د هغه د پریړ والی په اندازه یی پری کوو . په همدی ډول یی د ټولو سطحو موازی کرښی بشپړوو . پدی ډول تحنیکی 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 ټو لو سطحو موازی کرښی بشپړی کړی .

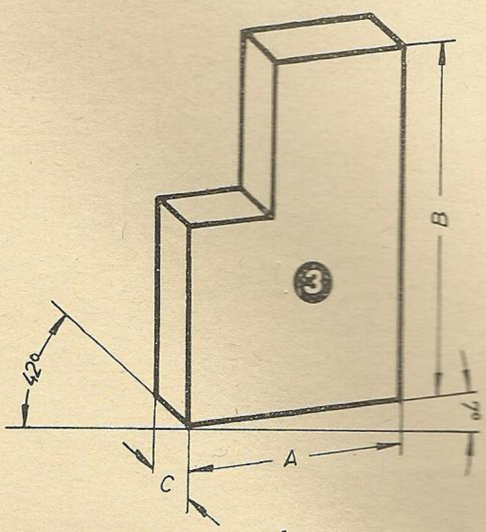
دا ډول مکعبی رسم ته ایزو متریک رسم وایی .



A : B : C = 1 : 1 : 1

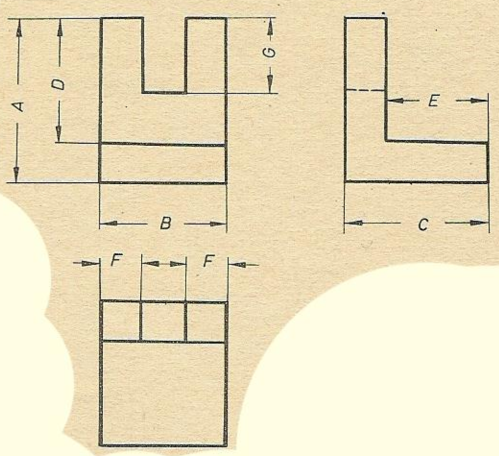
3 د یمتریکه نما :

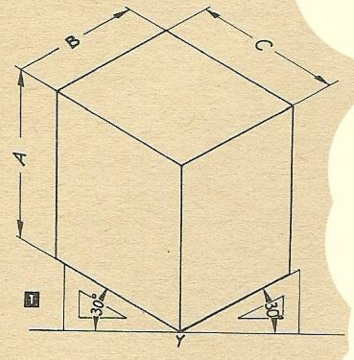
دافقی کرښی پ یوه نقطه کی ښی خواته په اندازه د 7 درجو او کینی خواته په زاو یه د42 درجو کږی نری کرښی رسم کړی . او وروسته یی لوړ والی او سور په خپله اصلی اندازه او پریړ وا لی یی په نیمه اندازه پری کړی . د ټولو سطحو موازی کرښی یی بشپړی کړئ دا ډول مکعبی رسم د د یمتریک رسم په نوم یادیږی .



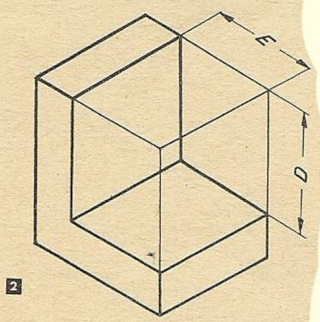
A : B : C = 1 : 1 : ½

(c) ketabton.com: The Digital Library

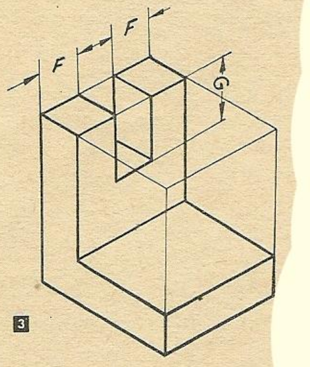




د یوه بشپړ تخنیکی رسم څخه چه دری اړخو نه یی رسم شوی وی په څه ډول کولی شو چه ایزو متریک معکبی رسم بشپړ کړو ؟

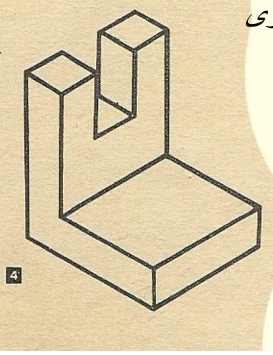


1 د افقی کرښی د y په نقطه کی دواړو خواوو ته د 30 درجو په زاو یه سره دوه نرۍ کرښی رسم کړی . او وروسته یی د A-B-C په اندازو پری او موازی کر ښی یی بشپړی کړی.



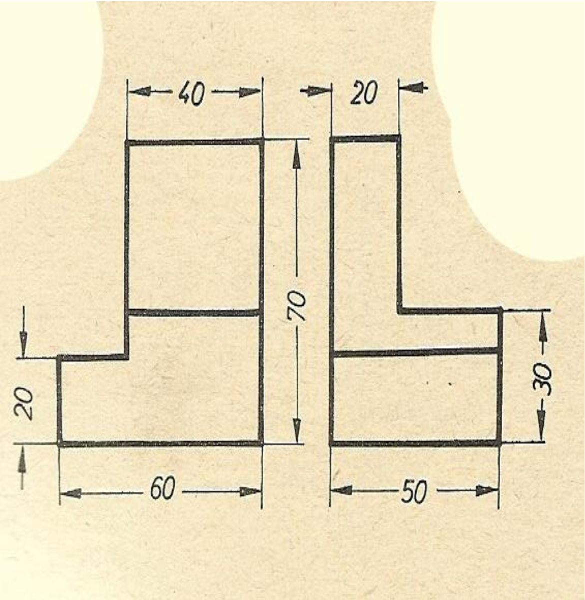
2 د A-B-C په مستطیل مکعب کی د B-E-D مستطیل مکعب رسم کړی

3 په ولاړ پلیت د رسم کی یوه جری د G د ژور والی په اندازه د پلیت 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



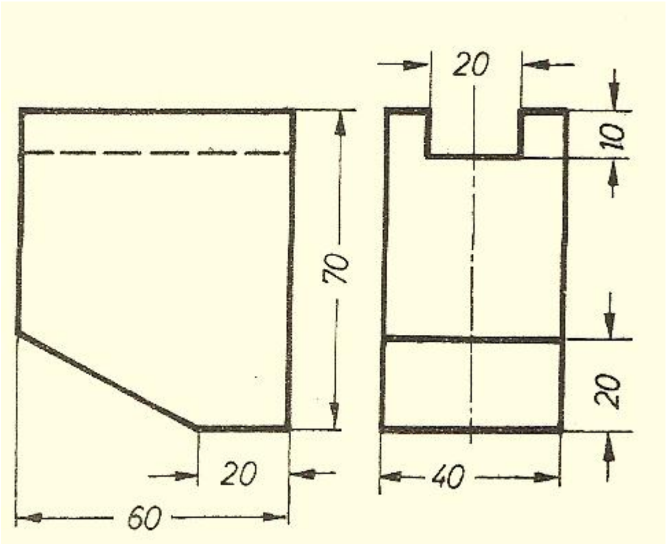
د درکړی شوی مخامخ اړخ او د ښی خوا اړخ څخه

تاسو د ایزو متریک مکعبی اړ ونده انځور بشپړ

کړئ .

30	د رسم کوونکی نوم

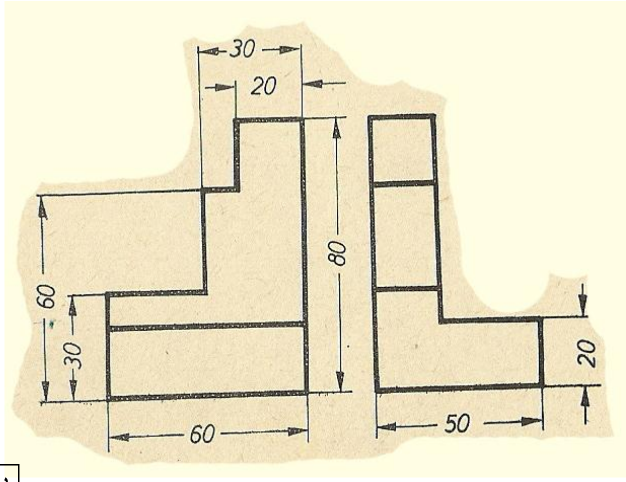
(c) ketabton.com: The Digital Library



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

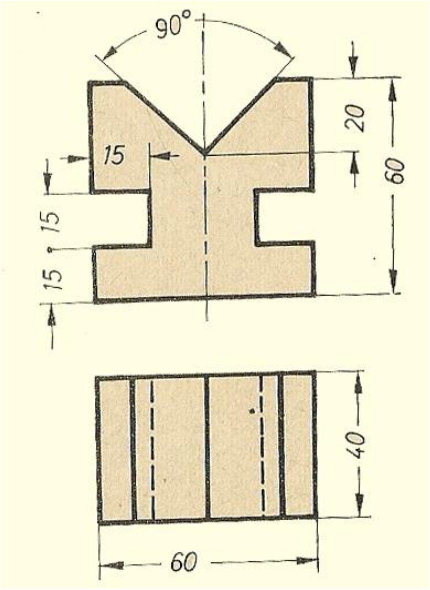
31	د رسم کوونکی نوم

(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 کړی .

(c) ketabton.com: The Digital Library



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

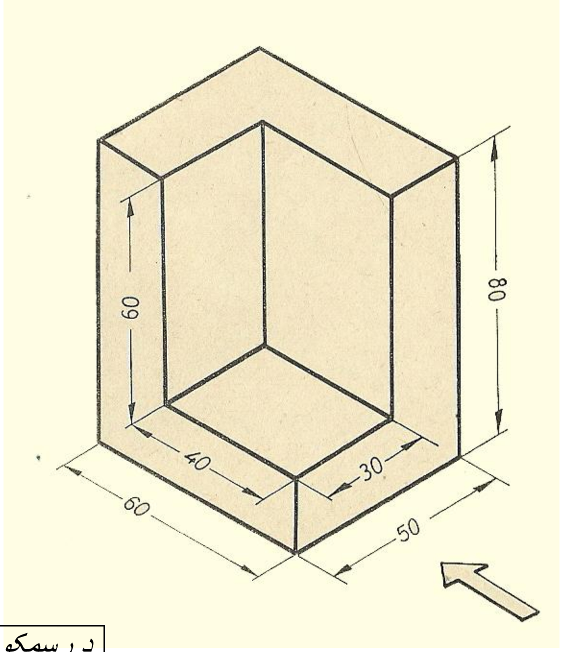
ایزو متریک مکعبی اړونده انځور بشپړ کړی

د رسم کوونکی نوم	

(c) ketabton.com: The Digital Library

د درکړې شوی ایزو متریک مکعبی رسم څخه تاسو

په دریو اړخونوکی تخنکی رسم بشپړ کړی.

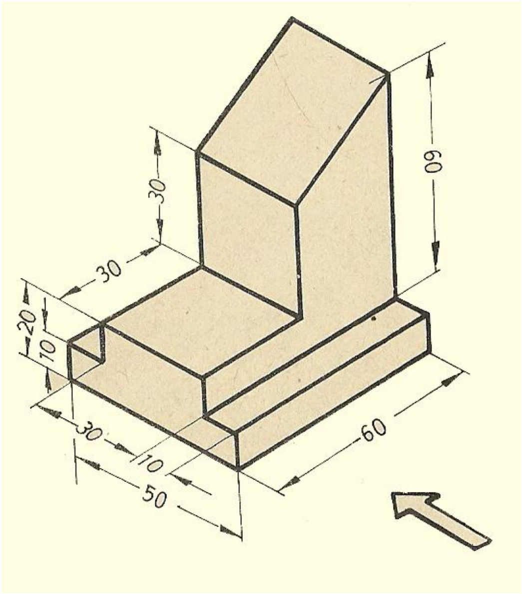


د رسمکوونکی نوم	

(c) ketabton.com: The Digital Library

د درکړی شوی ایزو متریک مکعبی رسم څخه تاسو

په دریو اړخونوکی تخنکی رسم بشپړ کړی.

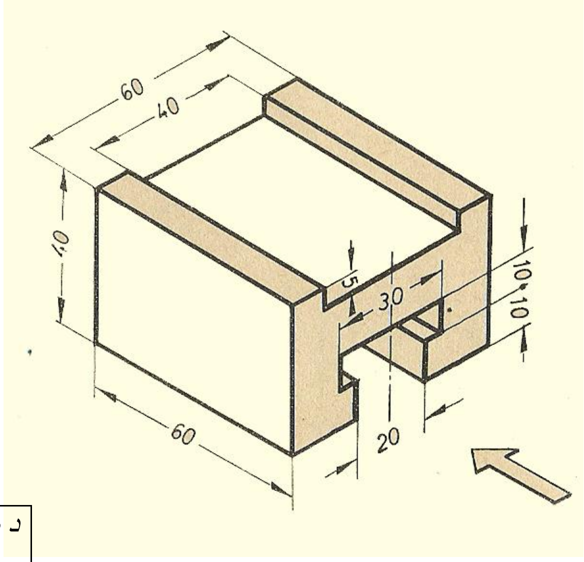


	د رسمکوونکی نوم

(c) ketabton.com: The Digital Library

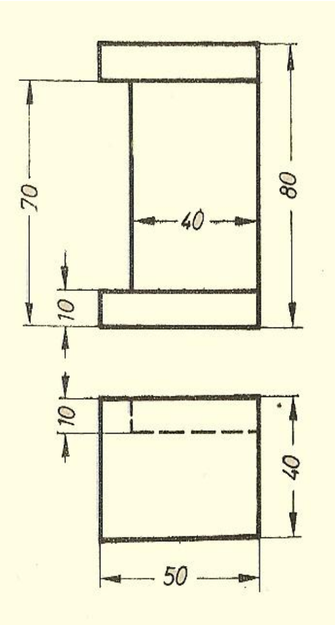
د درکړی شوی ایزو متریک مکعبی رسم څخه تاسو

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

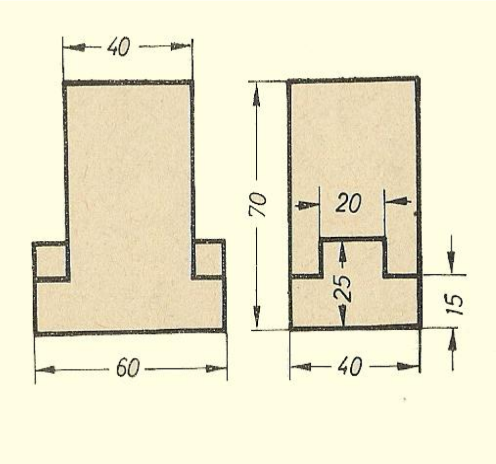
نما بشپړ کړی .

د رسمکوونکی نوم	

(c) ketabton.com: The Digital Library

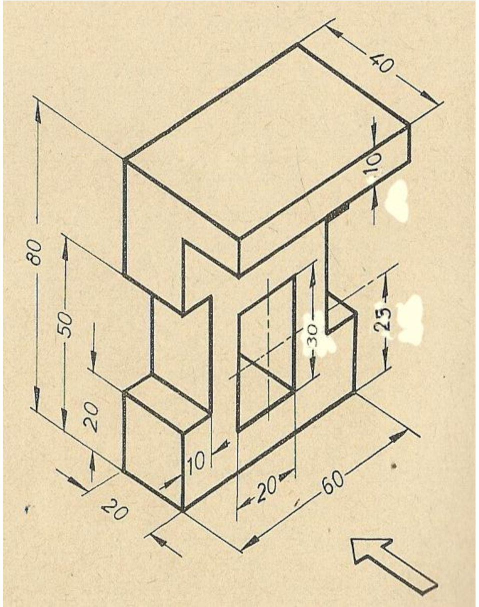
د درکړی شوی مخمامخ اړخ او د کیڼ اړخ څخه تا سو د پور تنۍ اړخ

نما بشپړه کړئ



	درسم کوونکی نوم

(c) ketabton.com: The Digital Library

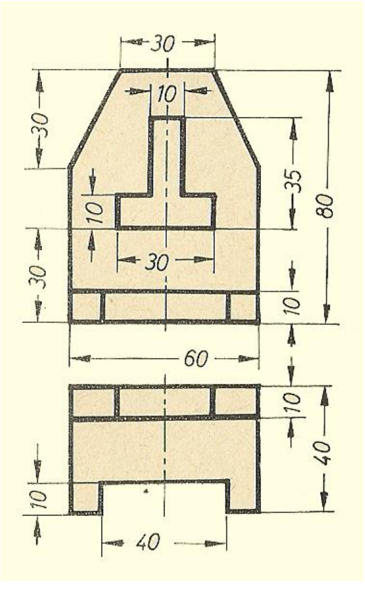


د در کړی شوی ایزو متریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو

اړخونو کی تخنیکی رسم بشپړ کړئ .

	د رسم کوونکی نوم

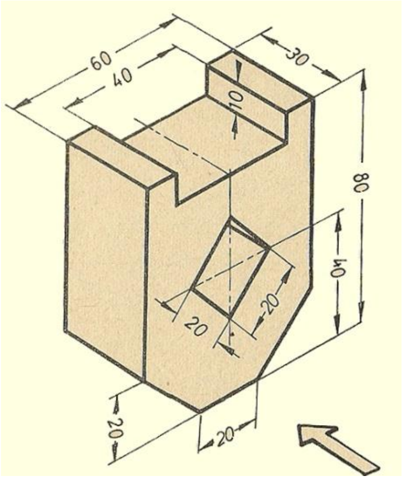
(c) ketabton.com: The Digital Library



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

	درسم کوونکی نوم

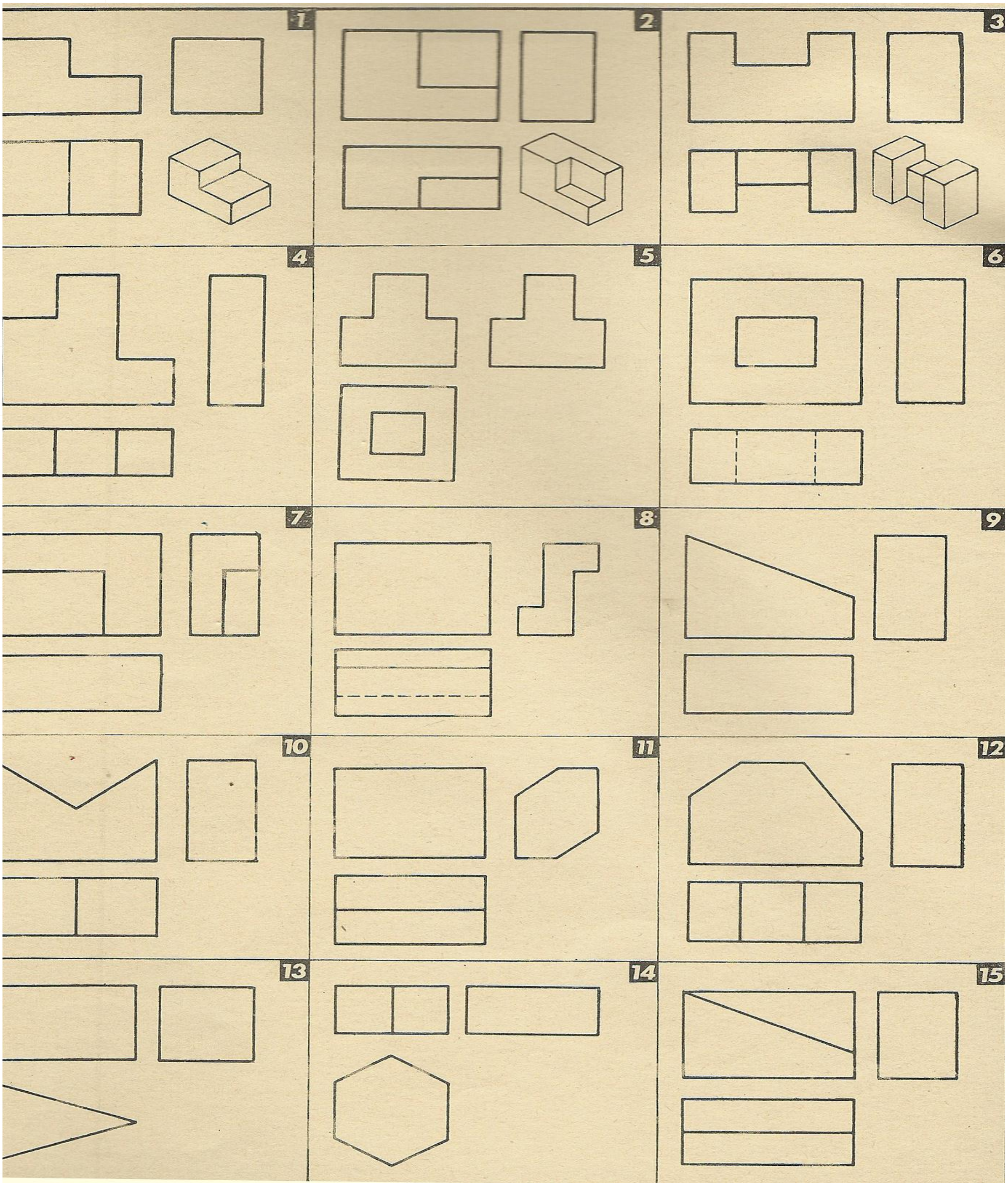
(c) ketabton.com: The Digital Library



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



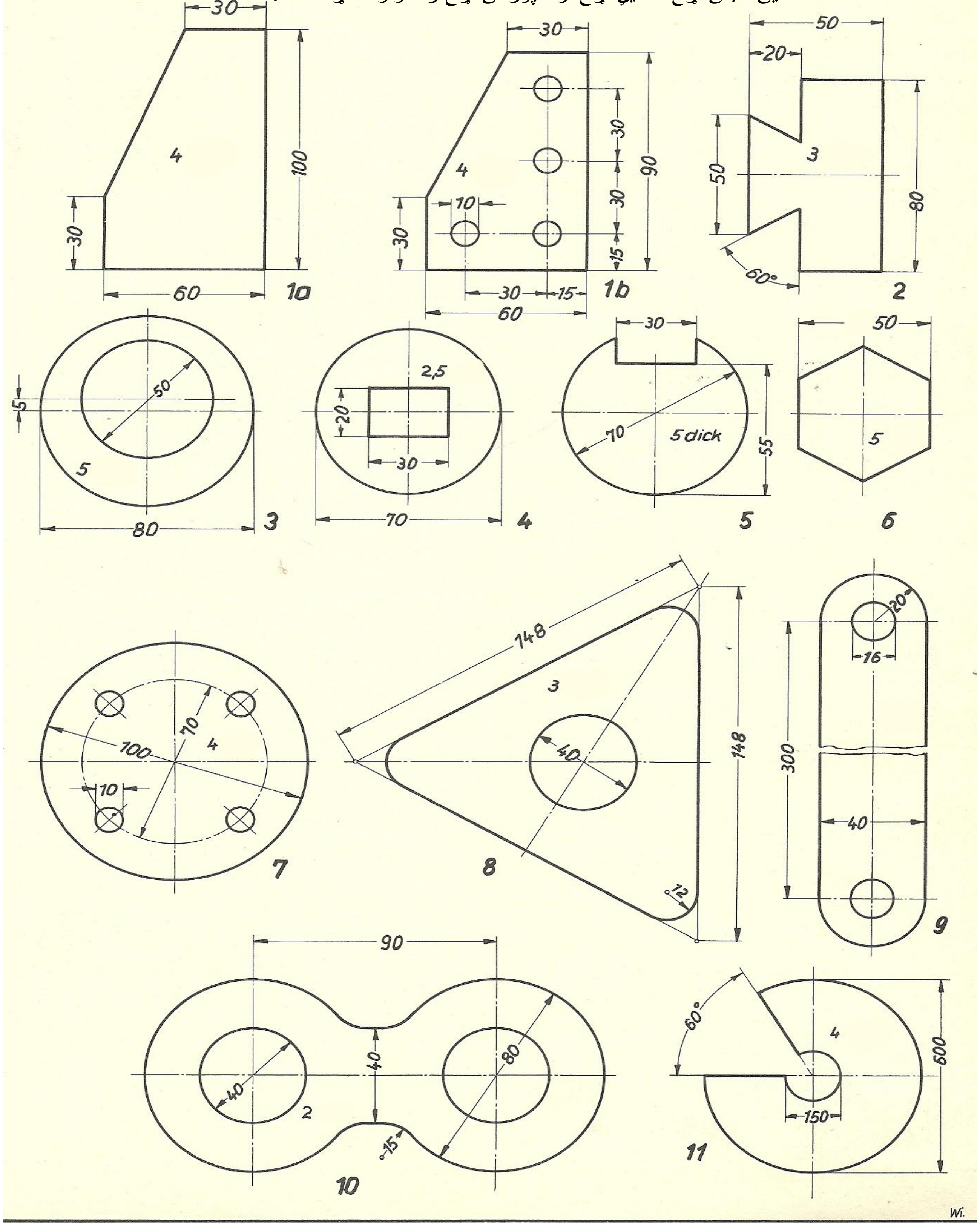
د پاڼی په دی مخ کی نیمګړی رسمونه بشپړ کړی

	درسم کوونکی نوم

دهموارو تیکو یو مخی رسمونه دوهم فصل

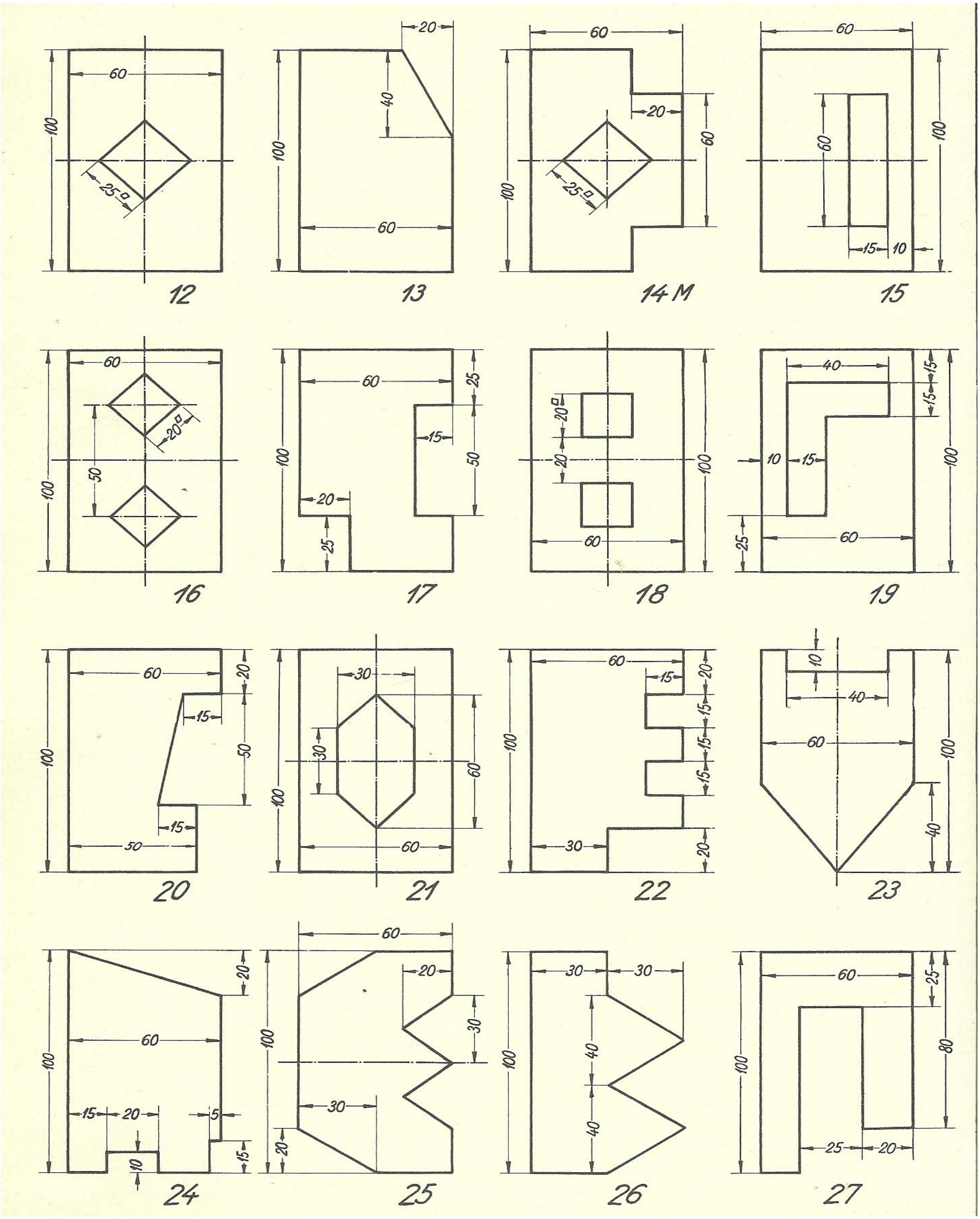
دنوموړیورسمونو پریړوالی له 5ملی مترڅخه زیات نه دی له همدی کبله

یی د ښی اړخ – کیڼ اړخ او د پورتنی اړخ رسمونو ته اړه نشته .



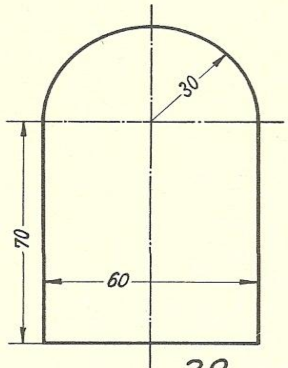
(c) ketabton.com: The Digital Library

دهموارو تیکو یو مخی رسمونه

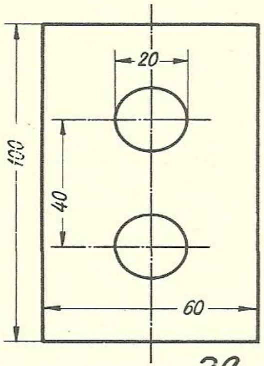


(c) ketabton.com: The Digital Library

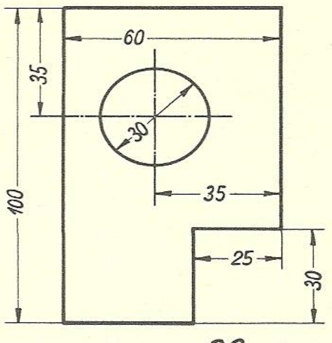
دهموارو تيکو يو مخی رسمونه



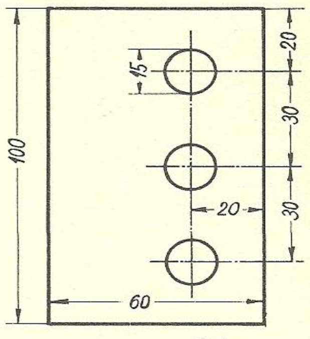
28



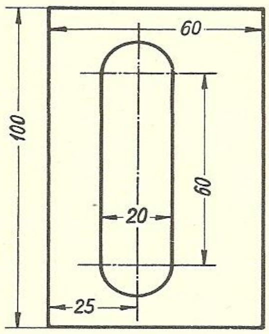
29



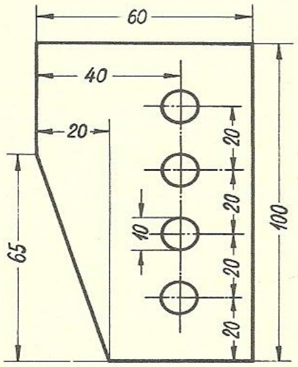
30



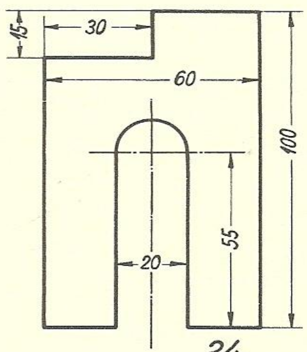
31



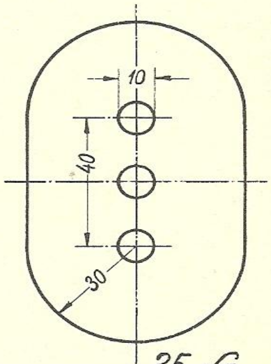
32



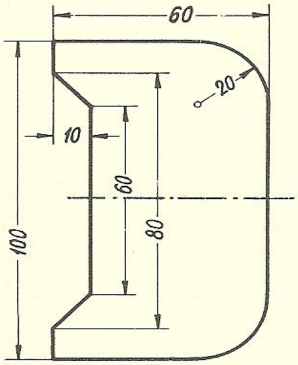
33



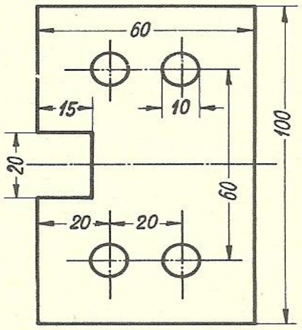
34



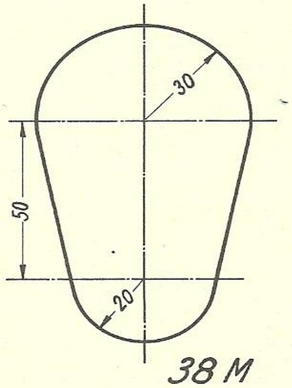
35 ·G



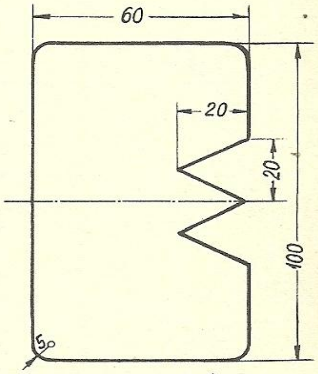
36



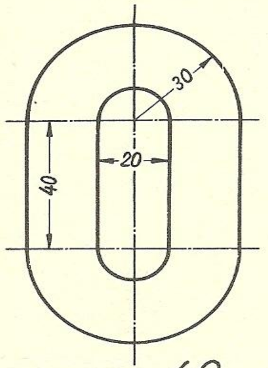
37 G



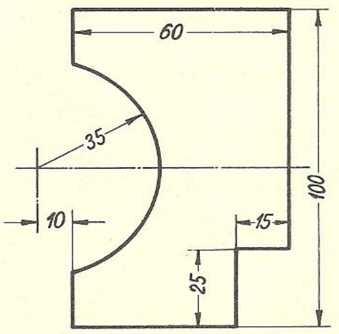
38 M



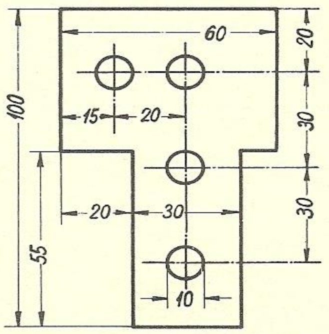
39



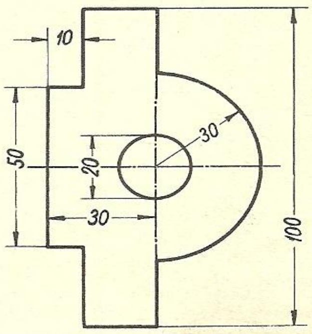
40



41 M



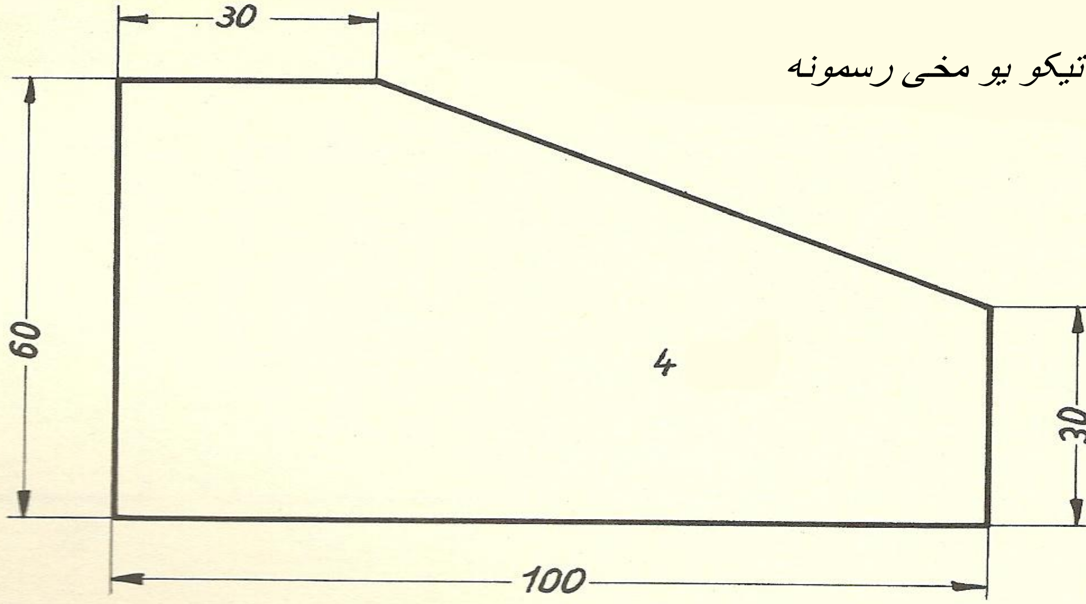
42



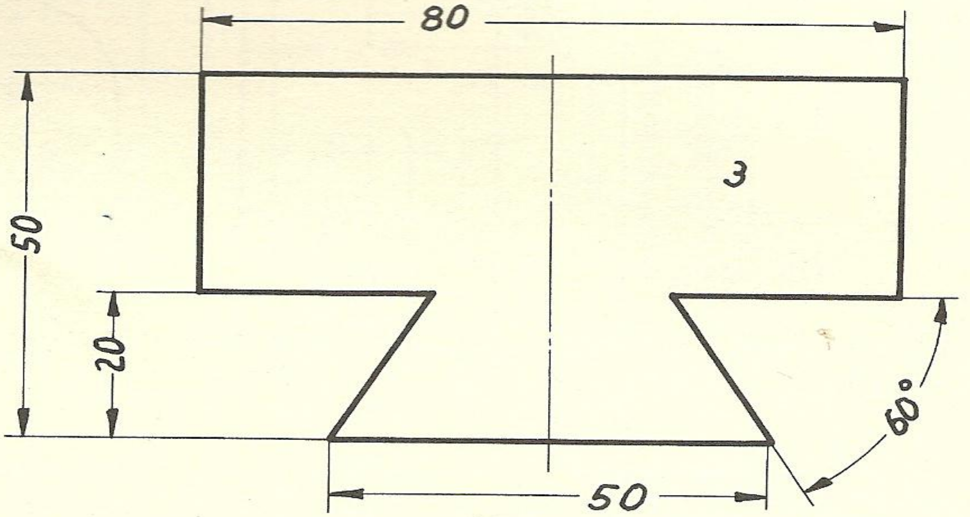
43

(c) ketabton.com: The Digital Library

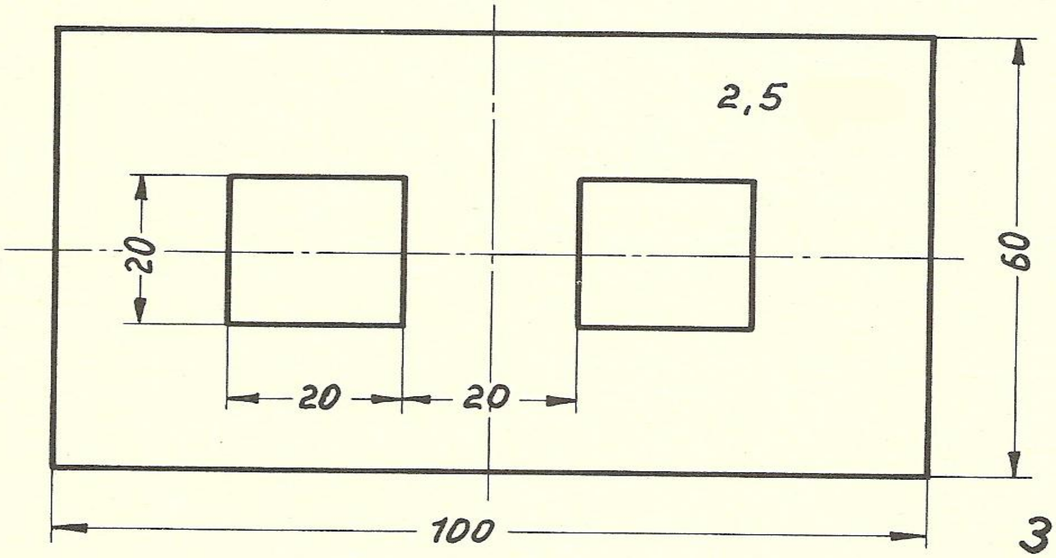
دهموارو تيکو يو مخی رسمونه



1



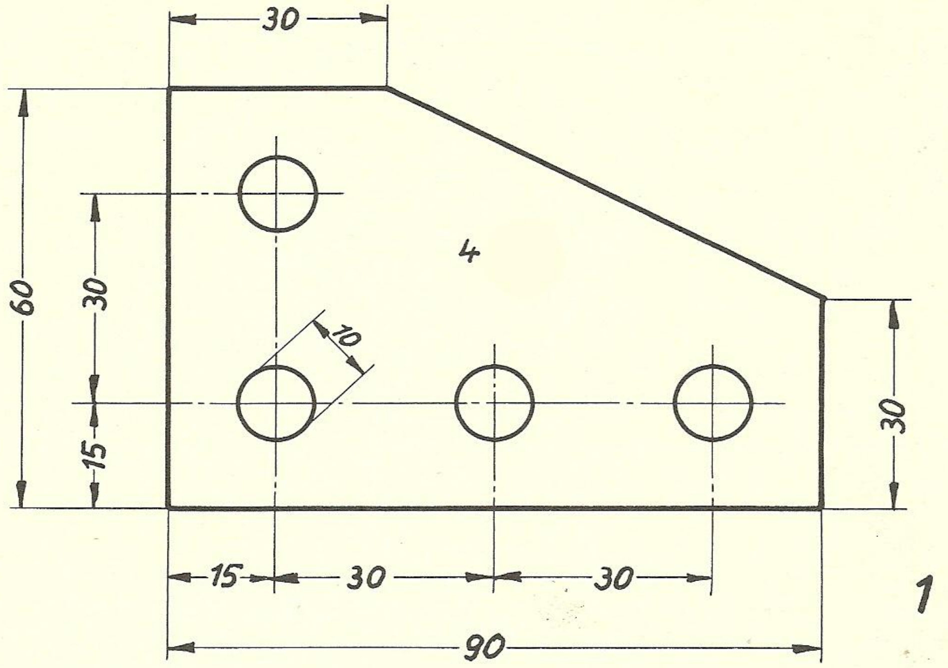
2

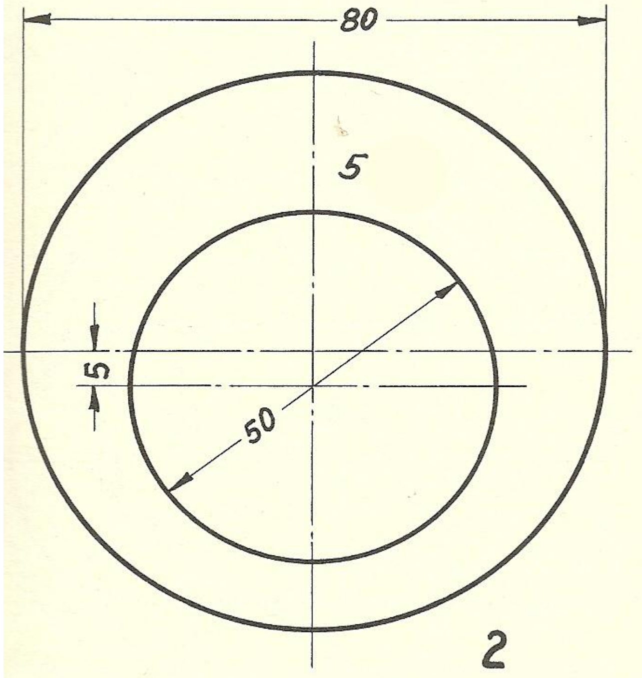


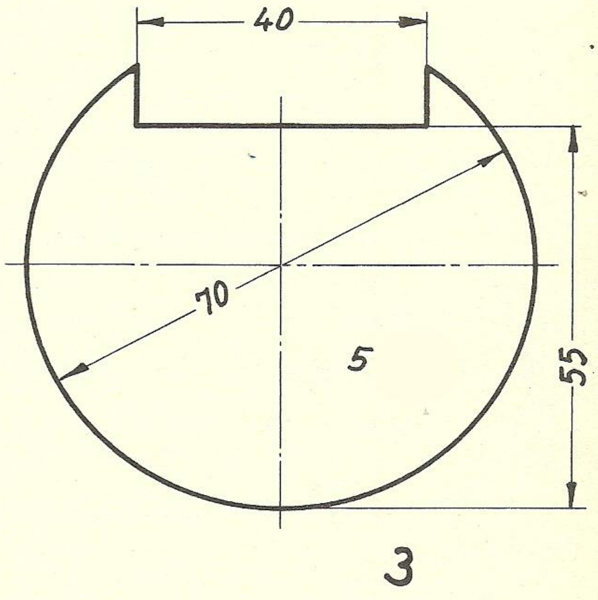
3

(c) ketabton.com: The Digital Library

دهموارو تیکو یو مخی رسمونه

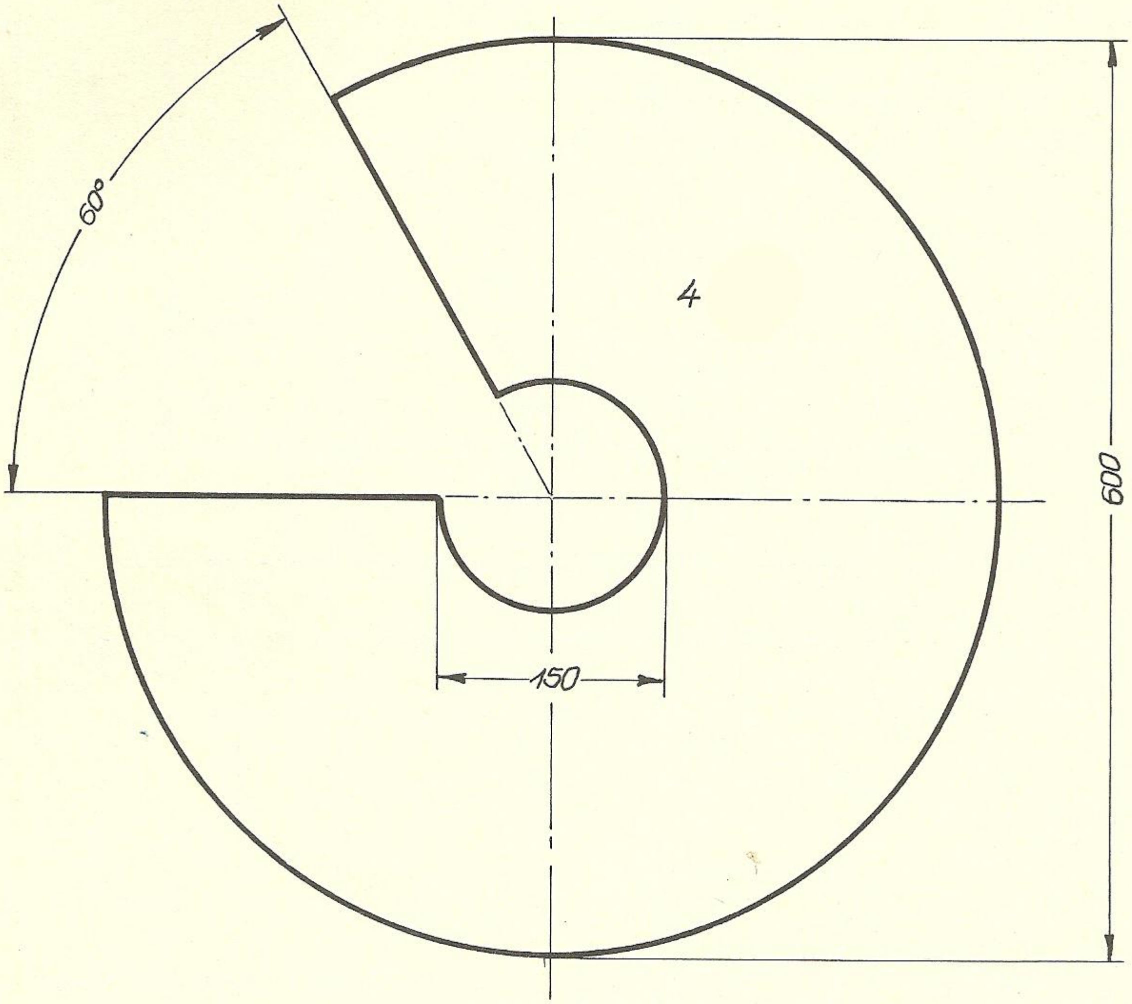




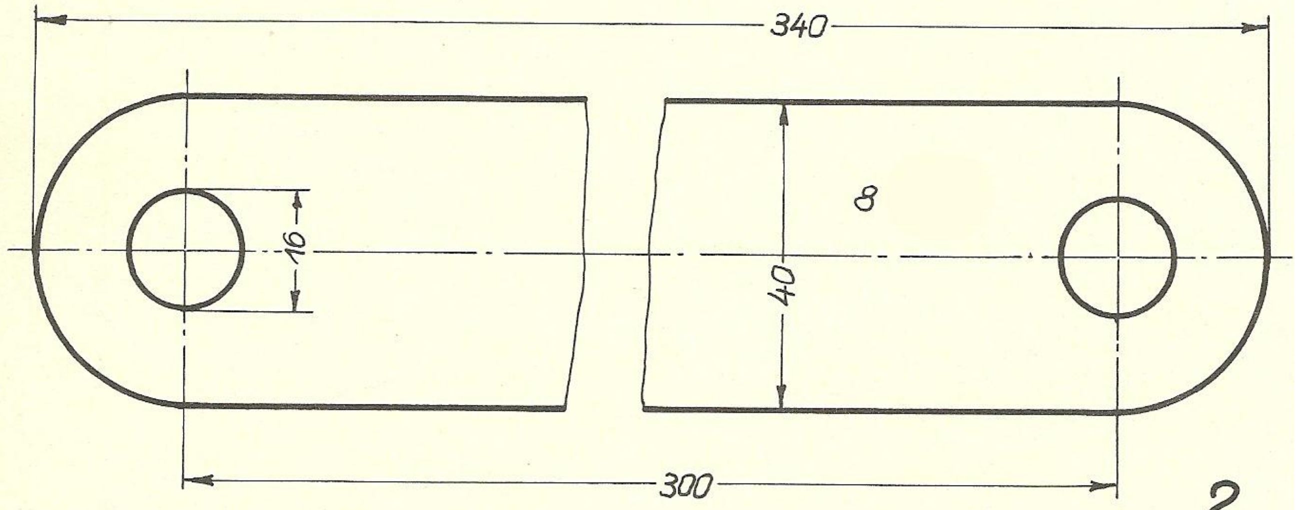


(c) ketabton.com: The Digital Library

دهموارو تيکو يو مخی رسمونه



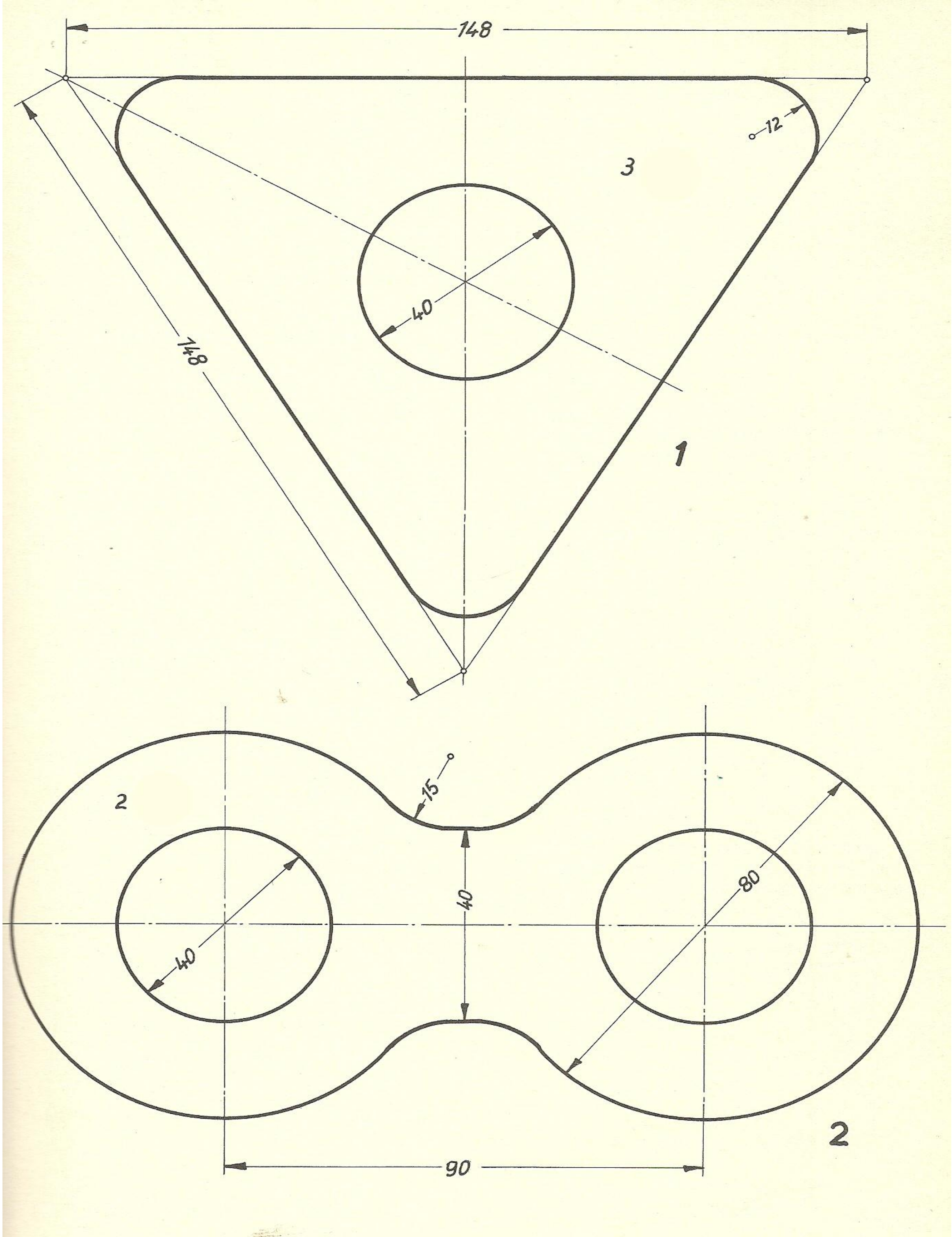
1



2

(c) ketabton.com: The Digital Library

دهموارو تیکو یو مخی رسمونه

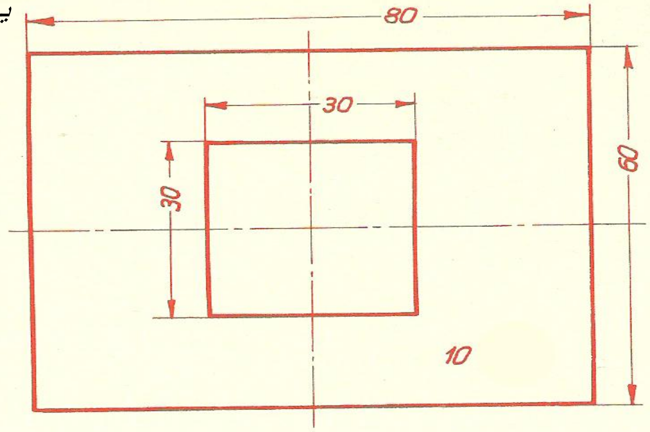


(c) ketabton.com: The Digital Library

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

هموار فولاد چه اندازه یی 60.10.80 او په منځ کی

یی 30 ملی متر مر بعی شکل کنبل شوی دی.

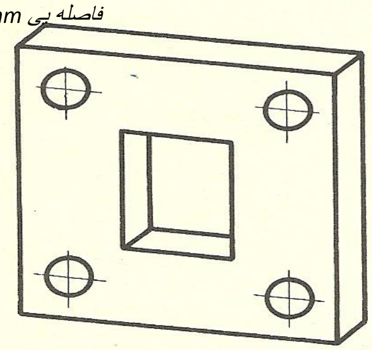


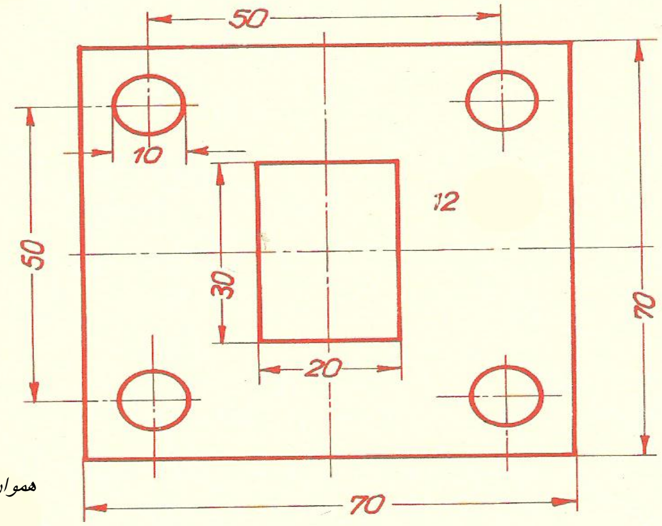
هموار فو لاد چه اندازه یی 70.70.12 اوپه منځ

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

په کونجنو کی4 برمی چه قطریی 10 او منځی

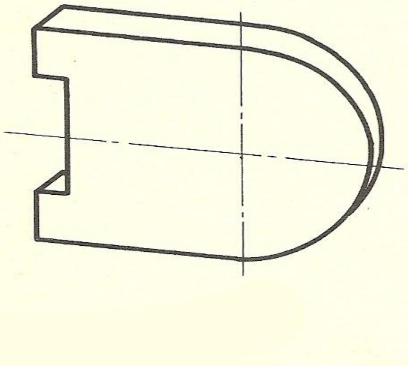
فاصله یی 50mm

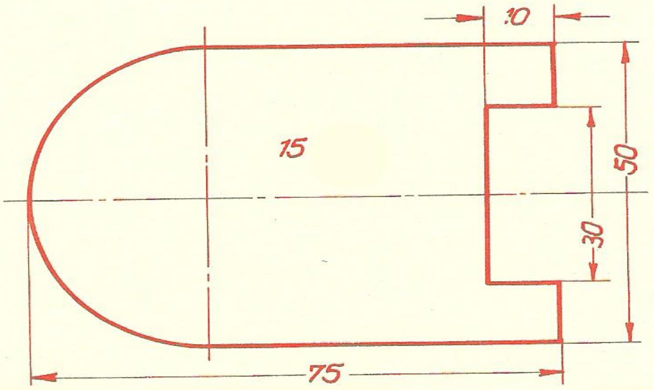




هموار فولاد چه اندازه یی 50.75.15 او په یوه سرکی یی په اندازه

د30.10 جر اوبل سریی نیم دایره وی

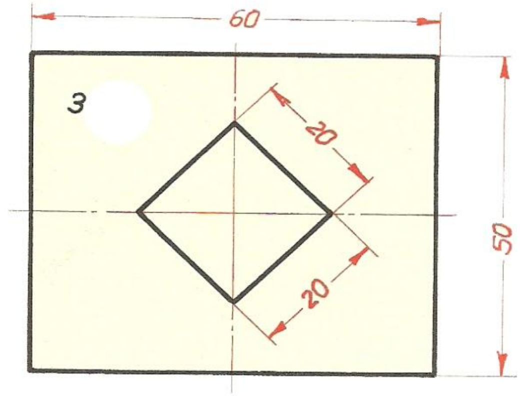




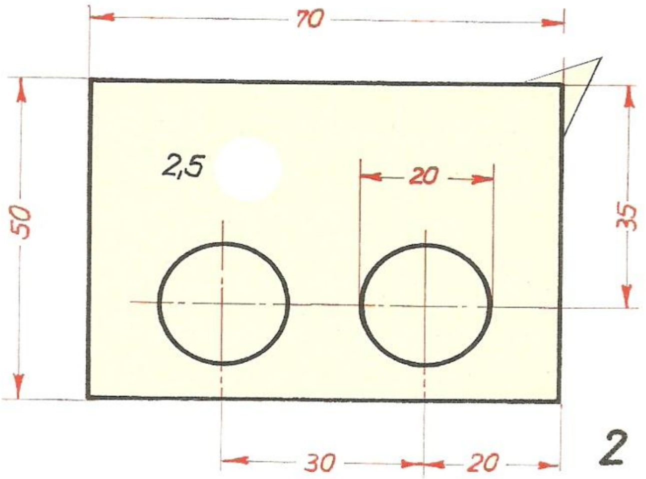
په اندازه د M=1:1

(c) ketabton.com: The Digital Library

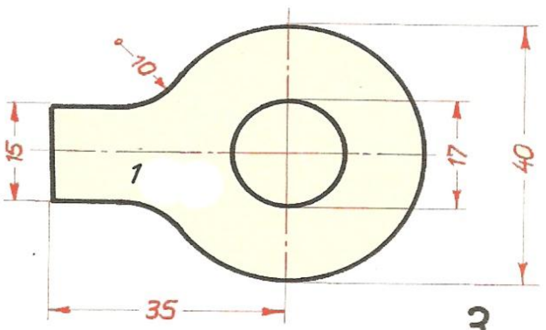
اول لاندی تخنیکی یو مخی رسمونه په اندازه د 1:1 رسم کړی او وروسته یی صحیح اندازی ور کړی



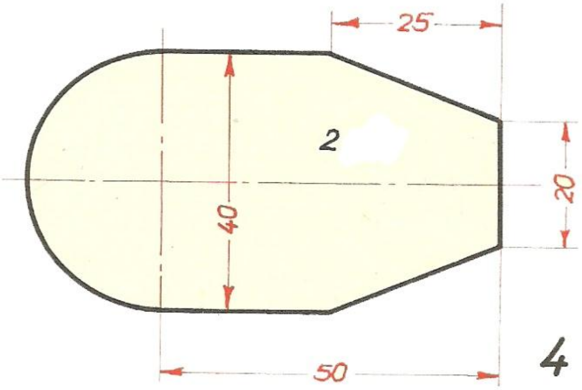
1



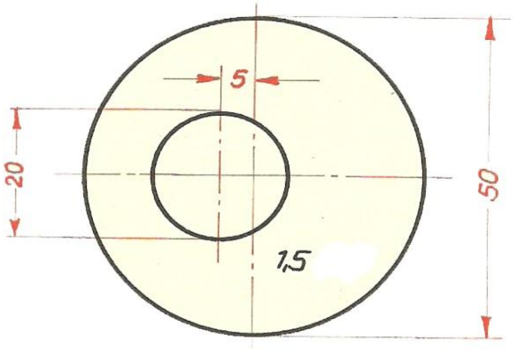
2



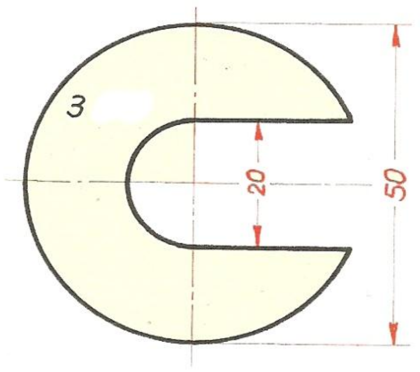
3



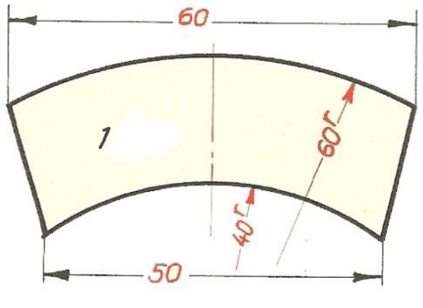
4



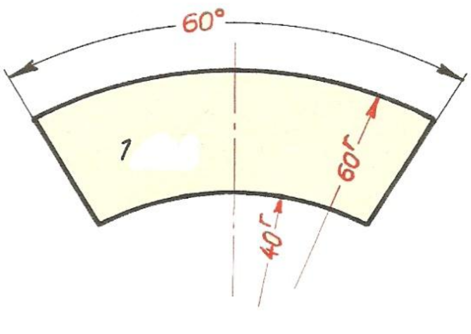
5



6



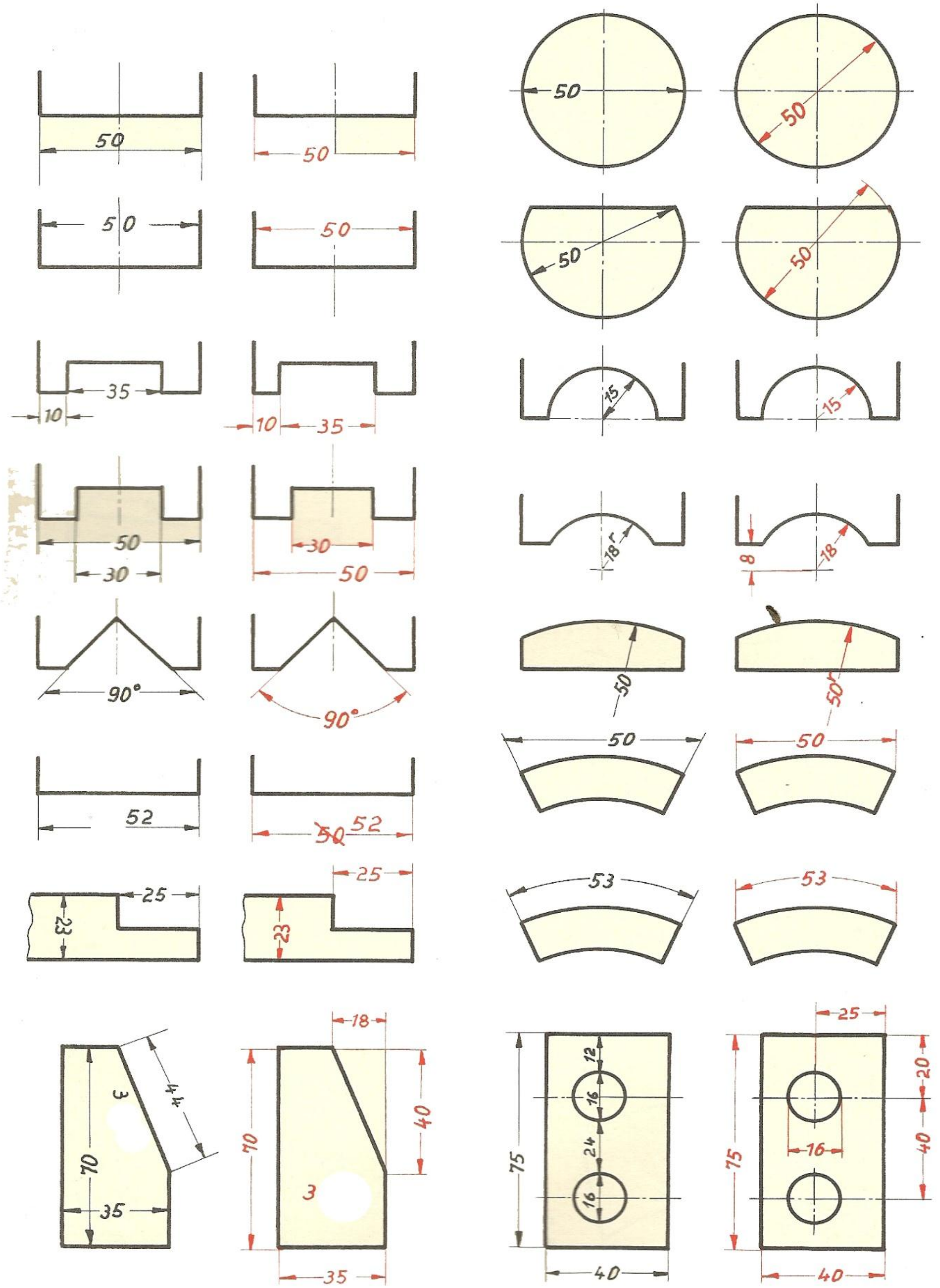
7



8

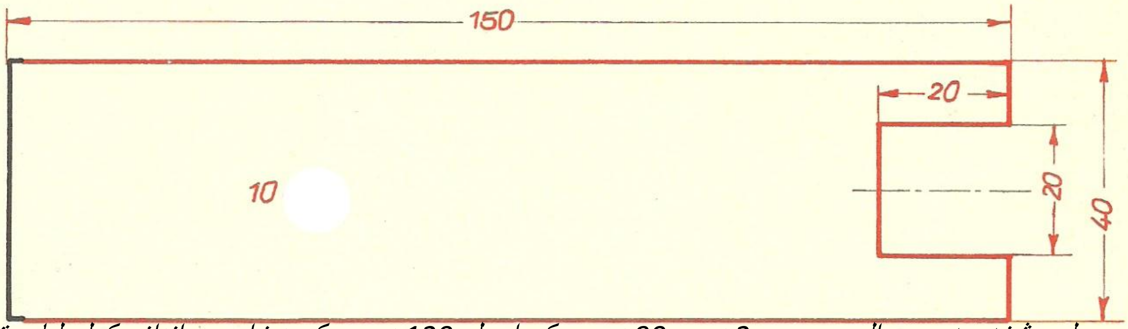
(c) ketabton.com: The Digital Library

په لاندې رسمونو کښې د اندازو ورکولو غلطۍ اصلاح کړئ

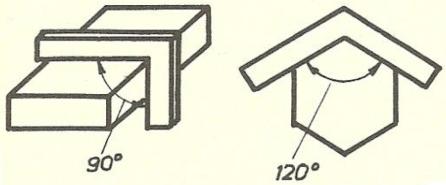


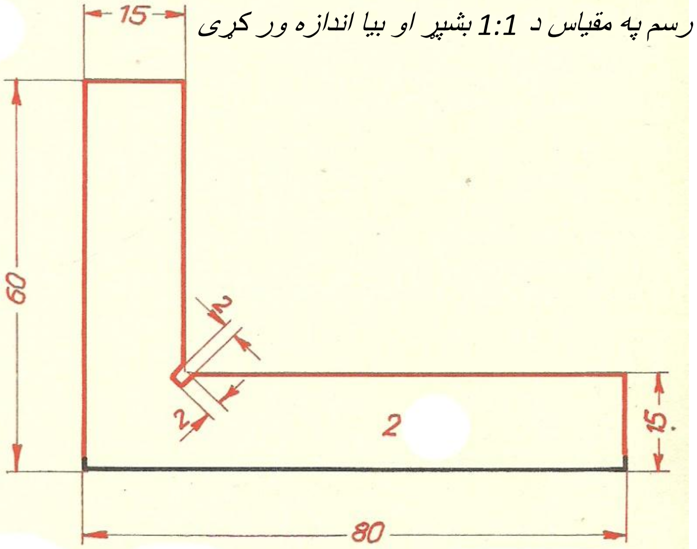
(c) ketabton.com: The Digital Library

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

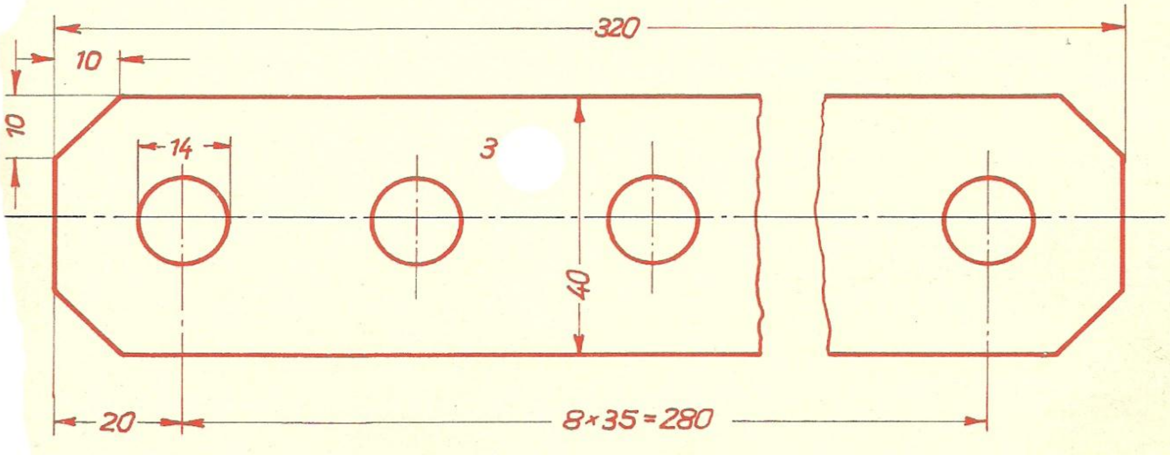


د یوی حلبی څخه چه پریړوالی یی 2mm ده یو 90 درجی کج او بل 120 درجی کج د زاویو د اندازه کولو لپاره تری جوړیږی . د الا شو اندازه یی 80.60 او سوری یی 15 ملی متر ده او په منځ کی 2mm ژور جر لری اول یی تخنیکی رسم په مقیاس د 1:1 بشپړ او بیا اندازه ور کړی



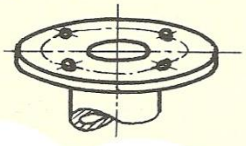


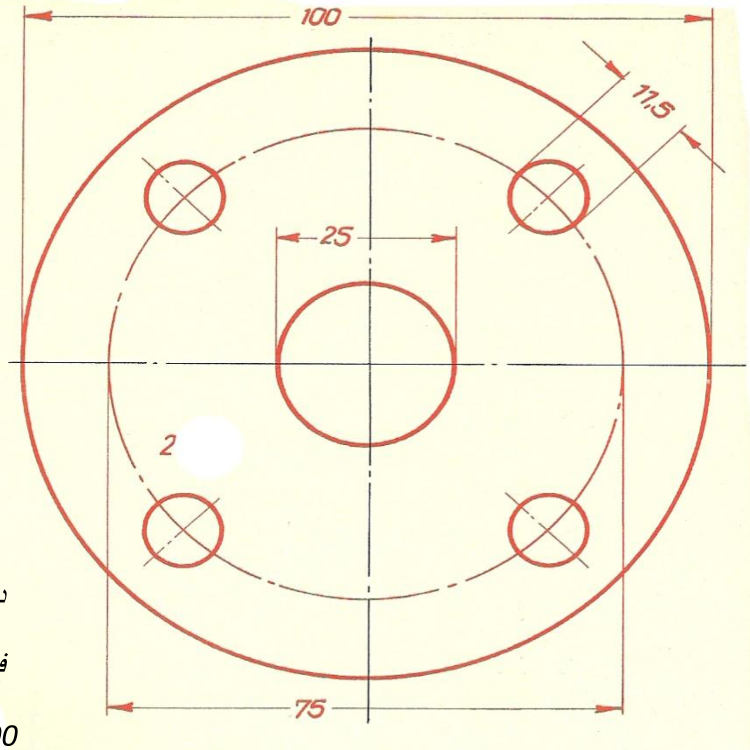
د هموارو فو لادو د رول څخه یوه تیکه کار چه اندازه یی 40.3.320 وی باید پری شی او منځ د پلیت کی 9 سوری په قطر د 14 او منځنی فاصله یی 35 او له هری خوا څخه فاصله یی 20mm وی 4 کنجونه یی باید په اندازه د 10.10 کاږه پری شی او ل نوموړی تیکه کار په مقیاس د 1:1 رسم او وروسته اندازه ور کړی .



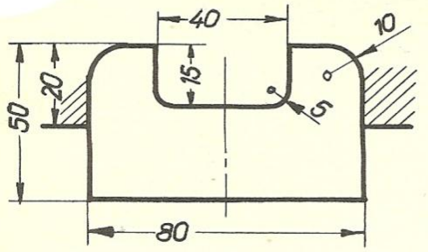
(c) ketabton.com: The Digital Library

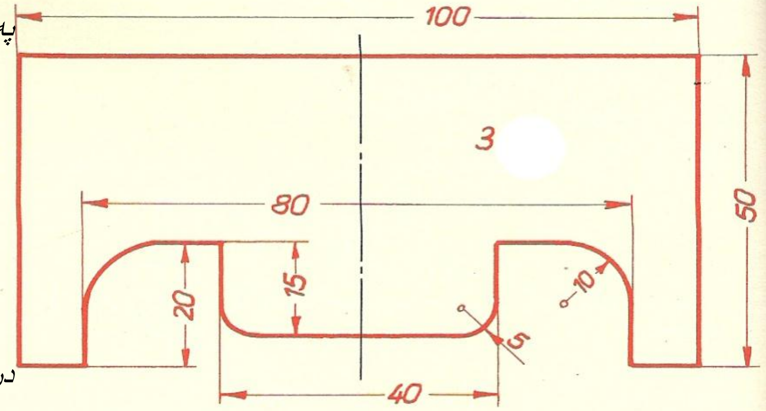
د یو نل د فلانش لپاره یو وار شل چه د مایعاتود تیریدو سوری 25 اودوارشل پرپروالی 2mm وی باید جوړ شی . د فلانش باندنی قطر100mm د اوبود تیریدو قطر25اود سو رویو د دایری قطر 75 د سوررویو قطر 11,5 ملی متر وی نو موړی وار شل اول په اندازه د 1:1 رسم او بیا اندازه ور کړی .



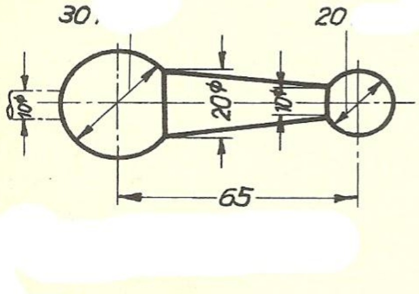


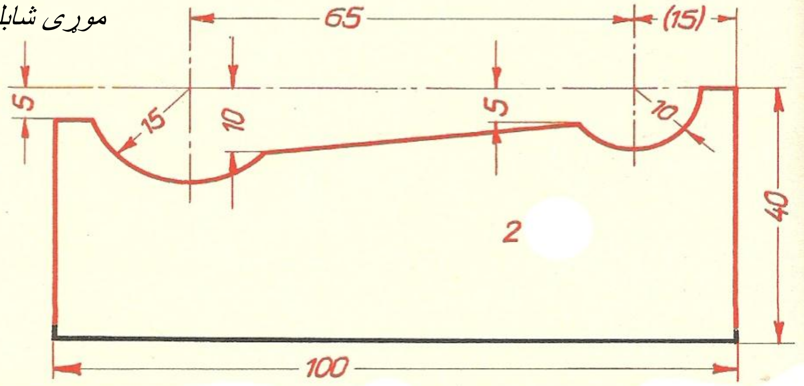
د رسم شوی شابلون لپاره یو مخامخ شابلون له فو لادو څخه باید جوړ شی او اندازه یی 3.50.100 ملی متره وی نو موړی شابلون اول په اندازه د 1:1 رسم او بیا اندازی ورکړی





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



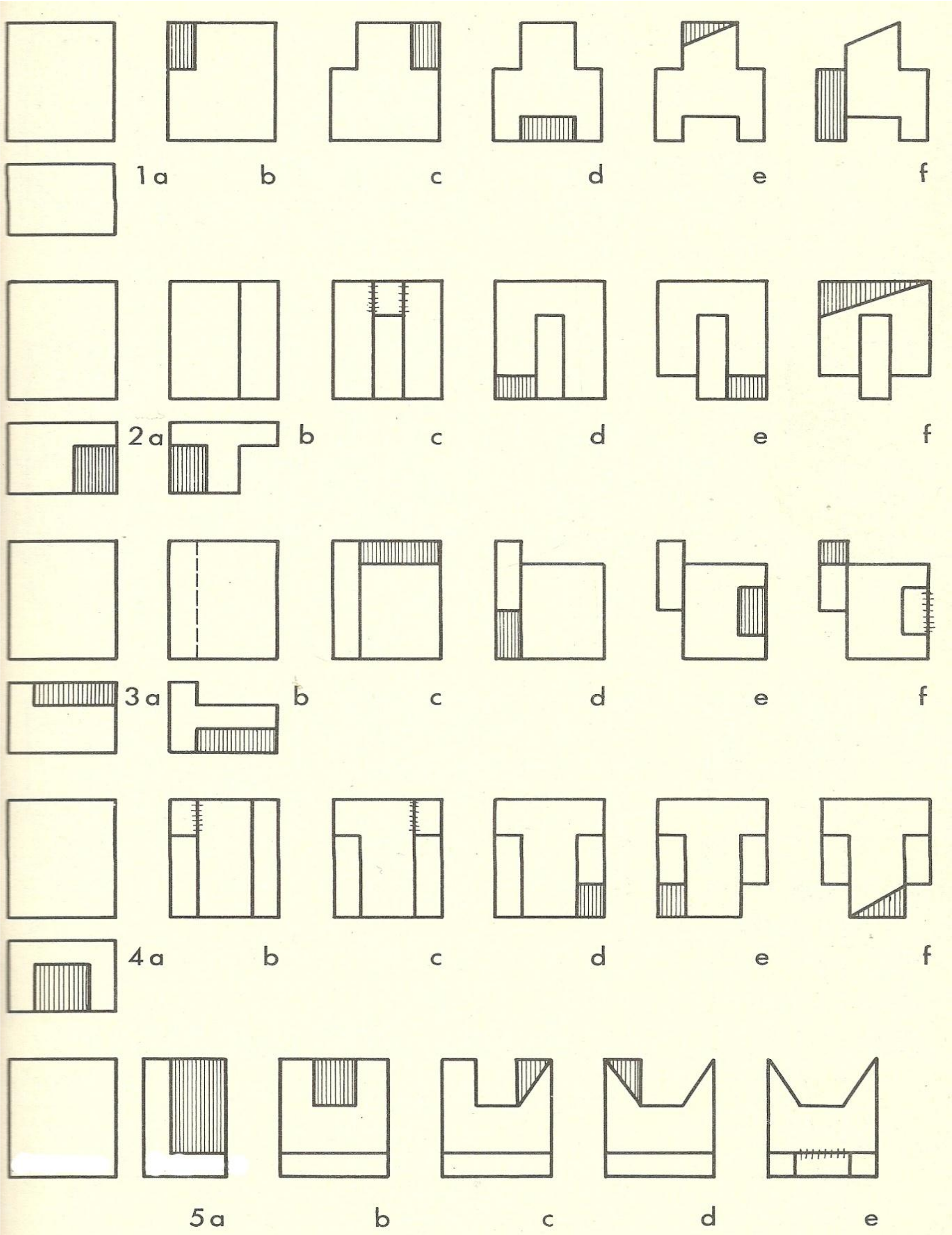


(c) ketabton.com: The Digital Library

د کتاب دریم فصل (برخه)

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

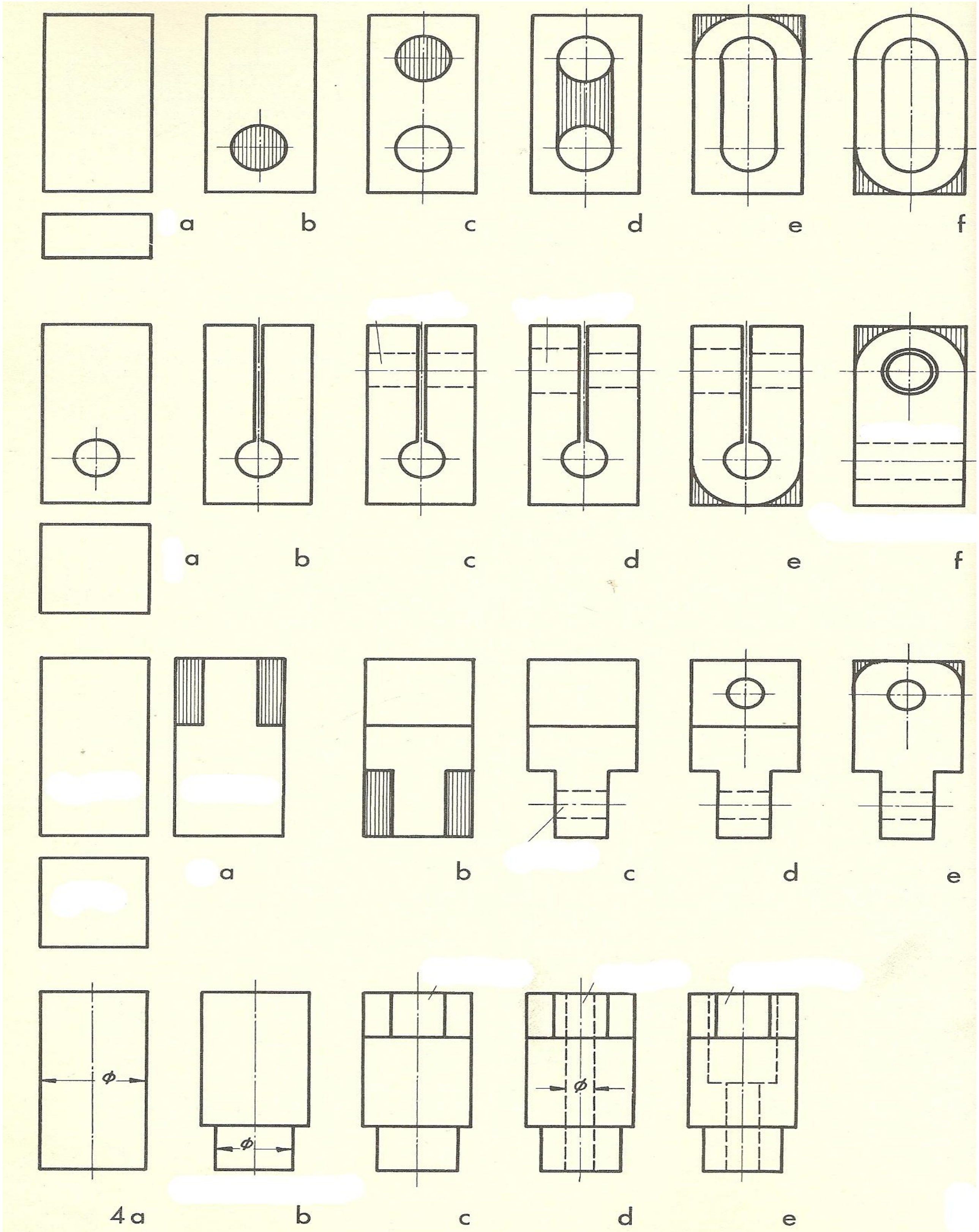
لاندی د کار تیکی په کومو پړاوو نو سره بشپړیږی ؟



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی دوله او ګردی د کار تیکی .

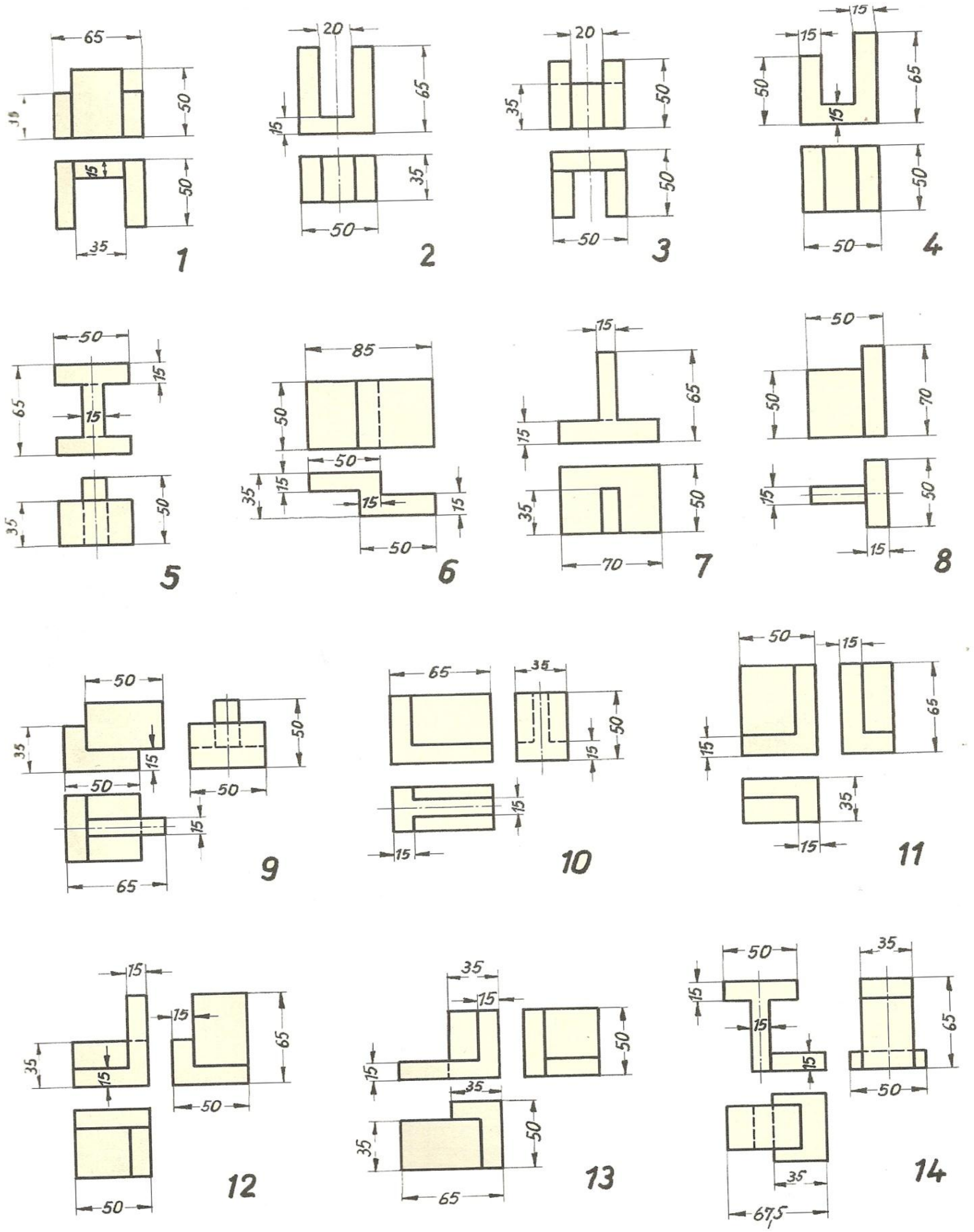
لاندی د کار تیکی په کومو پړاوو نو سره بشپړیږی ؟



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

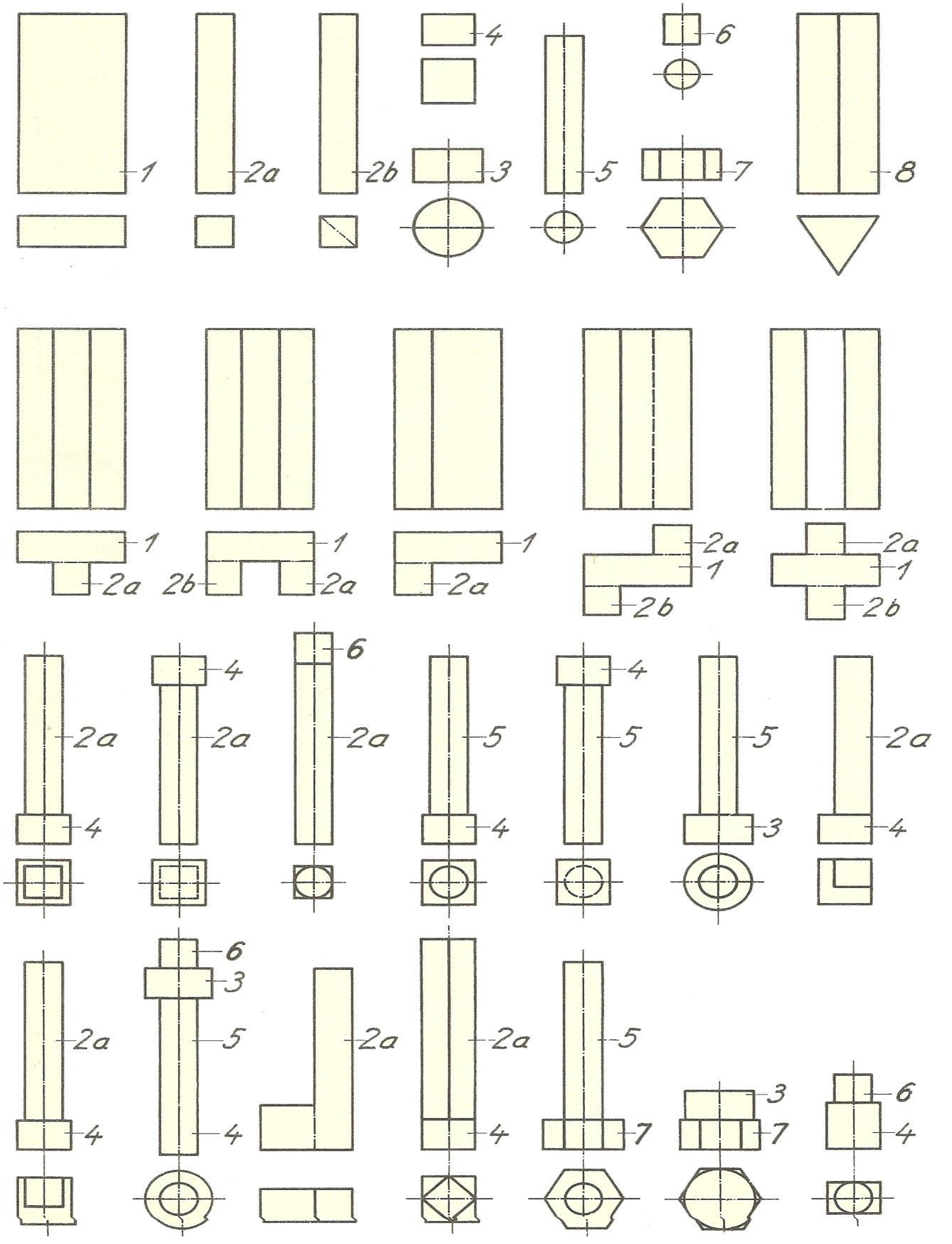
په لاندی د کار تیکو کی له 1 څخه تر 8 تیکی پوری د دوو درکړی شویواړ خو نو څخه د ښی اړخ رسم بشپړ کړی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

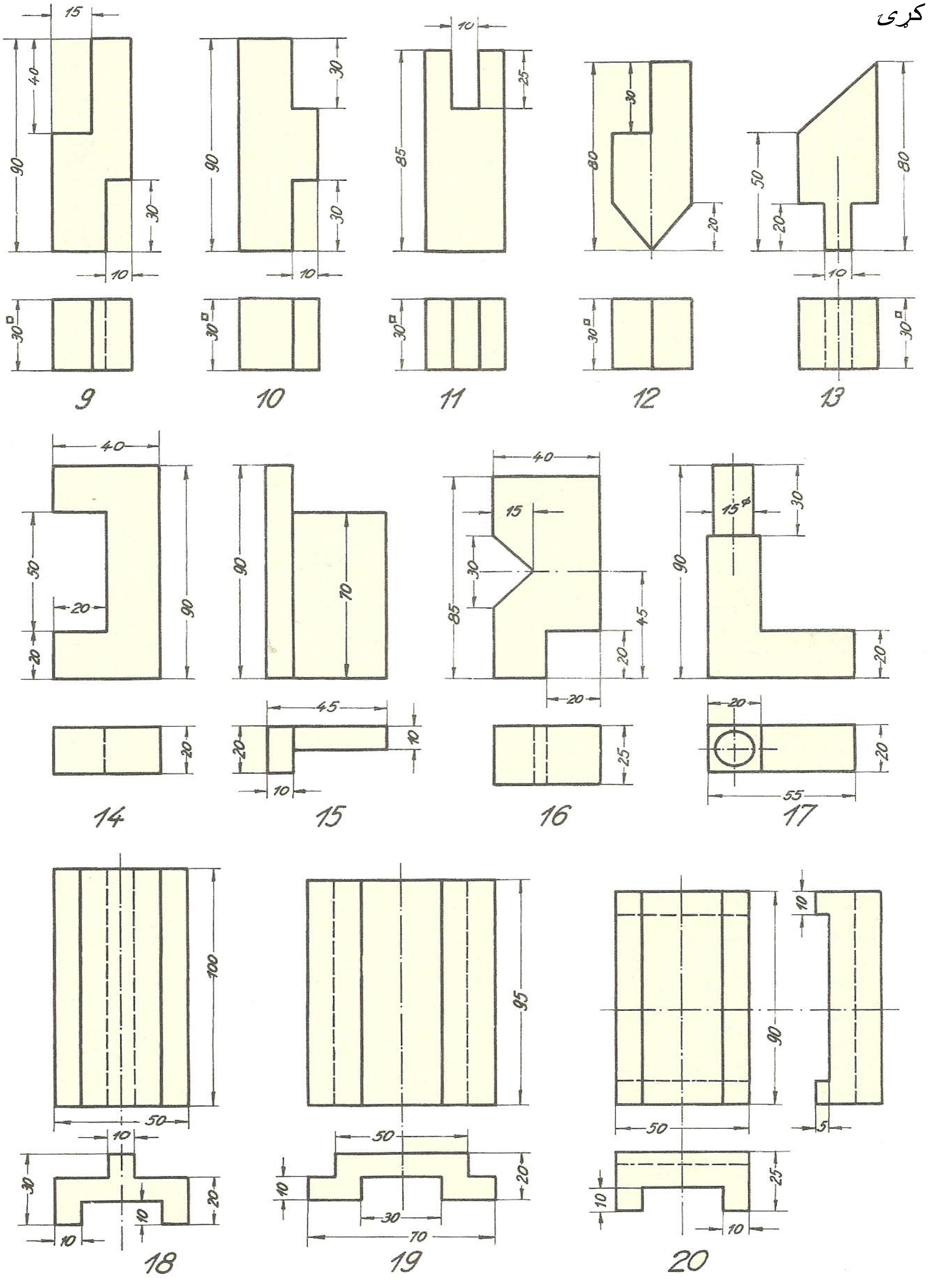
دپانې پڼې مخکې د کار د تیکو صرف اساسی یا قاعده یی څیری ښو دل شوی دی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

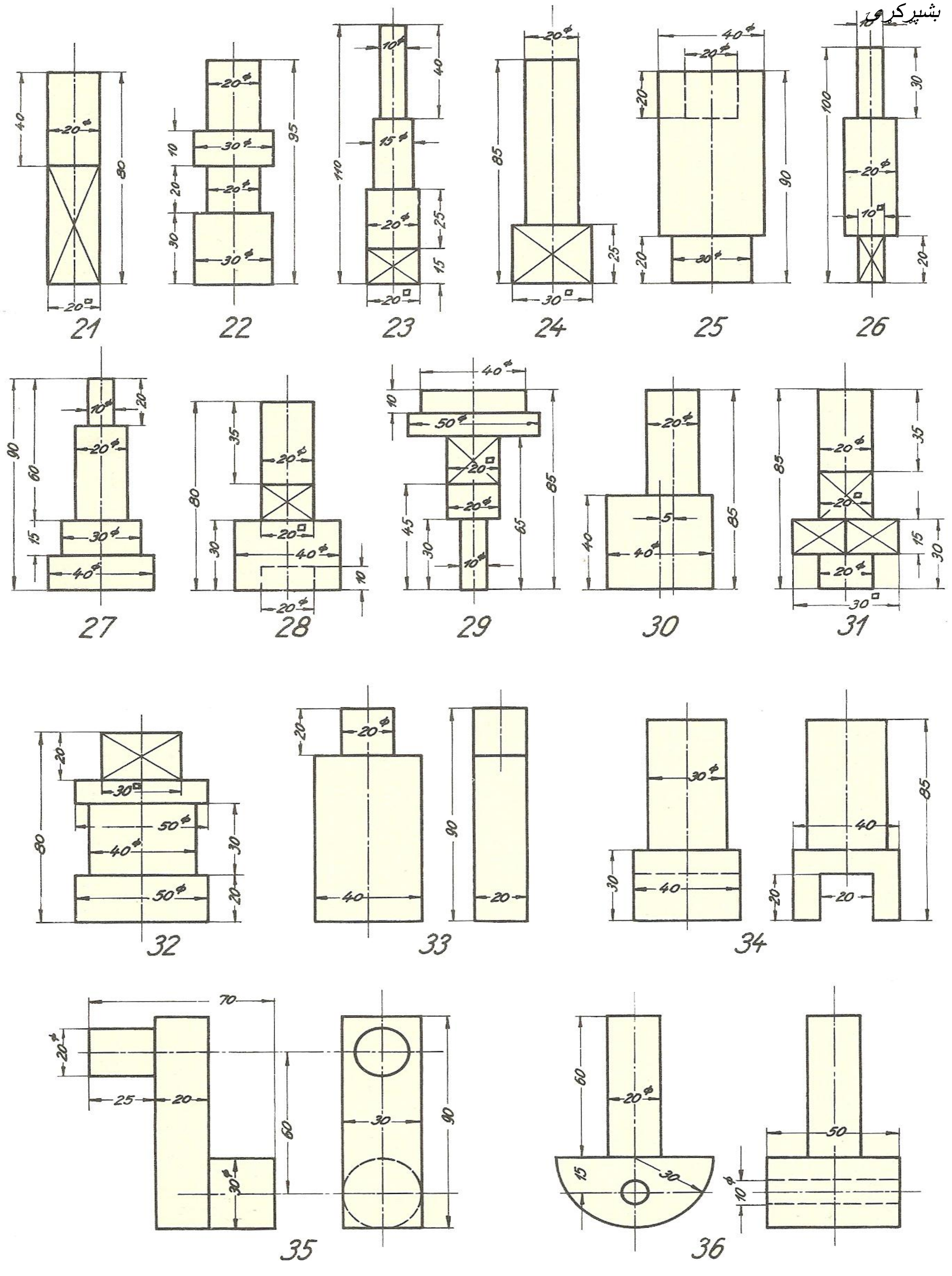
لاندی د کار تیکی په دوو اړخونو کی رسم شوی دی . تاسویی د دریم اړخ رسم په اندازه د 1:1 سره بشپړ کړی



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

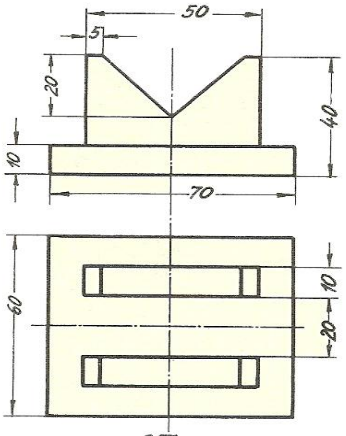
دپاڼی پدی مخکی د 21 څخه تر 31پوری په دوو اړخونوکی اود 32 څخه تر 36 پوری صرف د پورتنی اړخ رسم بشپړکړی .



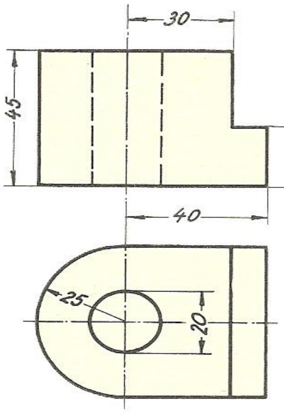
(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

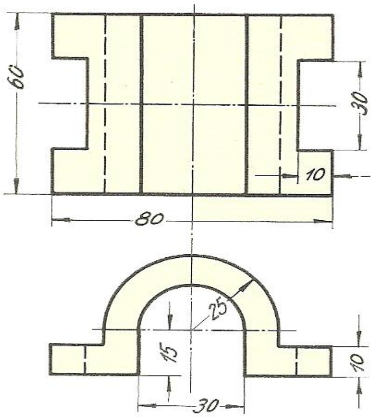
د پانې د دې مخ په رسمونو کې صرف د کیڼ اړخ رسم بشپړ کړئ



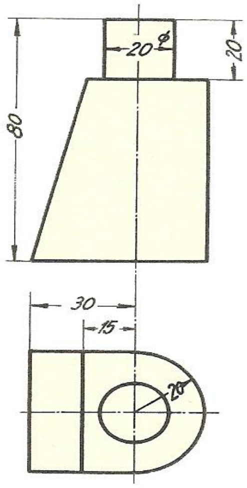
37



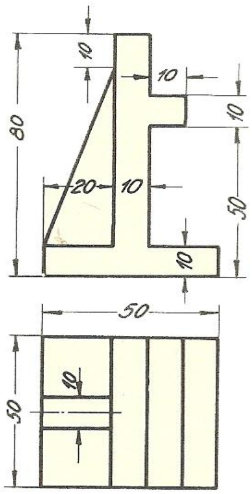
38



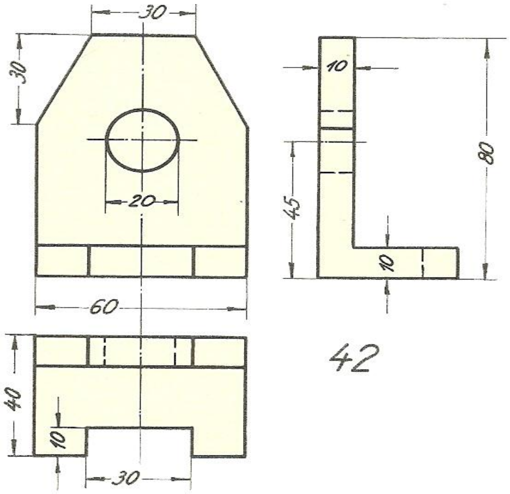
39



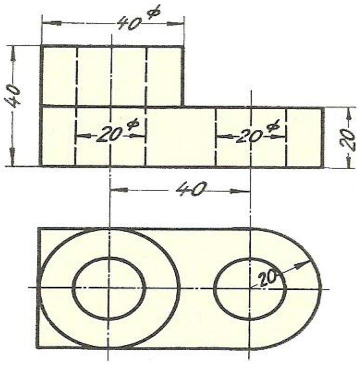
40



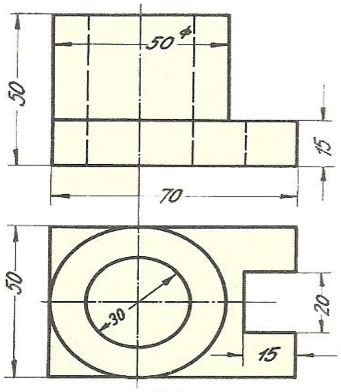
41



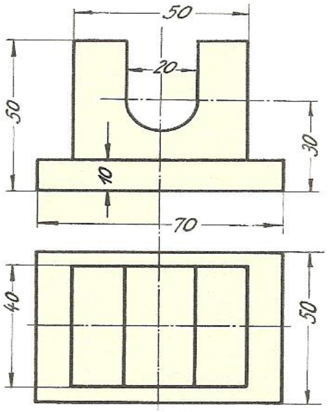
42



43



44

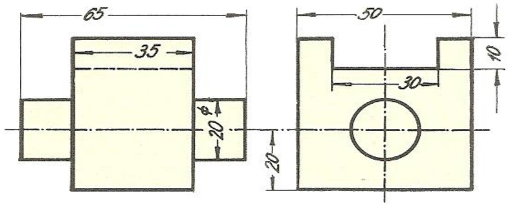


45

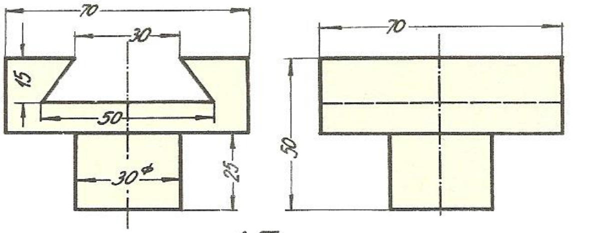
(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

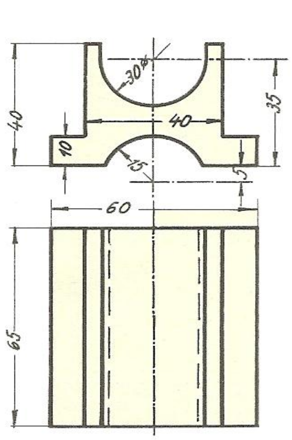
د پانې د دې مخ په رسمونوکی دوه اړخونه در کړی شوی تاسودهغو رسمونو چه د دریم اړخ رسم یی اړین وی بشپړکړئ



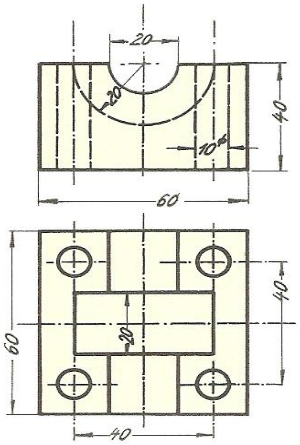
46



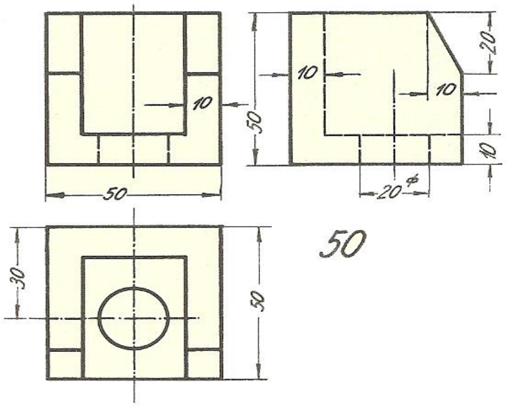
47



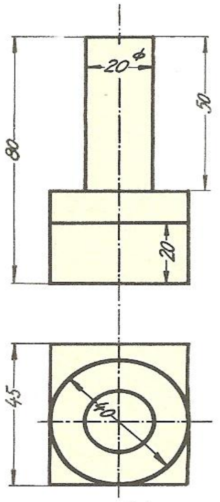
48



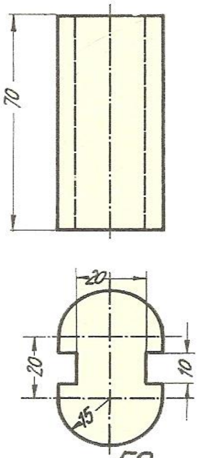
49



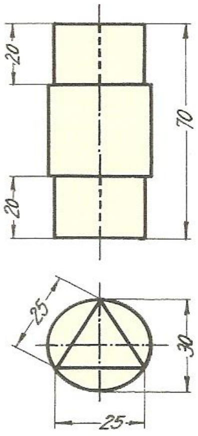
50



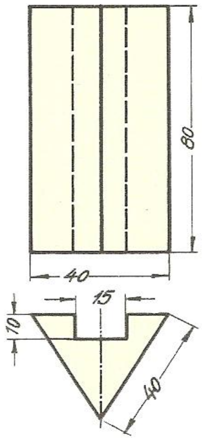
51



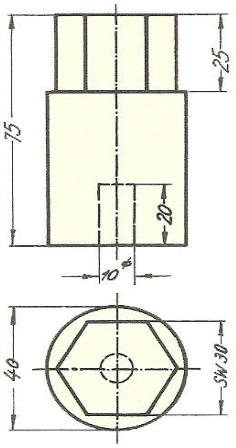
52



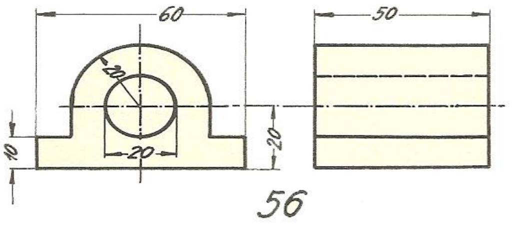
53



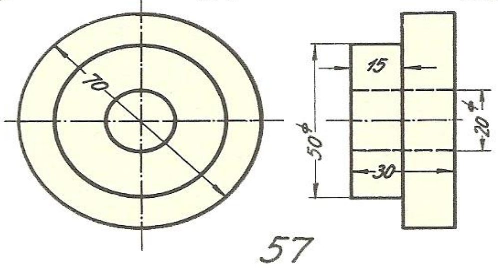
54



55



56

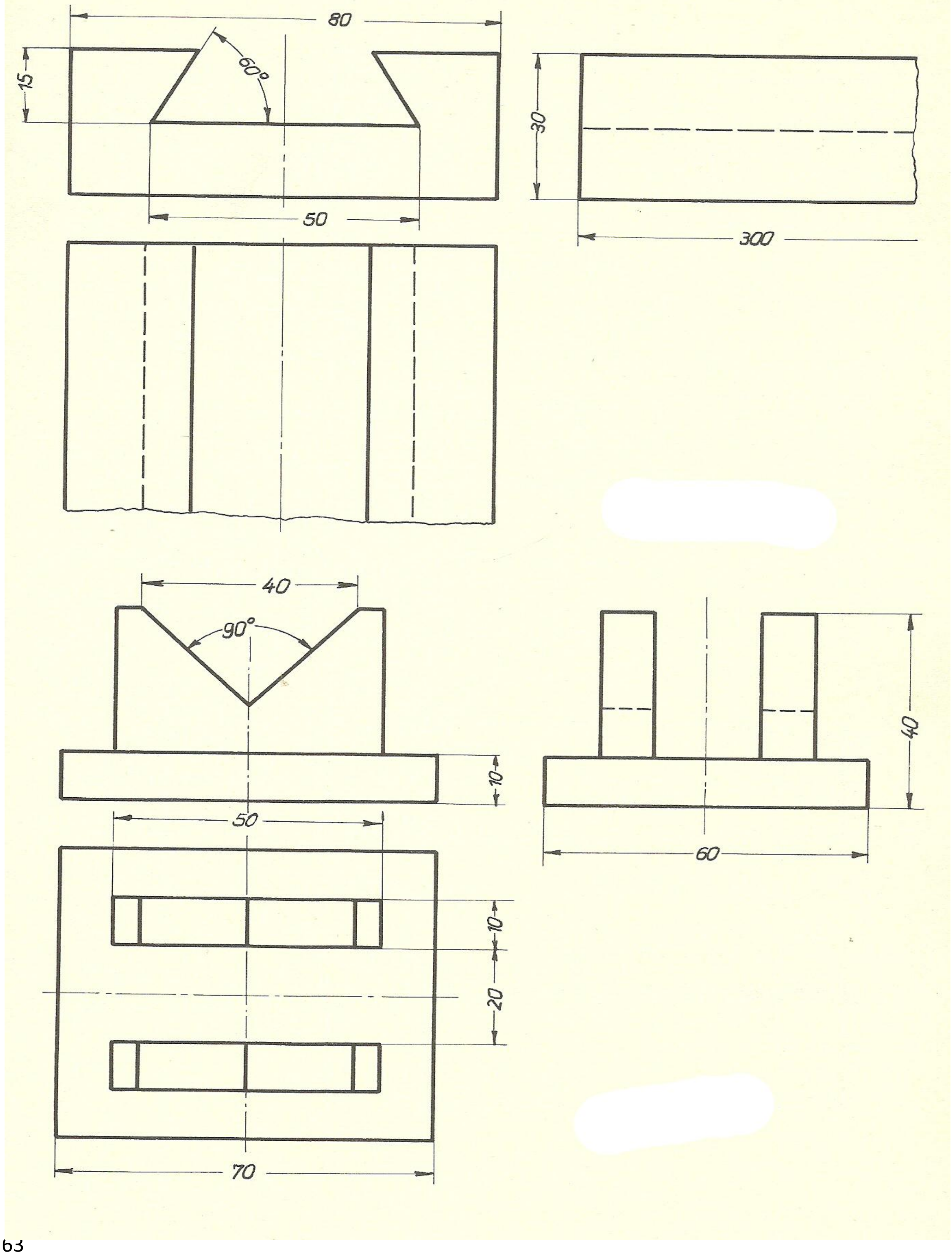


57

(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی دوله او گردی د کار تیکی .

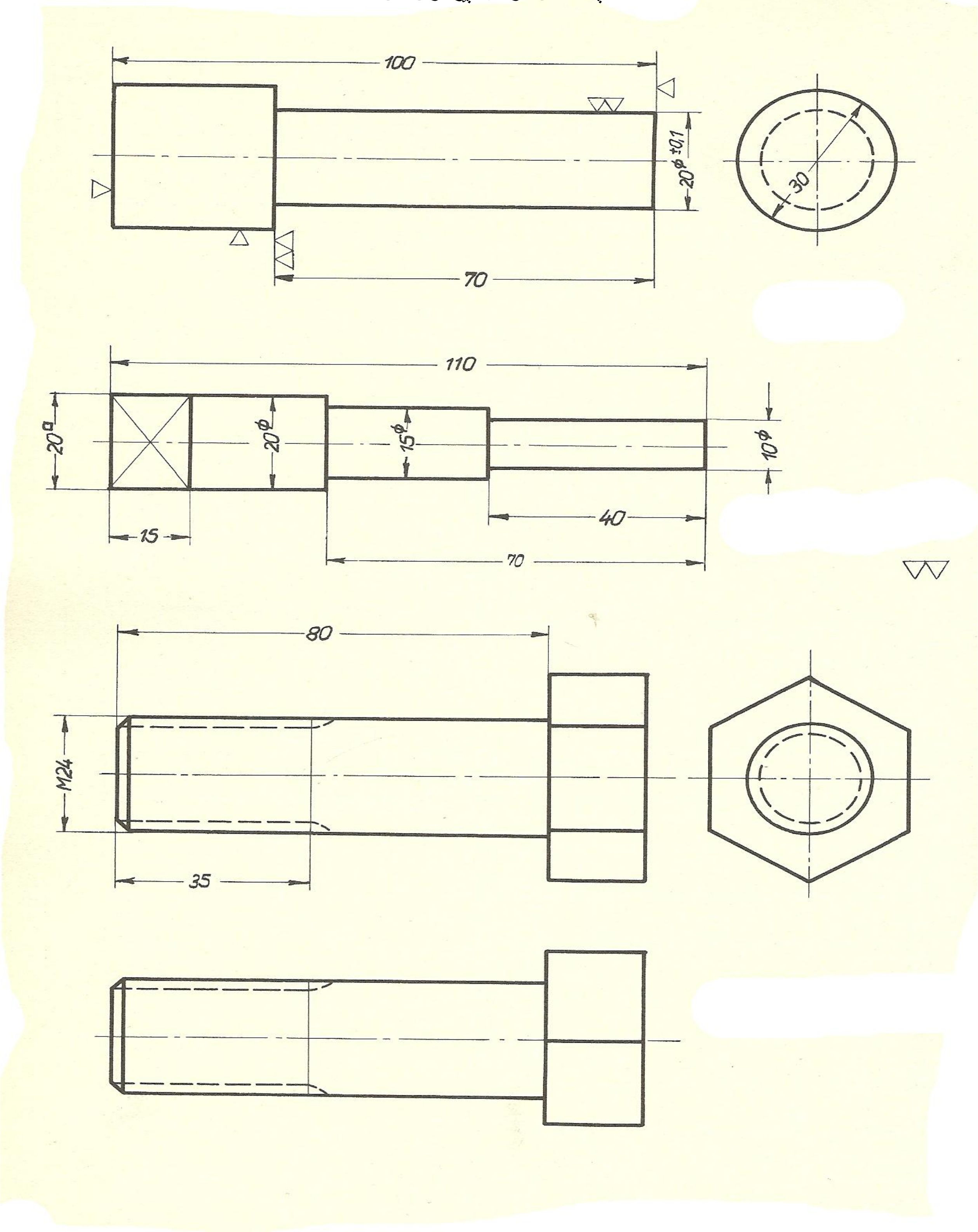
د هدایتی او برمی پریسمی رسمونه



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

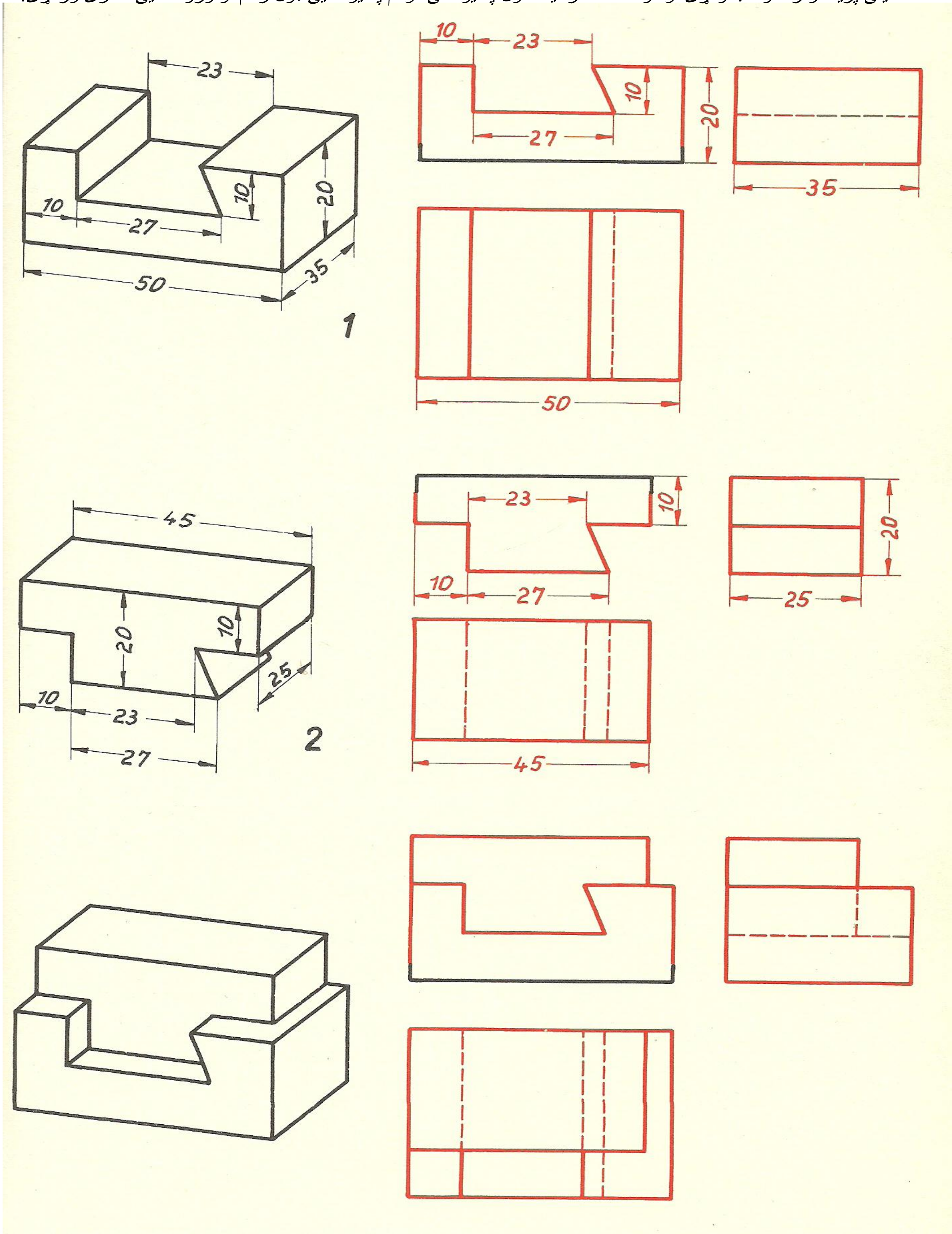
دطبقه لرونکی میل چه په یوه سرکی څلور رخی لری او دنری لرونکی میل چه په یوه سرکی شپږ رخی لری رسمونه یی په لاندی ډول بشپړشوی دی



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار ټیکی .

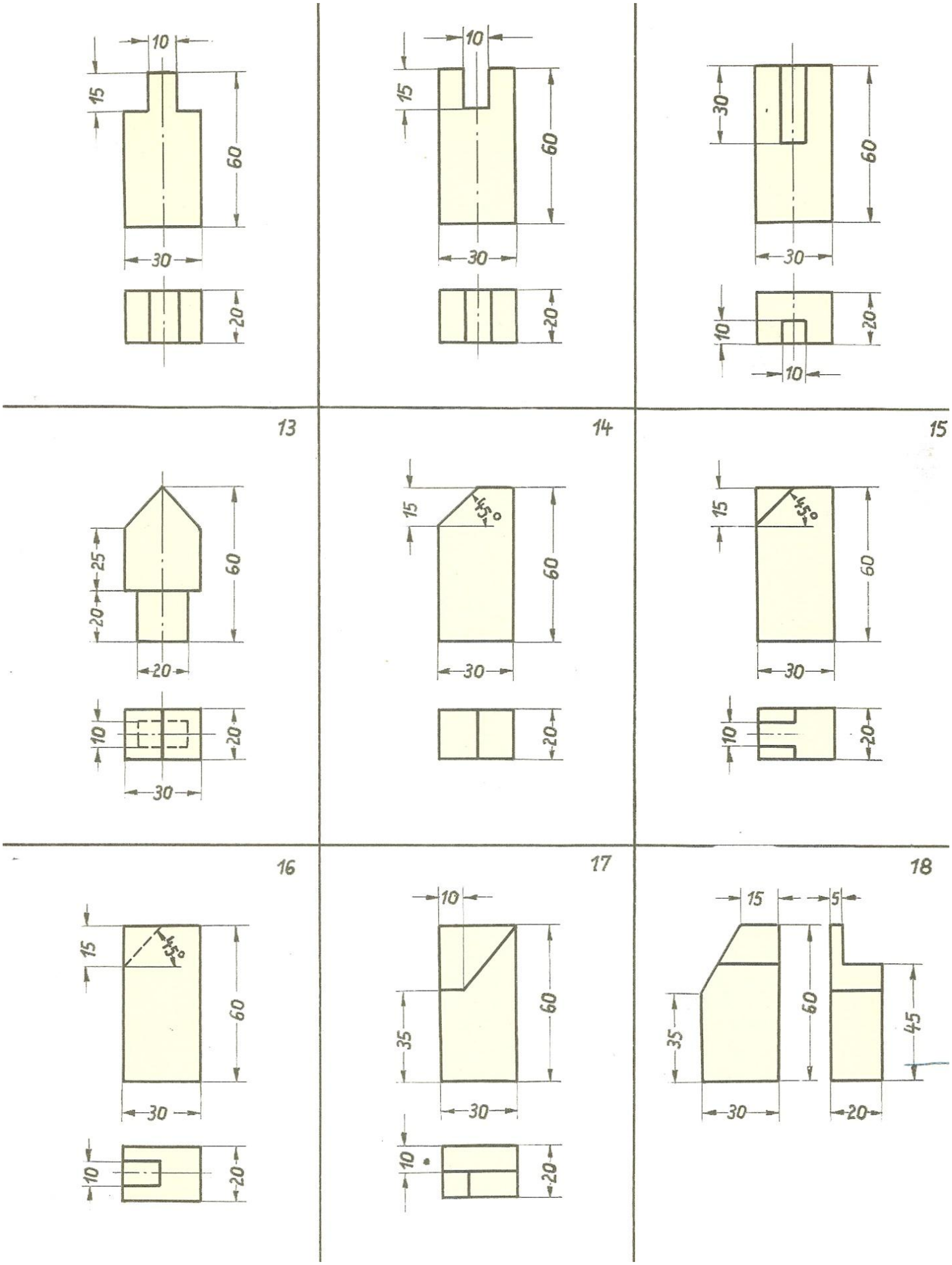
د هدایتی پریسمو رسمونه : لومړۍ او دو همه د کار ټیکه اول په یواځنی دوهم په یو ځایی ډول رسم او وروسته یی اندازی ورکړی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی دوله او ګردی د کار تیکی .

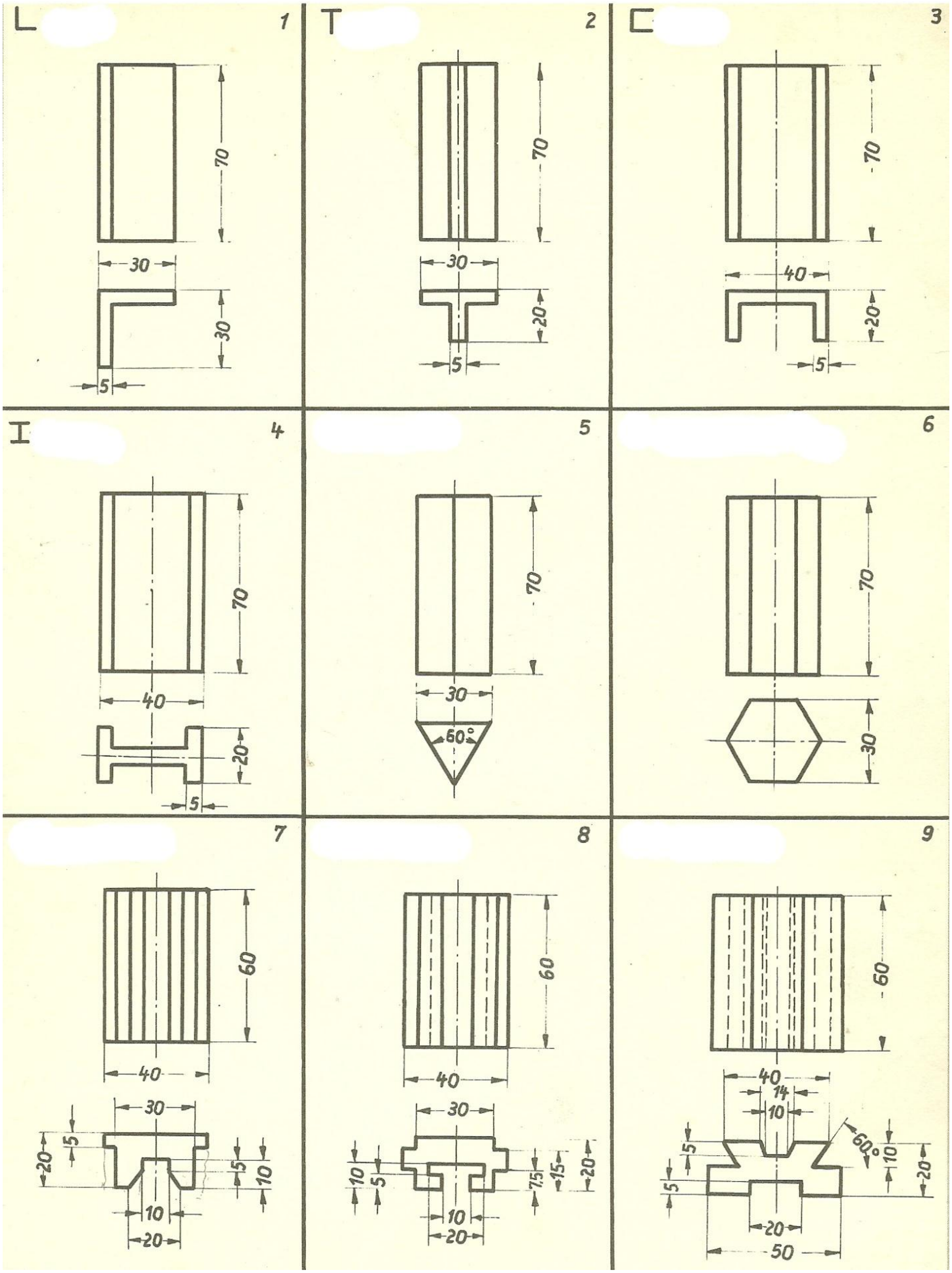
دا لاندی تیکی د هموارو فولادو څخه جوړی شوی دی تا سو یی په اندازه د 1:1سره د کیڼ اړخ رسم په ښی خوا کی بشپړ کړی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او ګردی د کار تیکی .

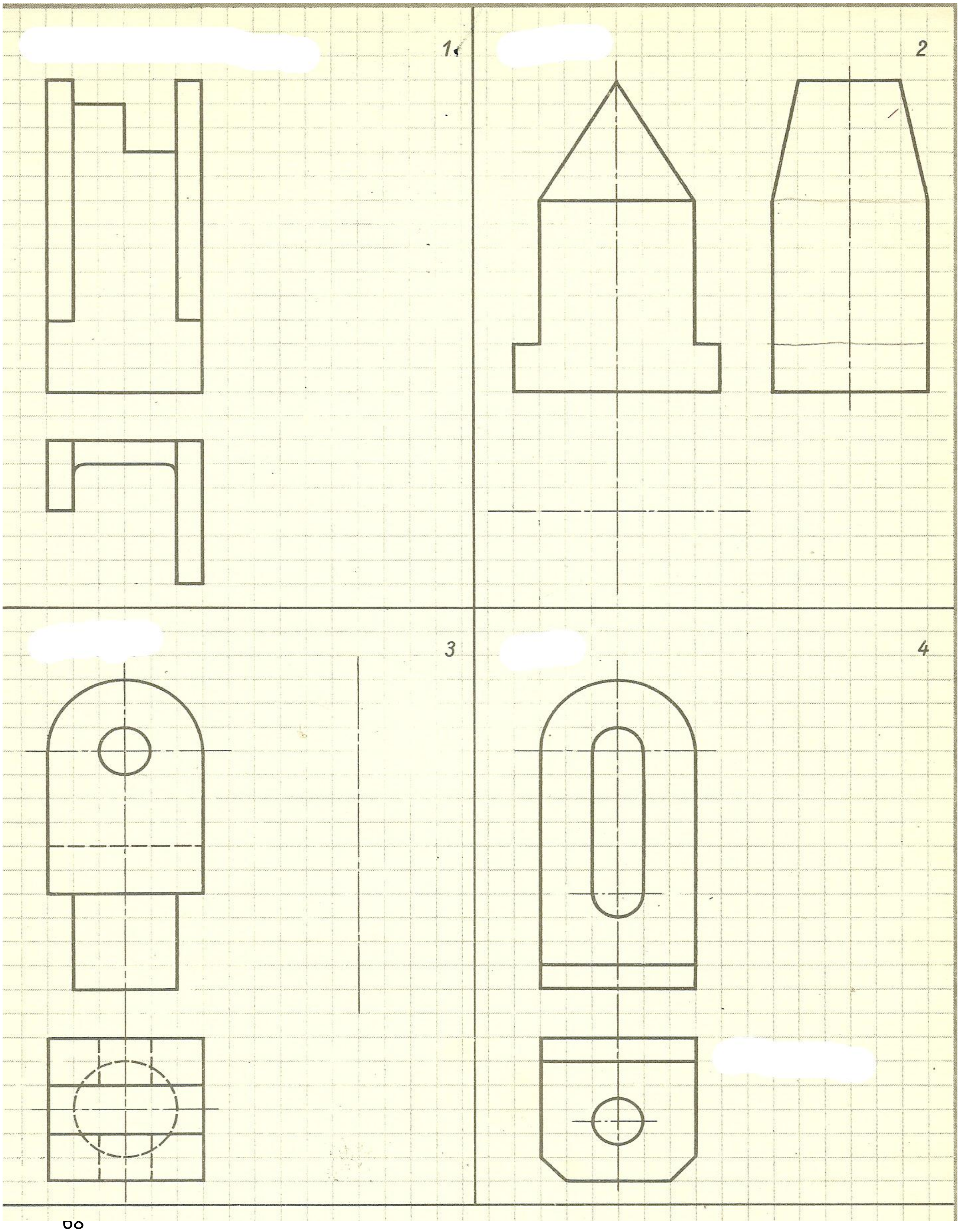
دا لاندی تیکی د فو لادو څخه په ډول ډول فور مونو جو ړی شوی دی تاسو یی په اندازه د   1:1سره د کیڼ اړخ رسم په ښی خواکی بشپړکړی .



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی دوله او گردی د کار تیکی .

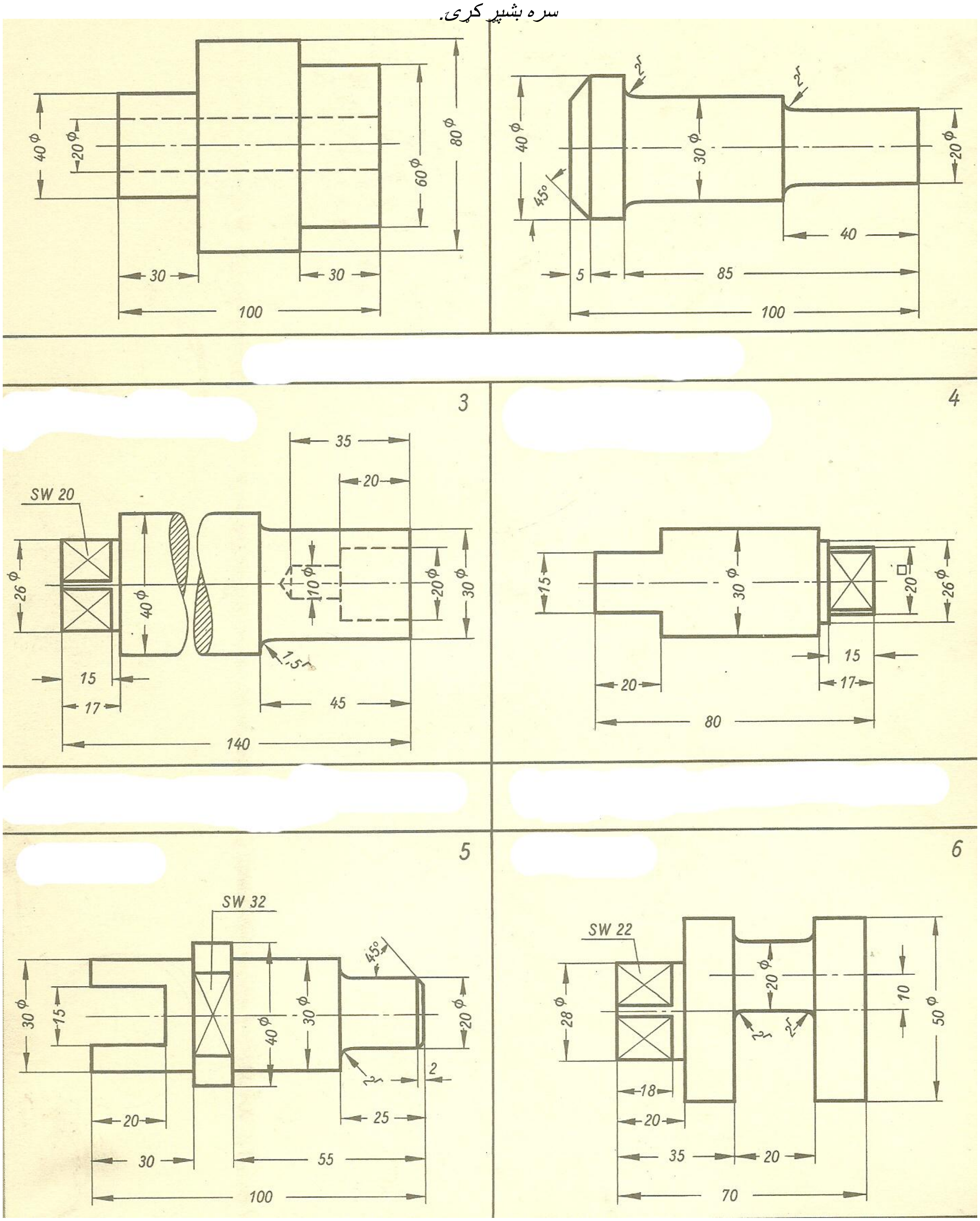
د دوو درکړی شویو اړخونو له مخی یی د دریم اړخ رسم بشپړ کړئ.



(c) ketabton.com: The Digital Library

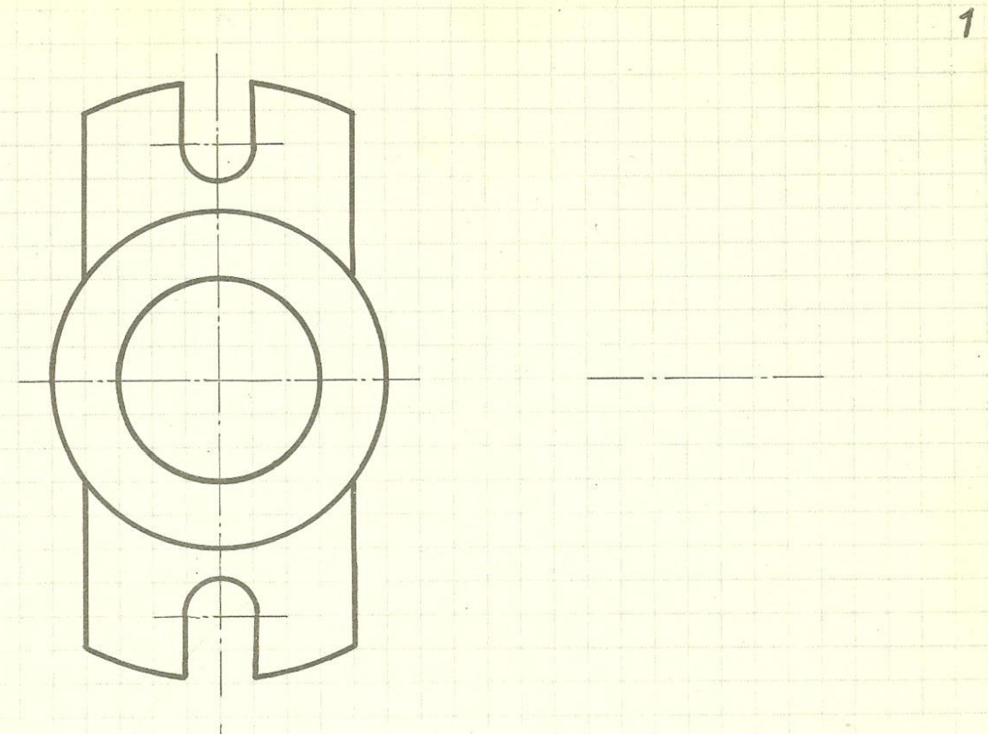
پریسمه یی دوله او ګردی د کار تیکی .

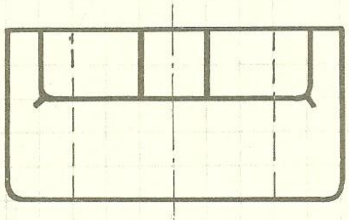
دلاندی میلو رسمونه په یوه اړخ کی در کړی شوی دی .تا سو یی دضرورت په اساس په دوو او یا دریواړخونوکی په اندازه د 1:1 سره بشپړ کړی.



(c) ketabton.com: The Digital Library

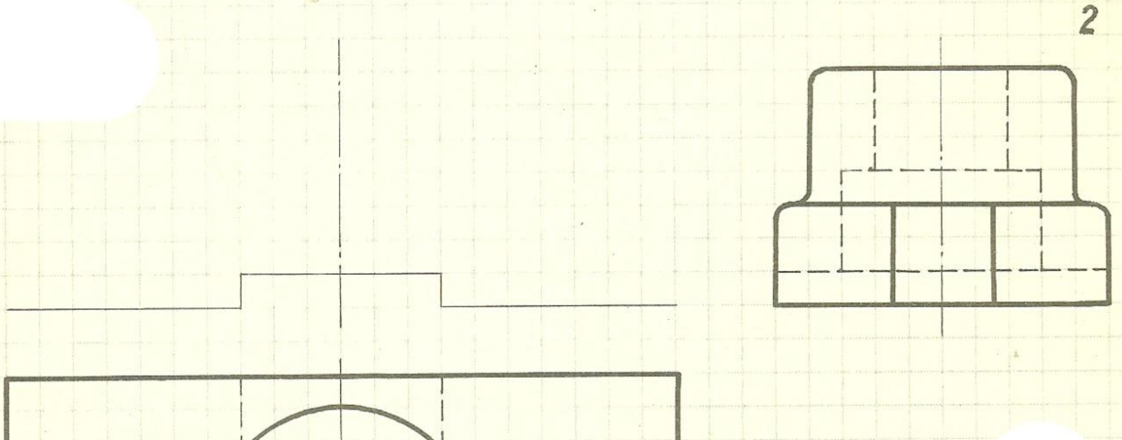
پریسمه یی ډوله او گردی د کار تیکی .

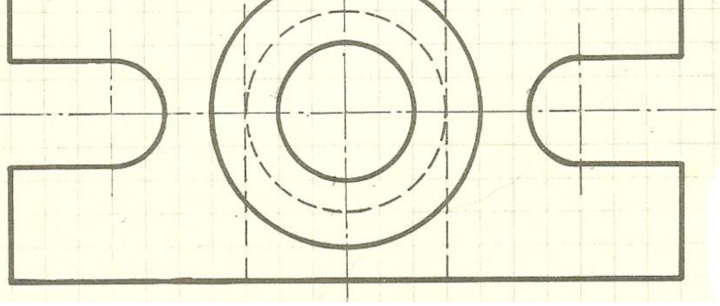




د کینږ اړخ رسم یی په ښی خواکی په پری شوی ډول رسم کړی

رادیو سونه یی باید 3mm وی





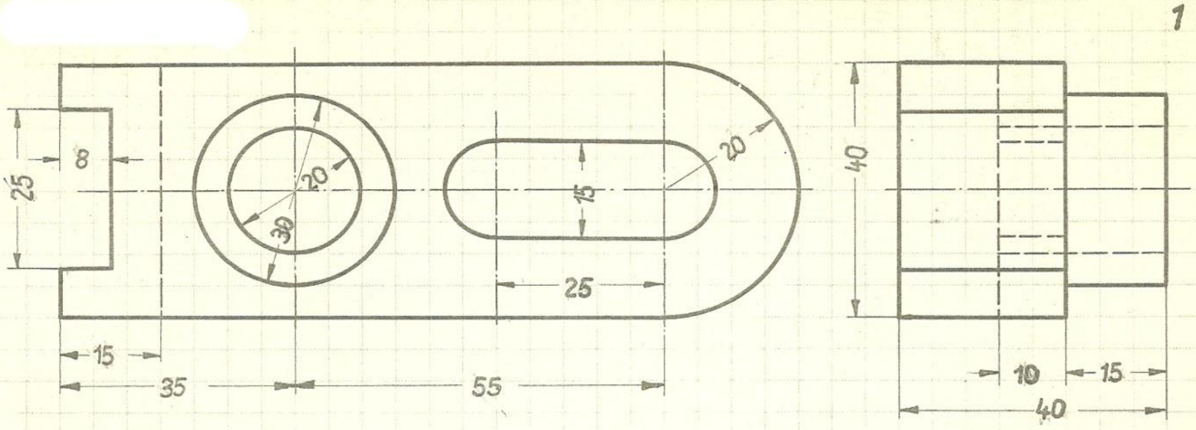
د در کړی شویو دوو اړخو نو له مخی یی

د مخامخ اړخ رسم بشپړ کړی.

(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یې ډوله او ګردې د کار تیکی .

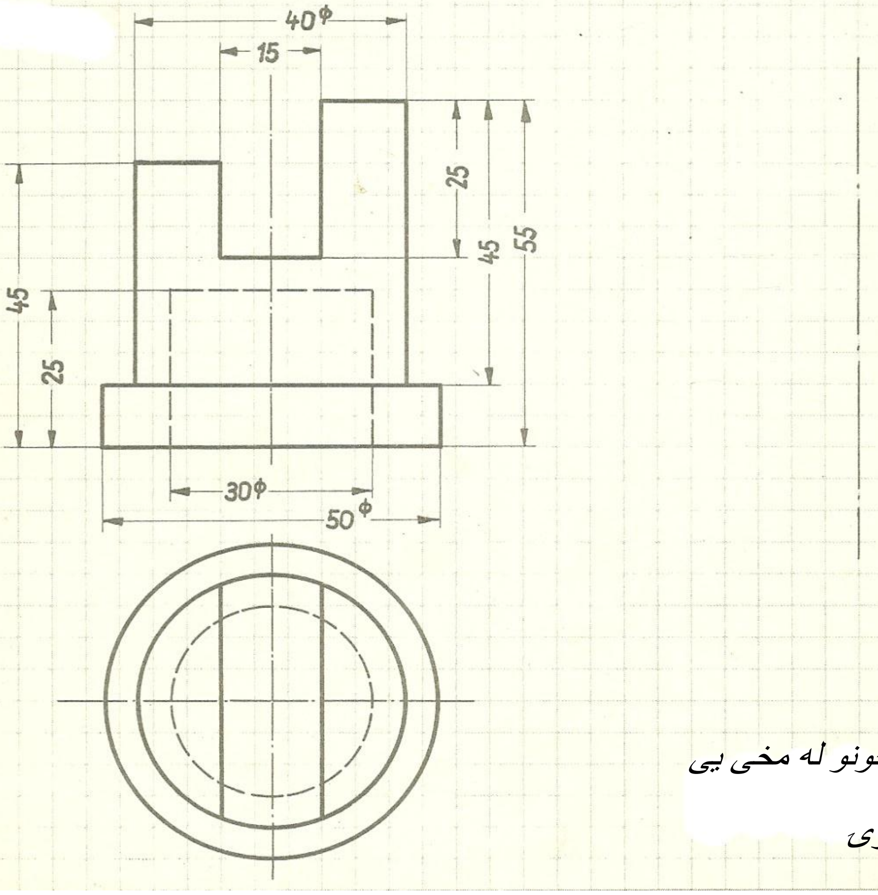
1



د در کړی شویودوو اړ خونو له مخې یې

د دریم اړخ رسم بشپړ کړی

2

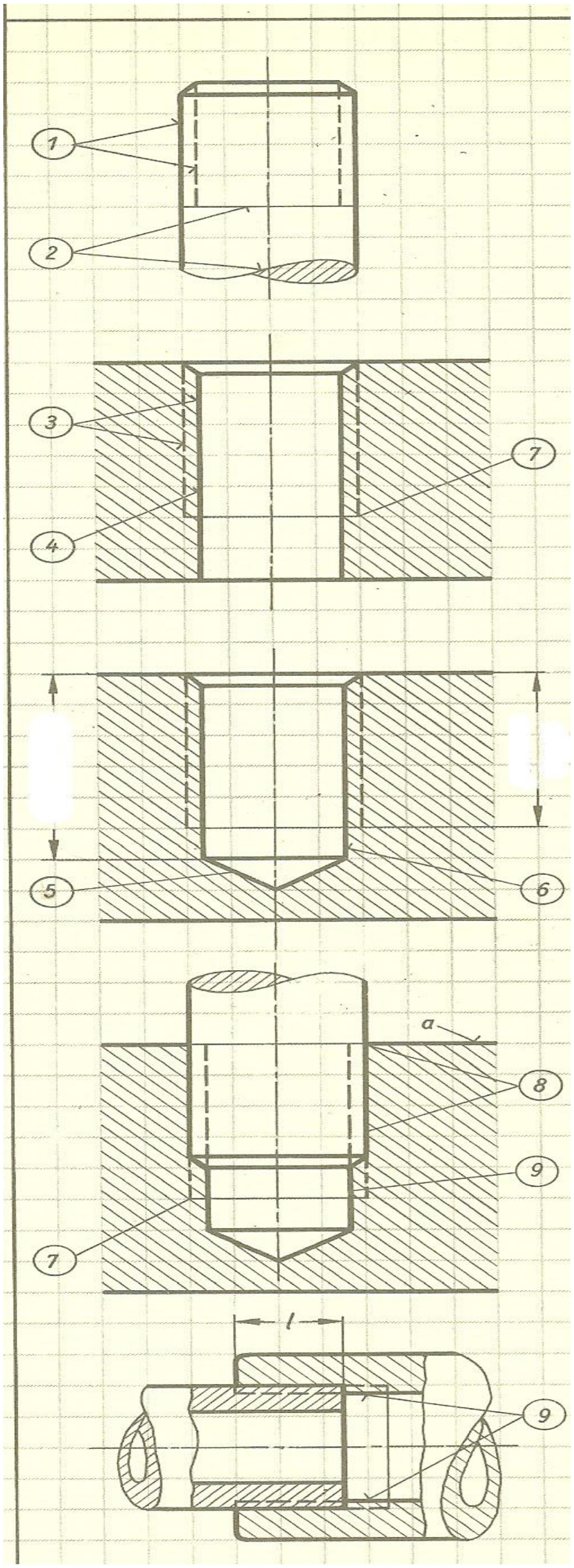


د در کړی شویودوو اړ خونو له مخې یې

د دریم اړخ رسم بشپړ کړی

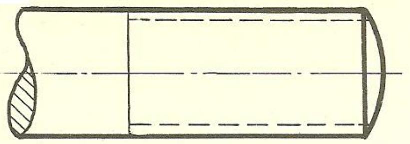
(c) ketabton.com: The Digital Library

د نری کشی ښودل په د ننه او د باندې په تیکی کار کې او همدا رنګه د دوارو په یو ځایې رسم کې



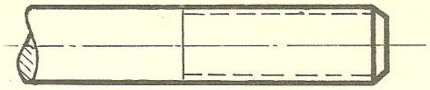
د اندازو لیکد په نری لرونکو تیکو کار کی .

1



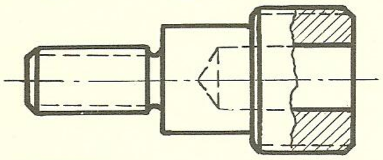
¾ انچی نری کشی چه د نری اوږد والی یی 35mm ده .

2



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

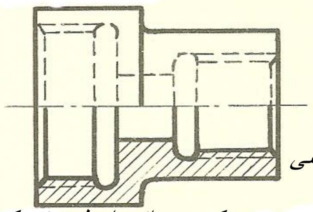
3



ښی خواته مټریک- فین نری کشی 2 و 22 قطر

ګینی خواته مټریک نری کشی 10 چپه دور .

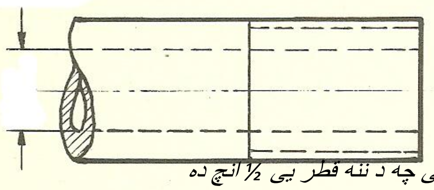
4



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

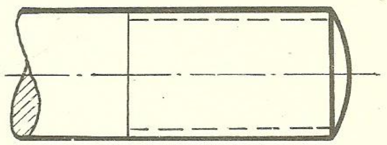
کینی خواته دا خلی مټریک – فین نری 2 و 24 قطر

5



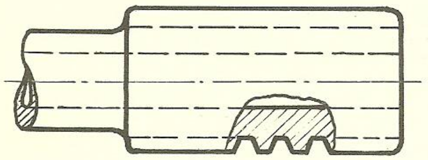
د نل انچی نری کشی چه د ننه قطر یی ½ انچ ده

6



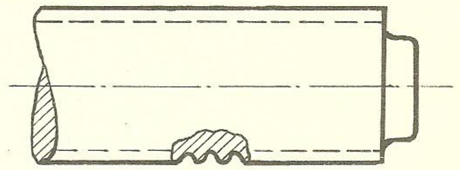
انچی فین نری کشی چه باندنی قطر یی 20او 10 چوری پر یوه انچ اوږد والی کی کښل شویدی .

7



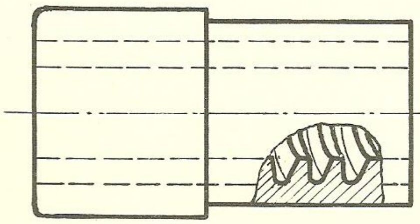
ذوذ نقه یی نری کشی چه باند نی قطر یی22 او دوسره نری چه تقسیمات یی 5 میلی متر ده

8



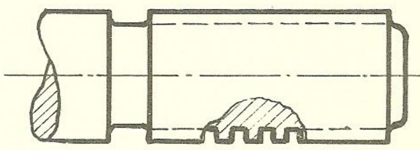
ګرده نری کشی چه باند نی قطر یی 24او ارتفاع رفتاریی 1/8 انچ ده

9



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

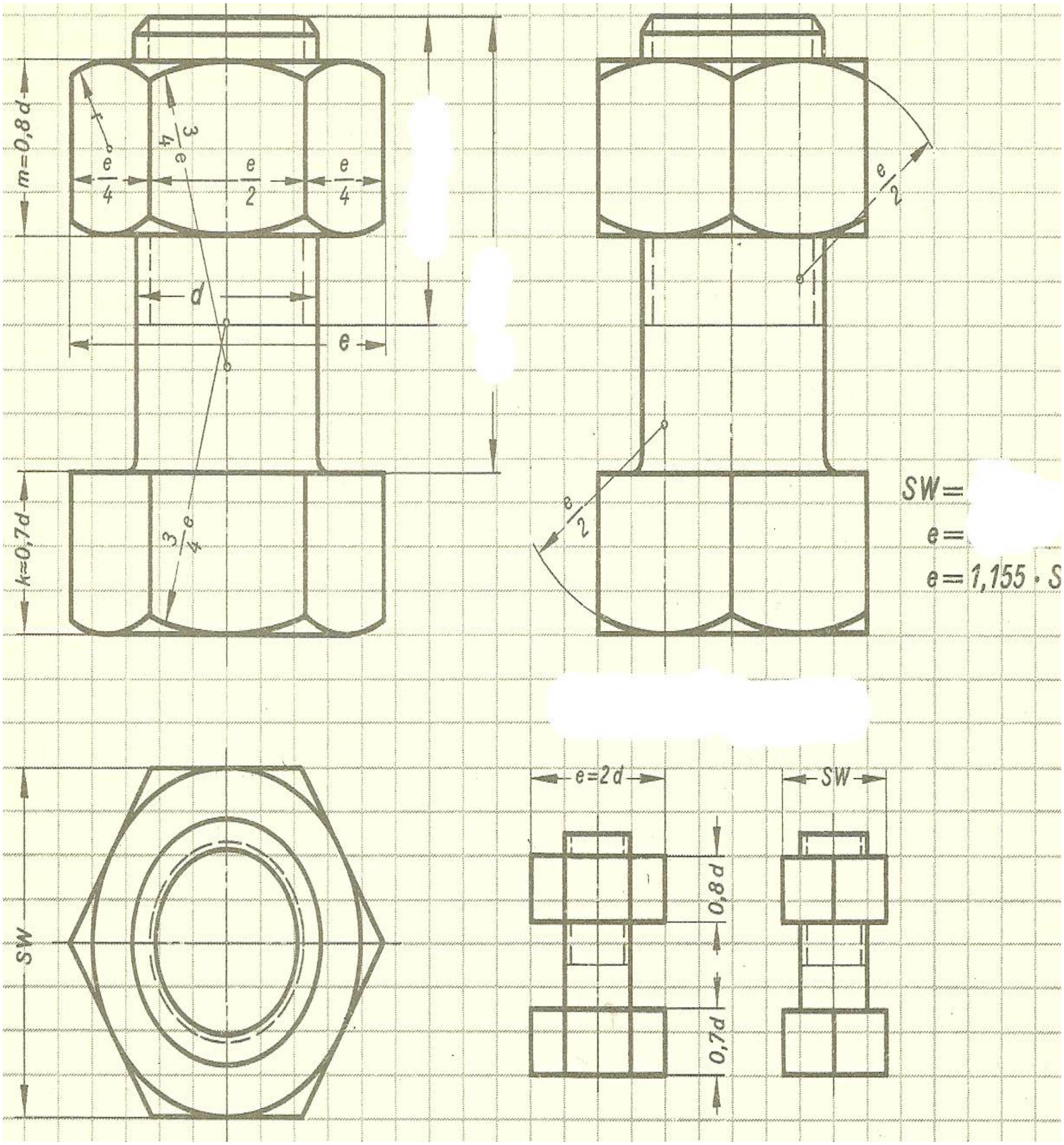
10



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

(c) ketabton.com: The Digital Library

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



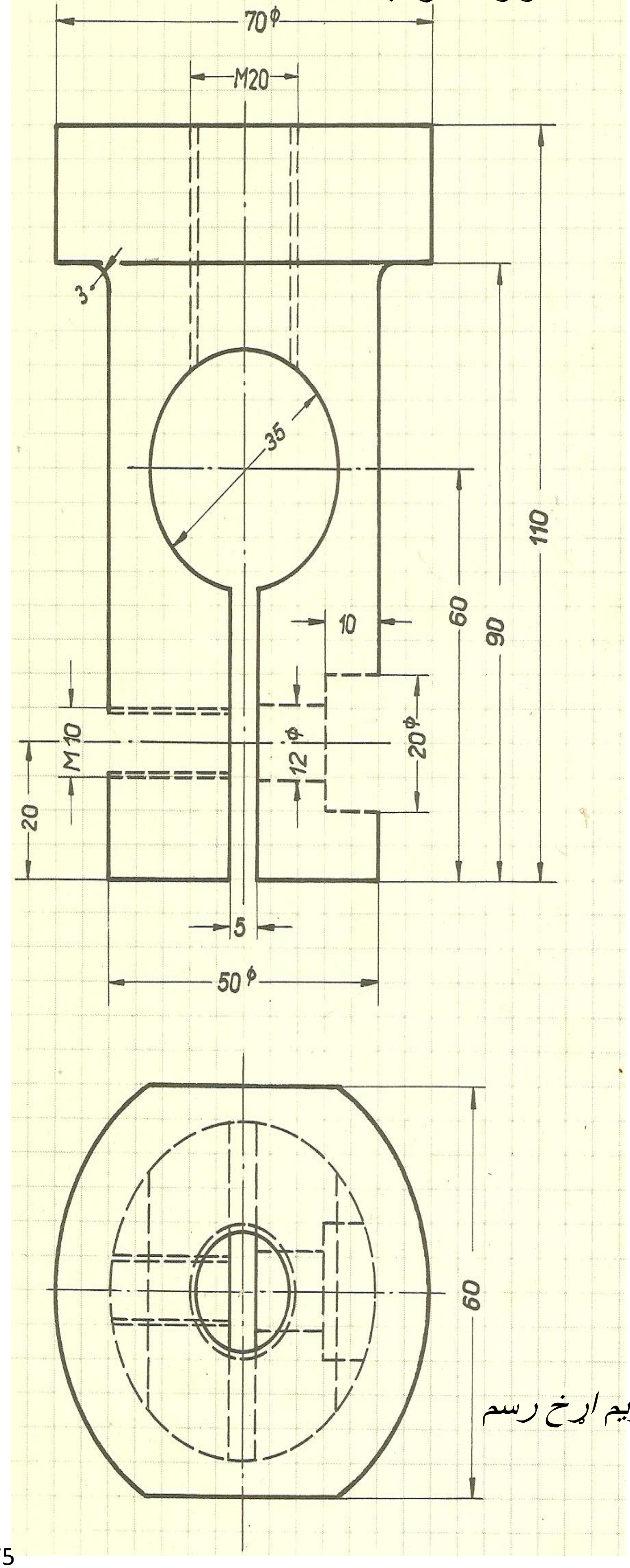
د لیکلو او تشریح سوالونه :

1 د دوو حلیبی ګا نو د ترلو لپاره د نټ او بولټ په وا سطه چه د یوی پریر والی 8 او د بلی 10mm وی د یوه شپږ رخی نټ او بولټ په واسطه چه20mm 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 شپږ 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:

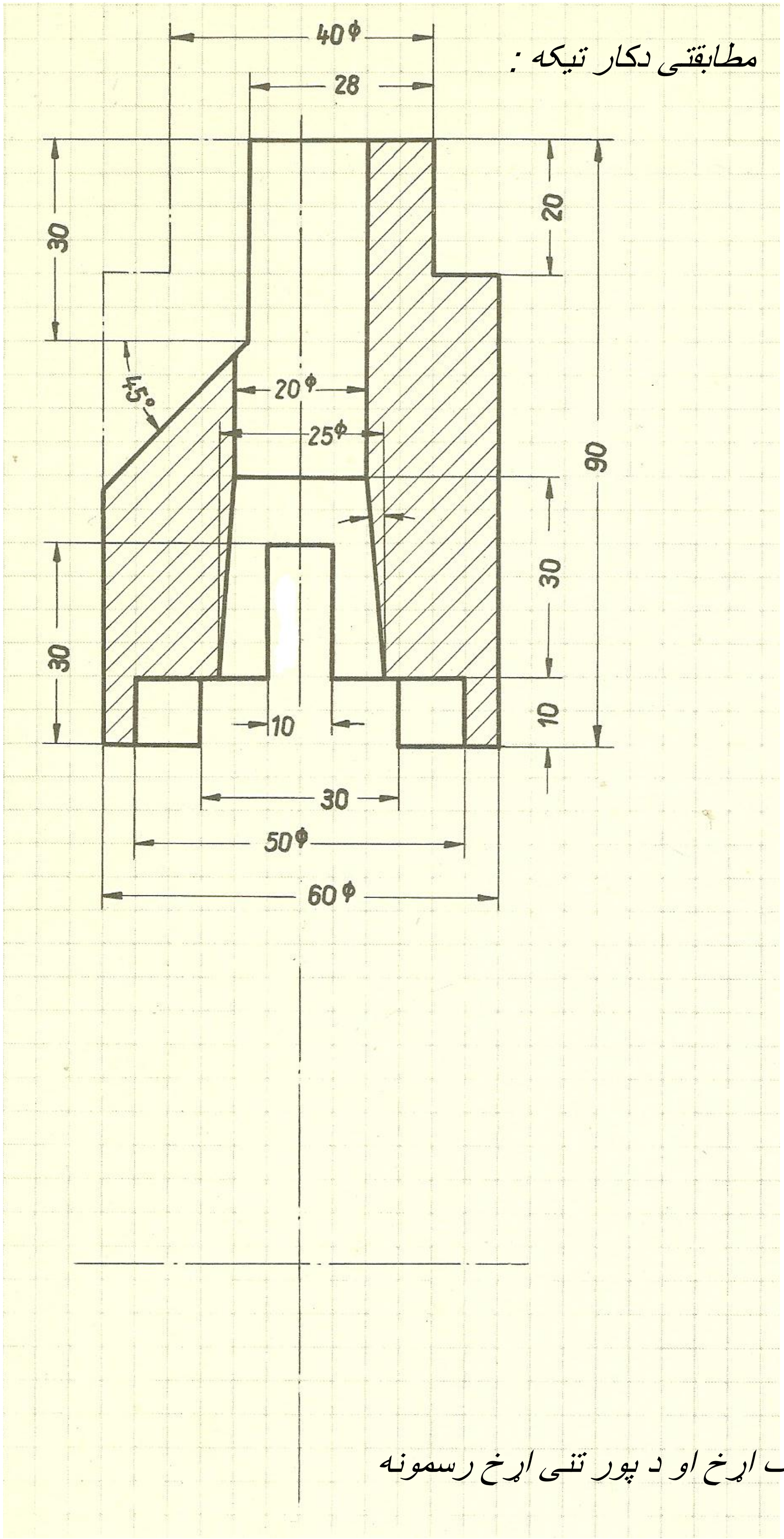


د دوو اړخونو د رسمو نو څخه يې د دريم اړخ رسم

کړئ .

(c) ketabton.com: The Digital Library

مطابقتی دکار تیکه :

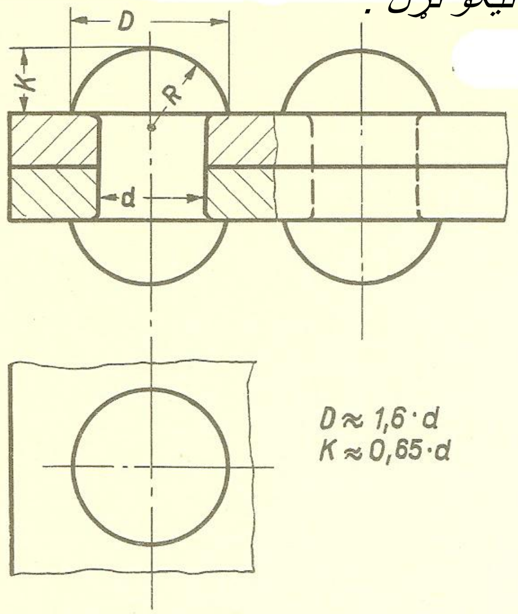


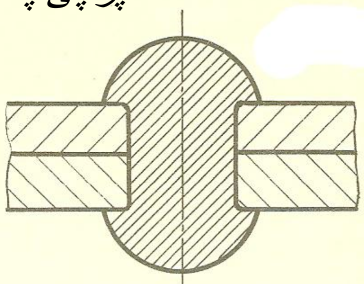
دنومورې مخامخ اړخ څخه د څنګ اړخ او د پور تنی اړخ رسمونه

بشپړ کړئ .

(c) ketabton.com: The Digital Library

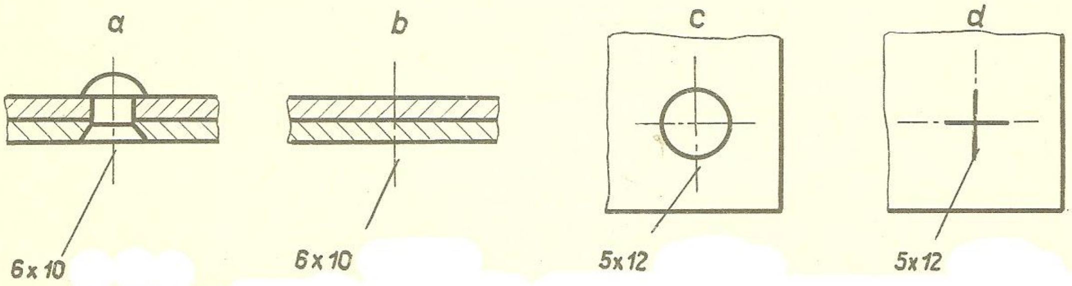
د پرچې په واسطه د دوو تیکو تړل :

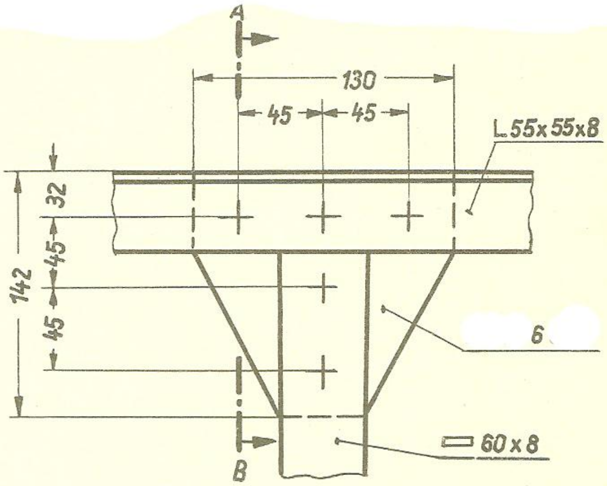




غلط

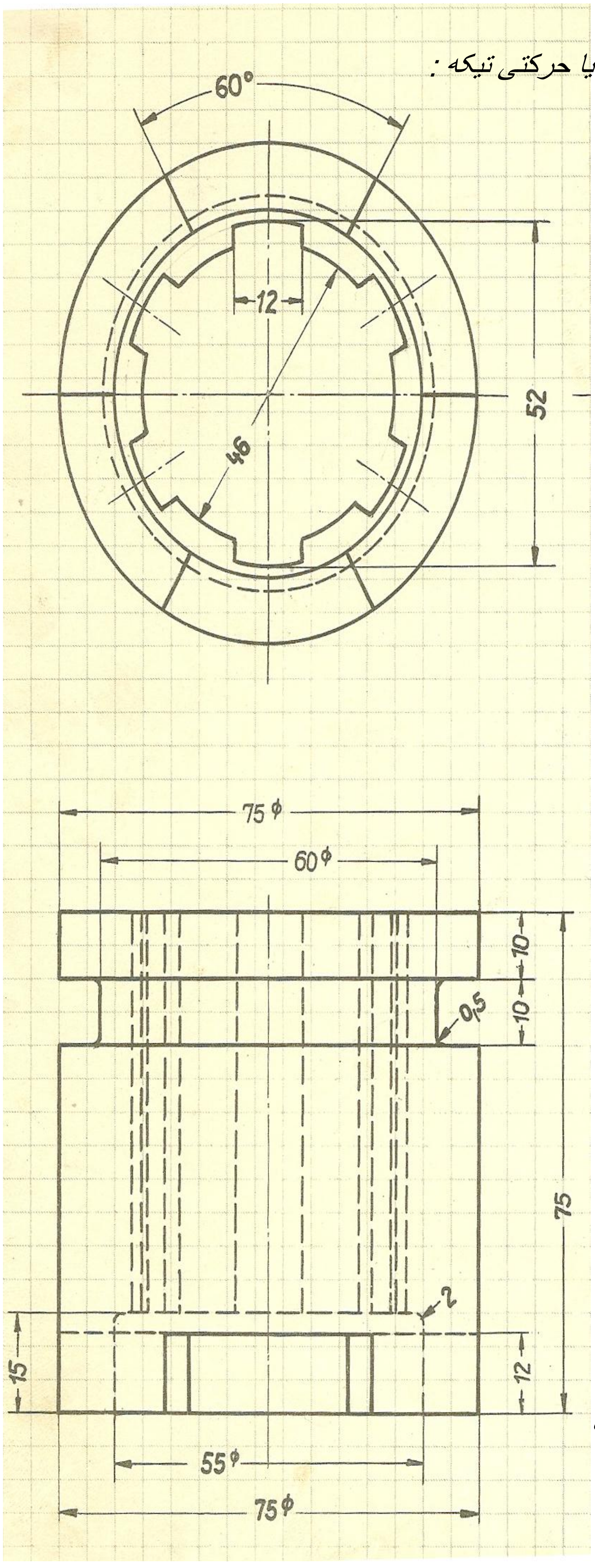
په پرې شوی حالت کې په خپله پرچې باید پرې شوی رسم نه شي .





(c) ketabton.com: The Digital Library

د ښو ېيدو او يا حرکتي تيکه :

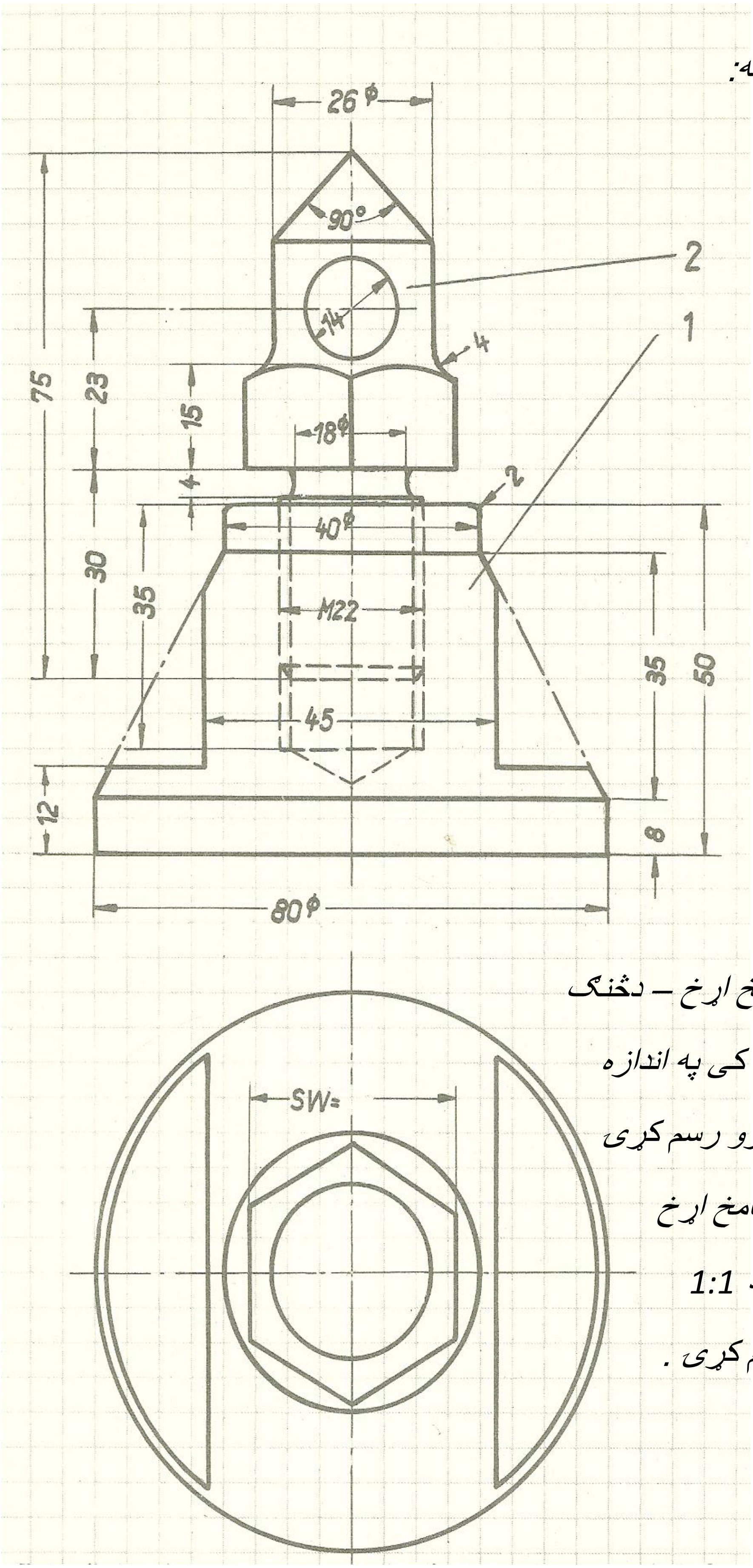


د نو مورو دوو اړ خونو د رسمو نو څخه يي

د څنګ اړخ رسم بشپړ کړی.

(c) ketabton.com: The Digital Library

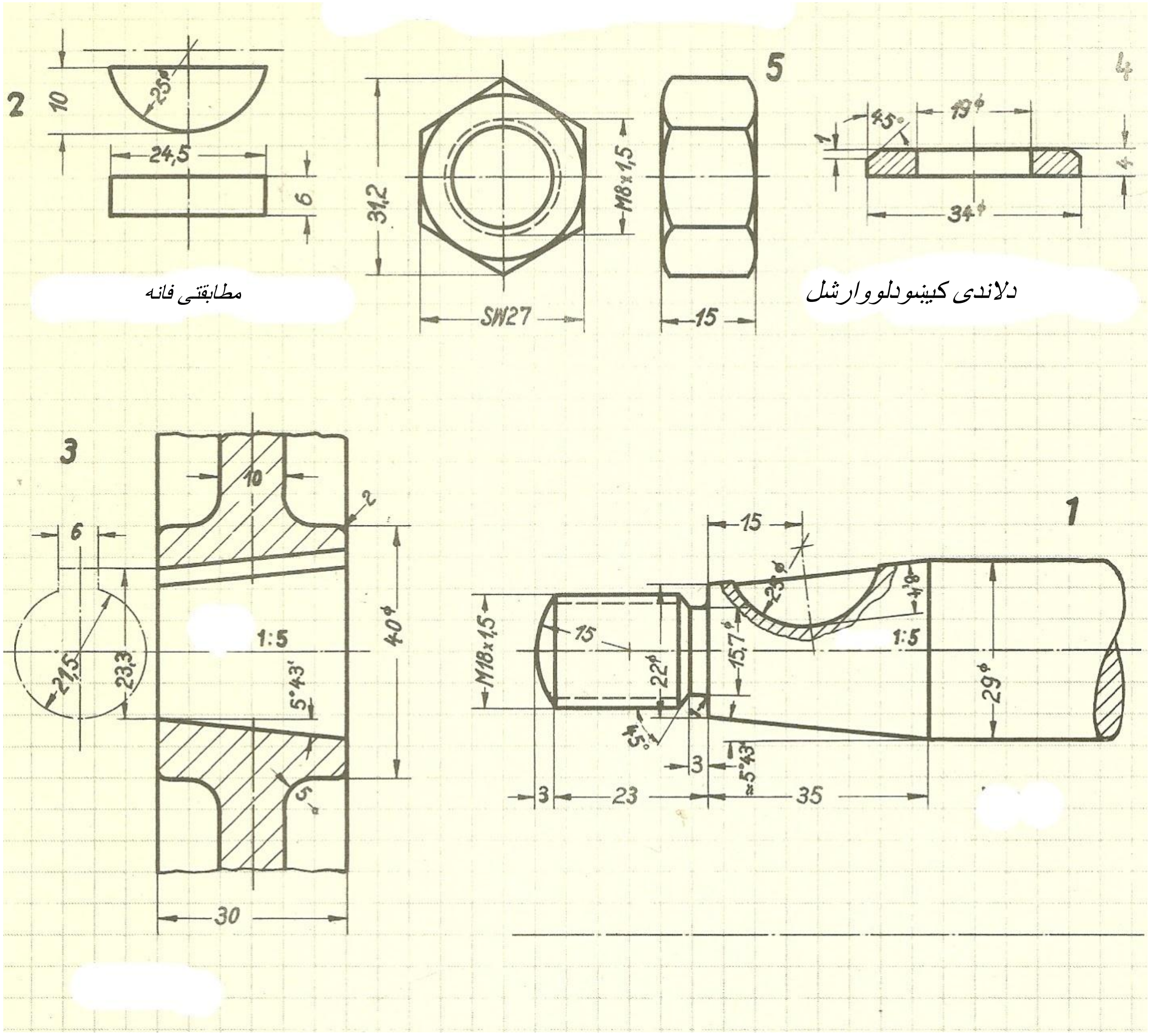
د حرکت د تغیر وړ تیکه:



د 1 تیکی رسم په مخامخ اړخ – دڅنګ
اړخ او په پورتنی اړخ کی په اندازه
د 1:1 سره له ټولو اندازو رسم کړئ
اود 2 تیکی رسم په مخامخ اړخ
د څنګ اړخ په مقیاس د 1:1
سره له ټو لواندازو رسم کړئ .

(c) ketabton.com: The Digital Library

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

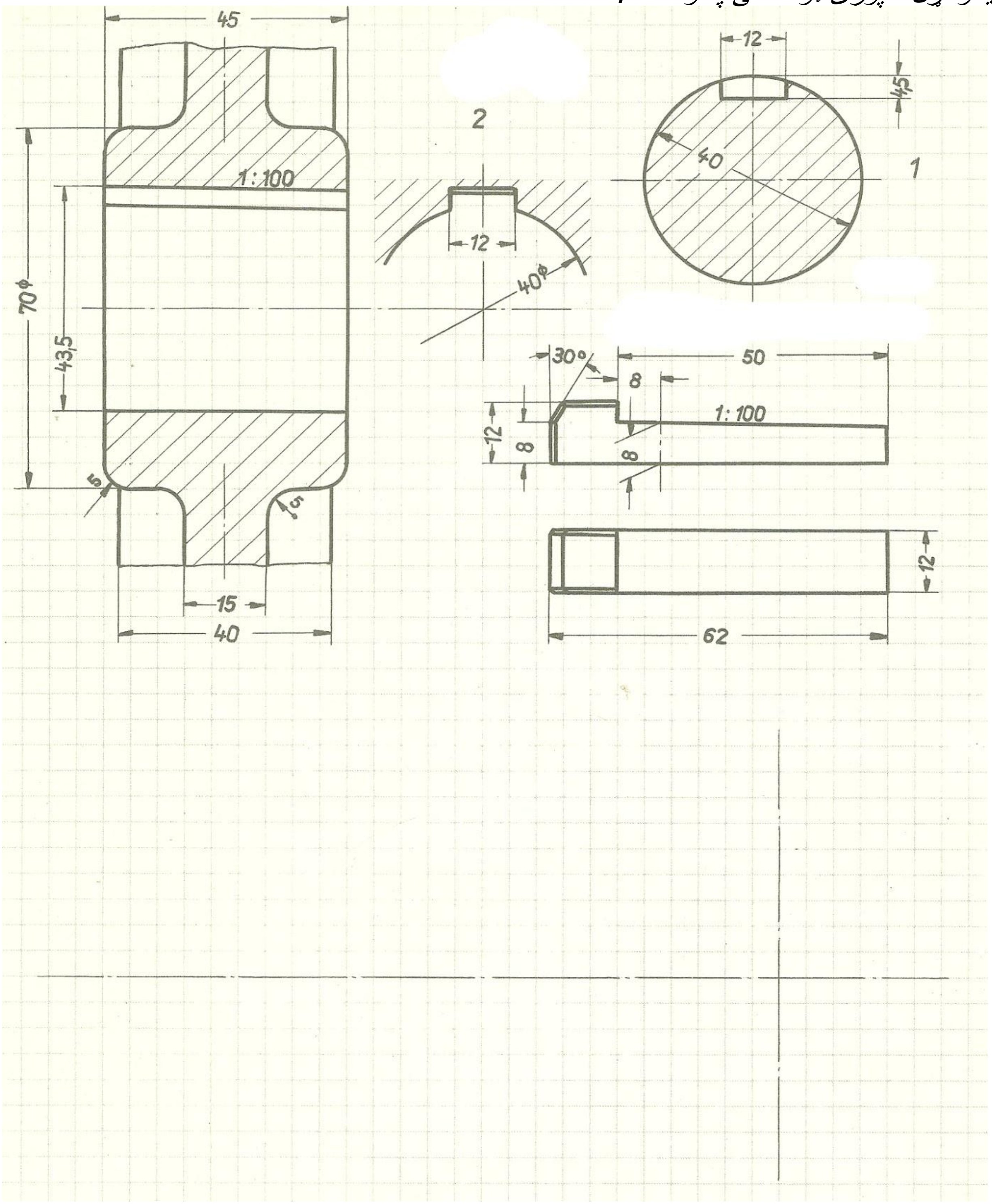


1 د میل دپورتنی اړخ رسم په مقیاس د 1:1 سره بشپړ رسم کړی.

2 د ټولو کار تیکو یو ځایی رسم په پړی حا لت کښی رسم کړیَ

(c) ketabton.com: The Digital Library

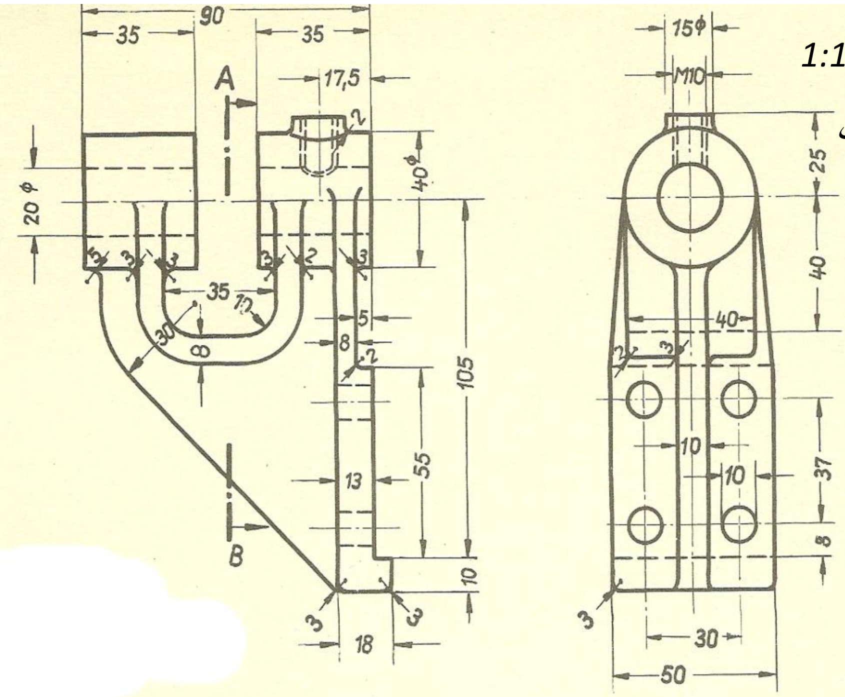
د دوو تيکو ترل د پوزی ډوله فانی په واسطه :



د تو لو تيکو يو ځا يي رسم په مخامخ اړخ او د څنګ اړخ په پرې شوی حالت کی بشپړ کړی.

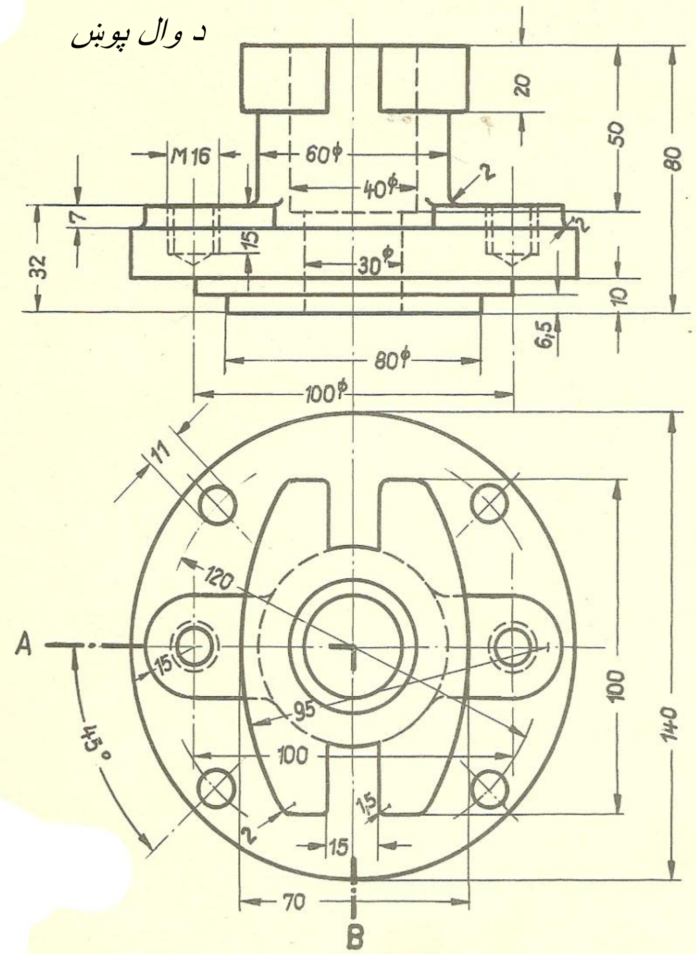
(c) ketabton.com: The Digital Library

و لاړه د بیرینګ ستنه یا پایه



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

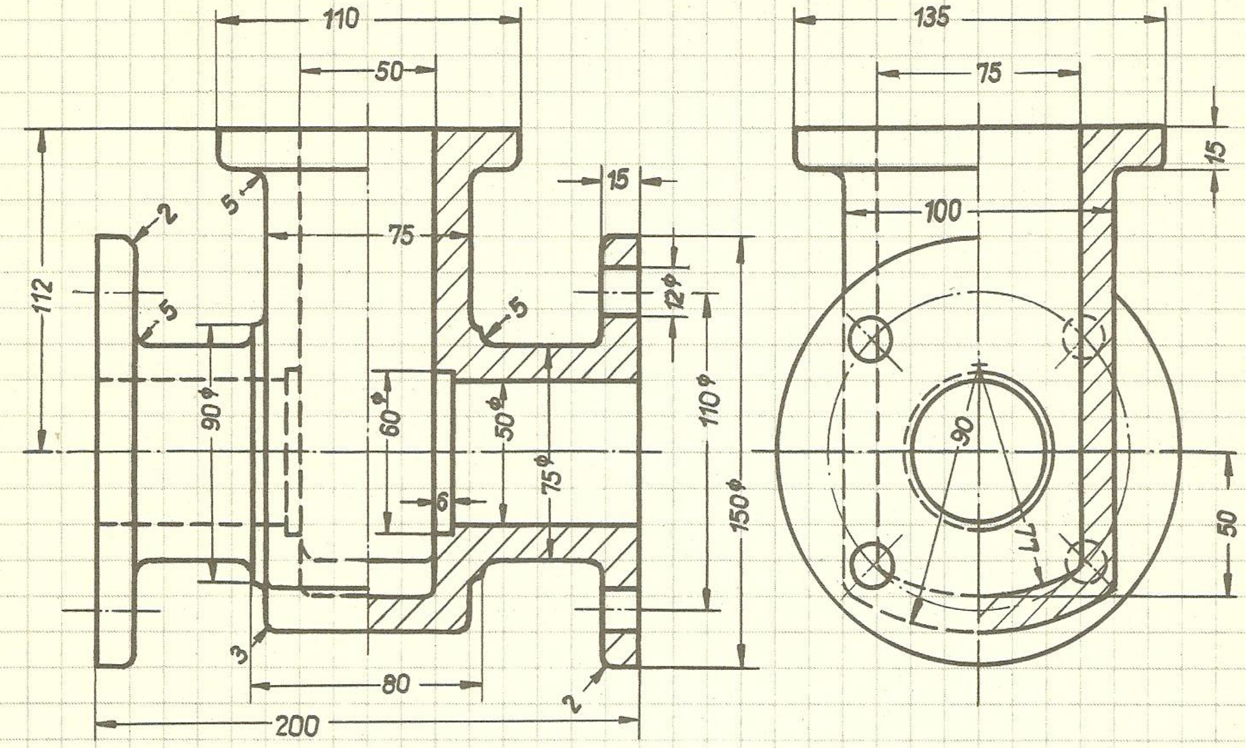
د وال پوښ



نوموړی رسم په اندازه د 1:1
مخامخ اړخ د A B کرښی په پړی
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 درکړی شویو دو اړخو نو له مخی د پور تنی اړخ رسم په اندازه د 1:2,5 رسم کړی.

(c) ketabton.com: The Digital Library

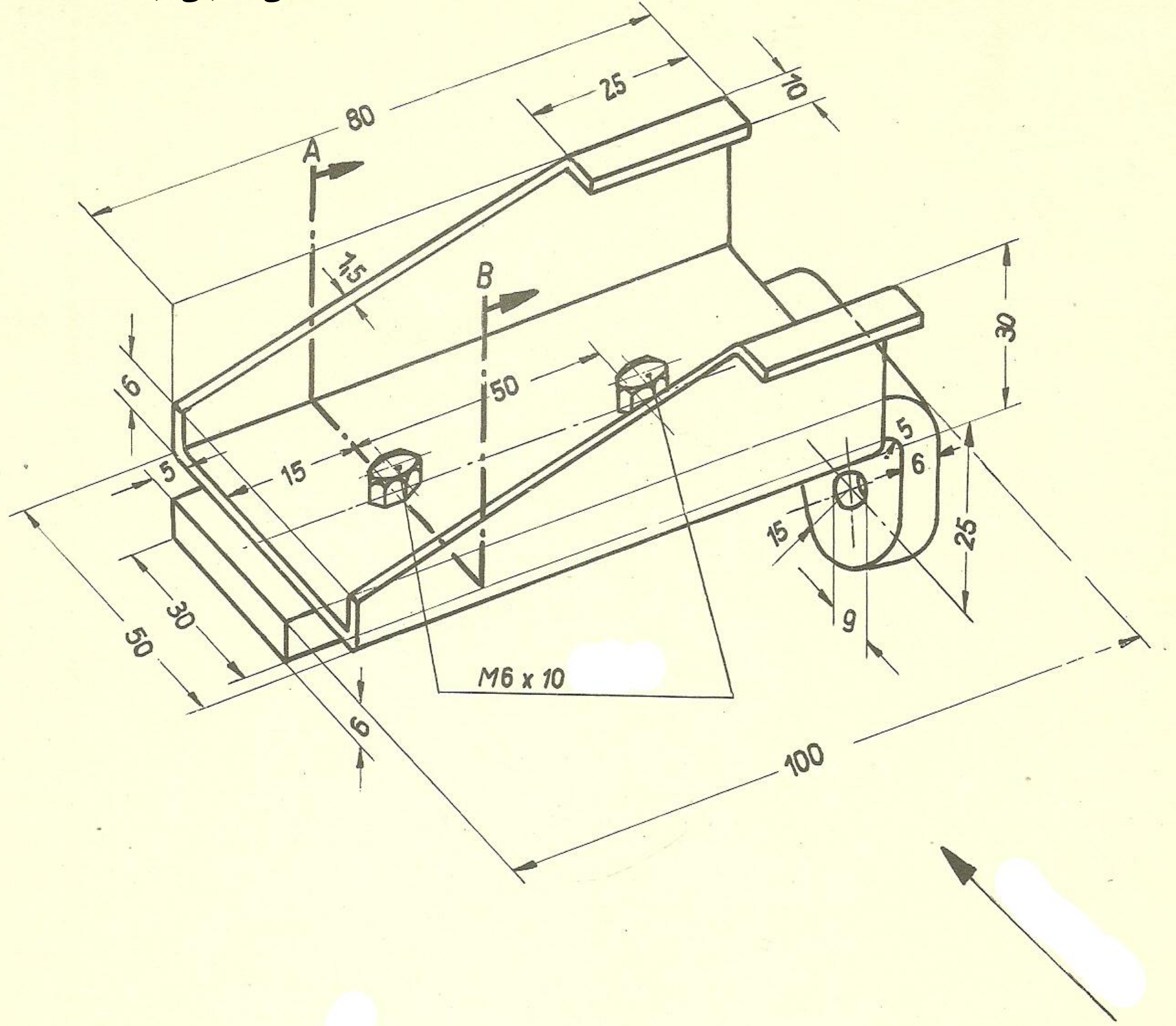
1د ایزو متریک مکعبی رسم څخه تا سو په دریو اړخونوکی تخنیکی رسم بشپړ کړئ.

2 د نوموړی تیکی د جوړولولپاره

د حلبی وازه شوی اندازه دقیقه

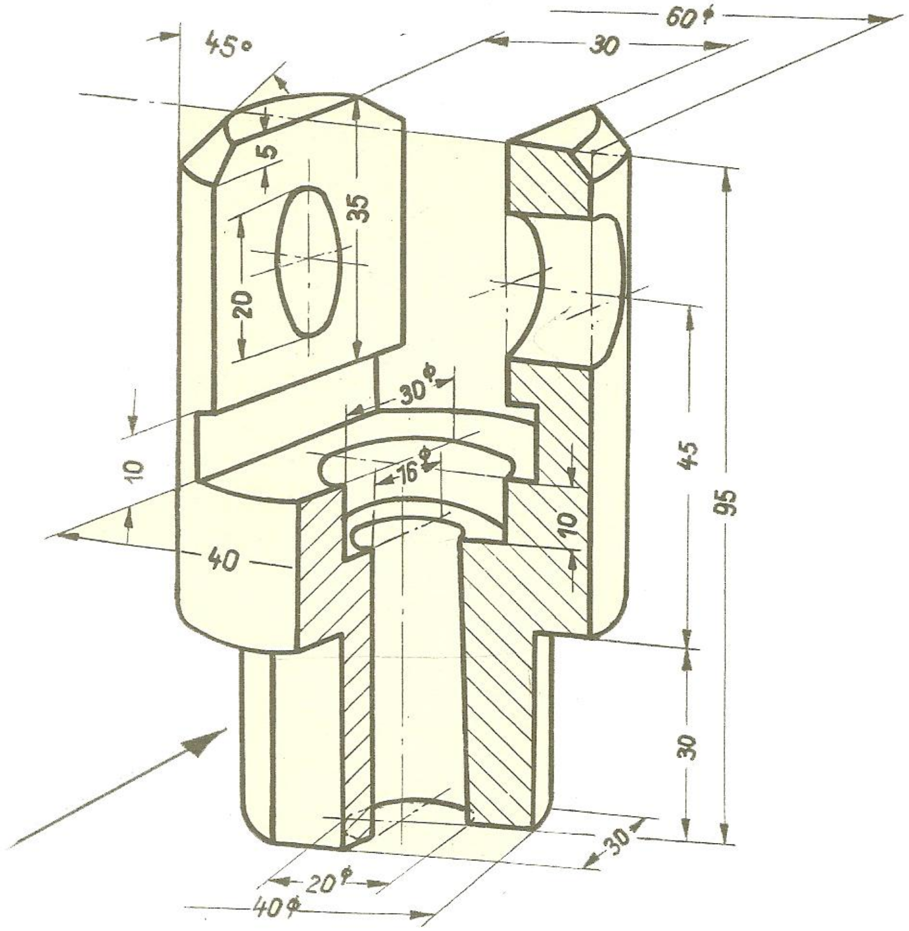
رسم کړئ.

دحلبی هدایتی تیکه.



(c) ketabton.com: The Digital Library

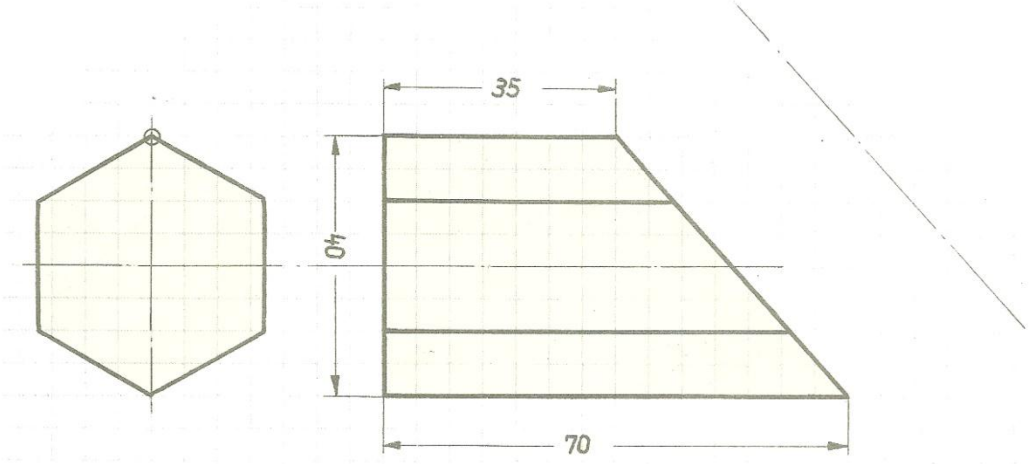
قاشق دوله سر.



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

(c) ketabton.com: The Digital Library

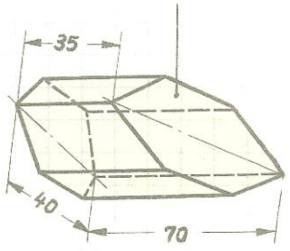
شپږ رخی پریسمه :



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

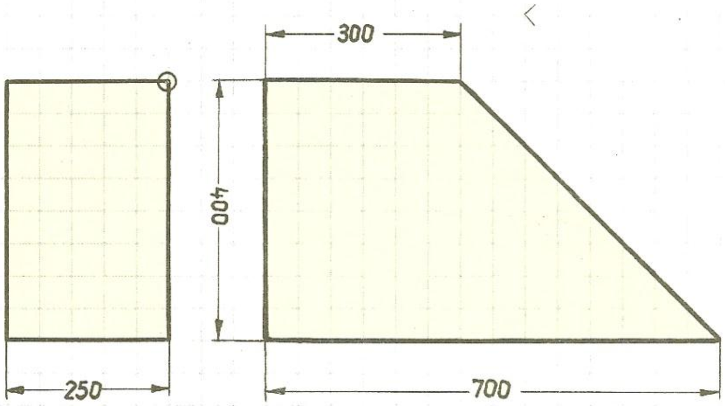
2 د میلان د سر پوښ اصلي واړه شوې اندازه رسم کړی

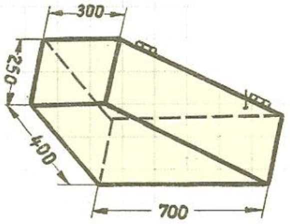
3 د شپږ رخی د ټولو مخونو واړه شوی اندازه بیله قاعدی ځخه رسم کړی .



(c) ketabton.com: The Digital Library

ځلور رخی پریسمه .





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

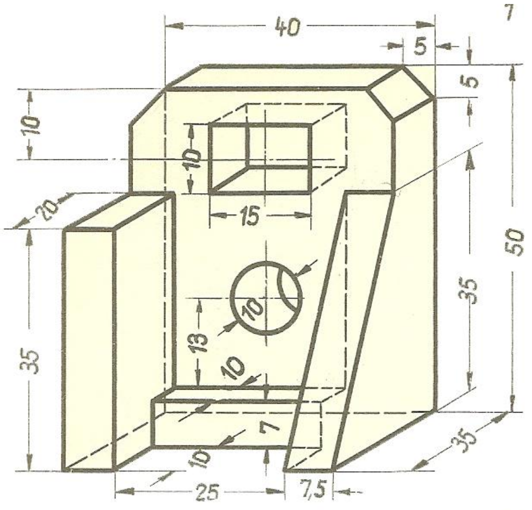
2 د میلان د سر پوښ اصلی وازه شوی اندازه رسم کړی

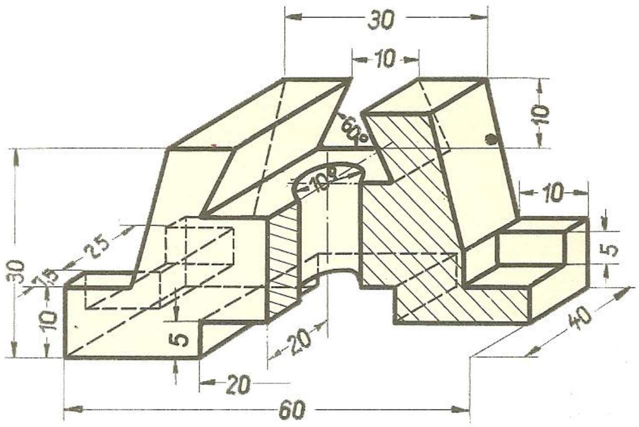
3 د ځلور رخی د ټولو مخونو وازه شوی اندازه سره له قاعدی څخه رسم کړی .

(c) ketabton.com: The Digital Library

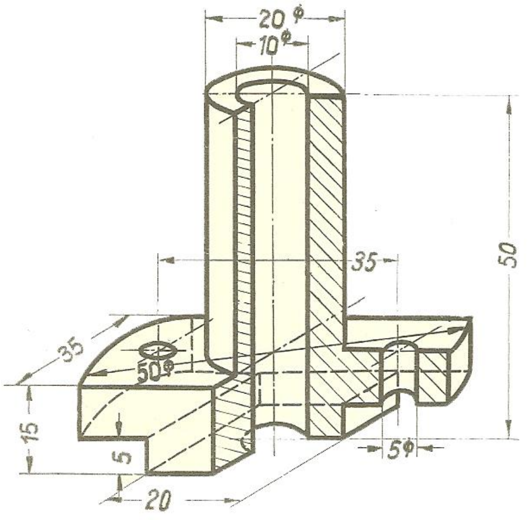
تاسودلاندی ایزومتریک رسمونو څخه تخنیکی رسمونه په دریو اړخونو کی په اندازه د 1:1 رسم کړی.

7

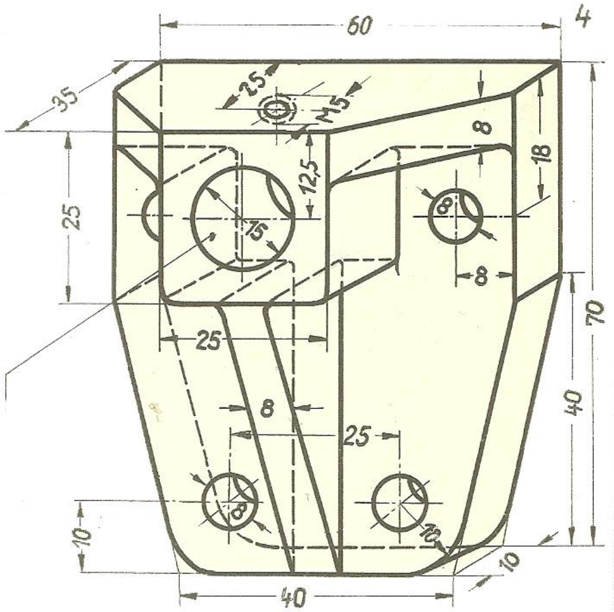


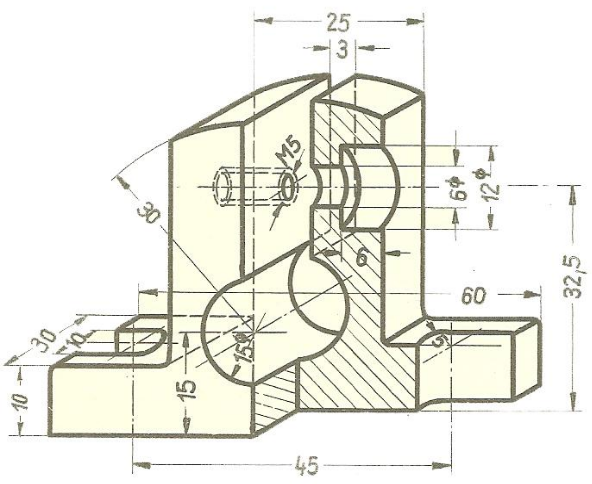


3

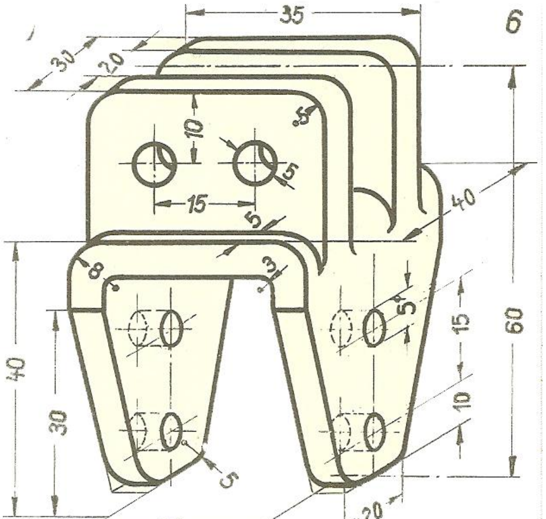


4





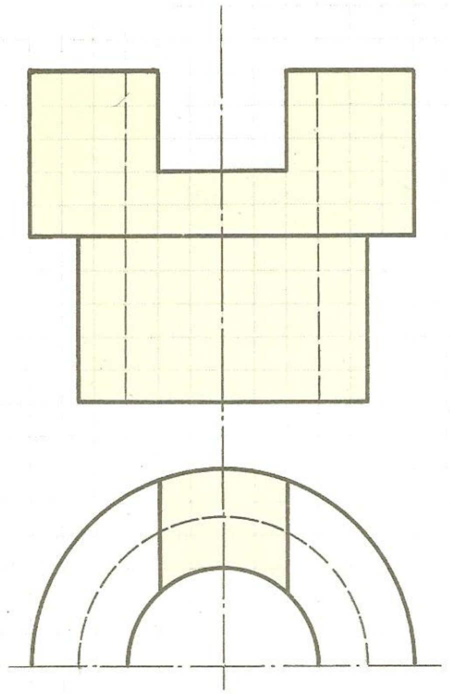
6

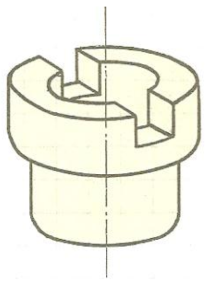


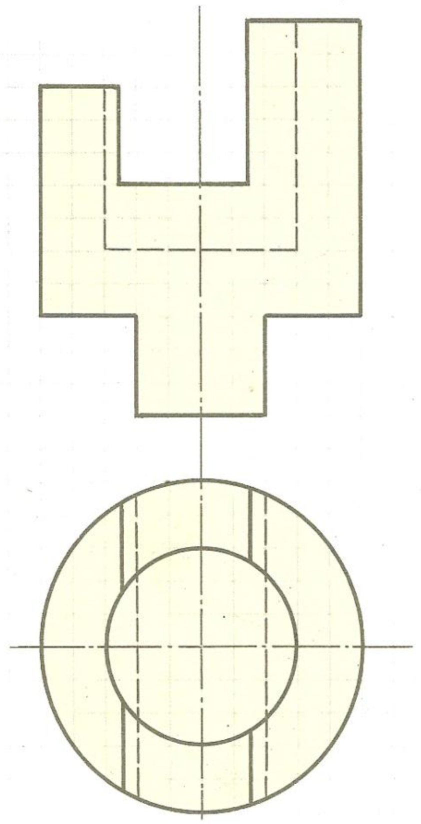
(c) ketabton.com: The Digital Library

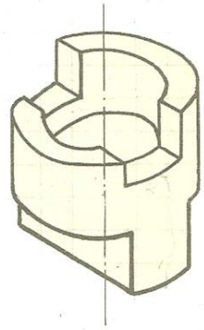
د کوپلونګونو تیکی :

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





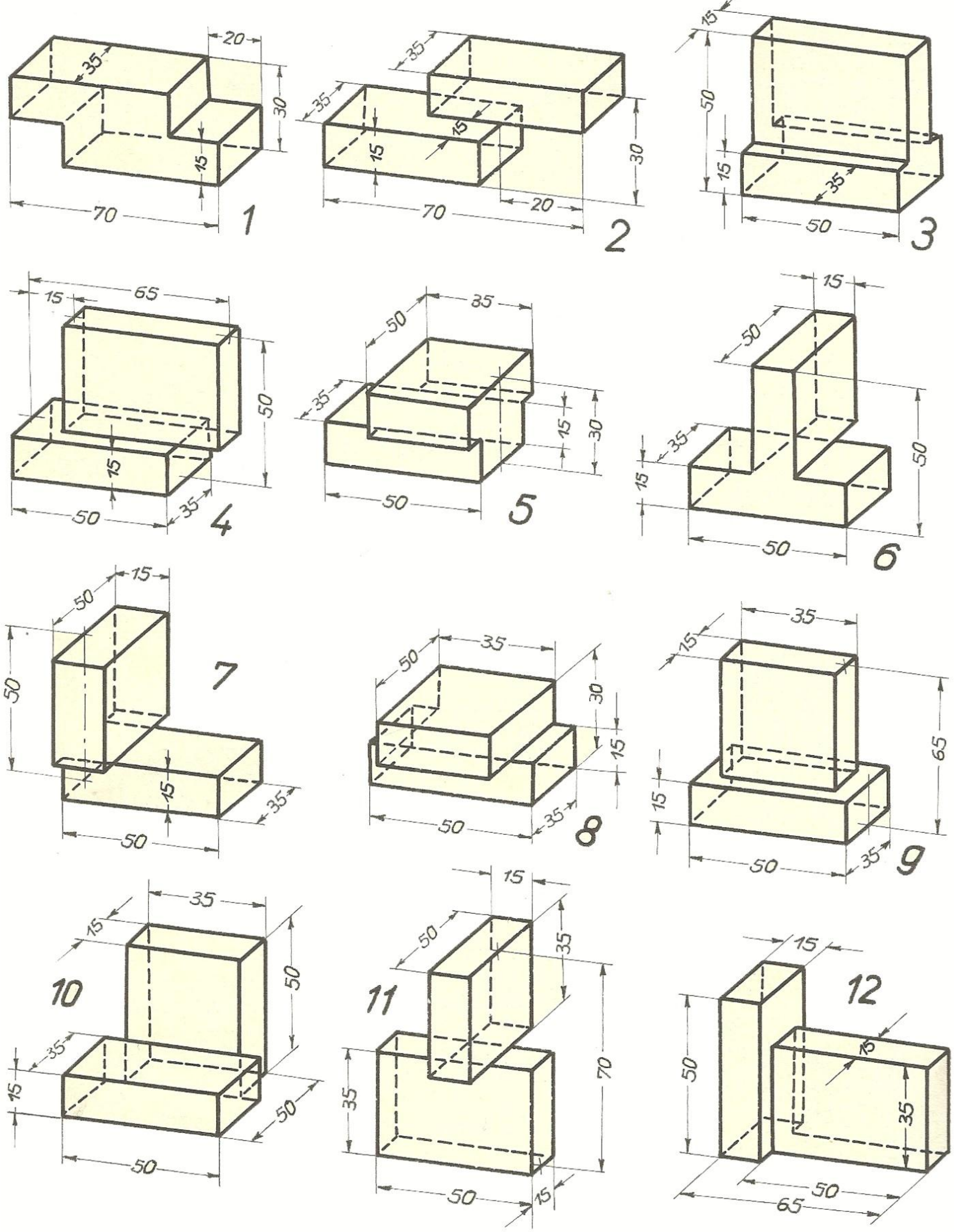




(c) ketabton.com: The Digital Library

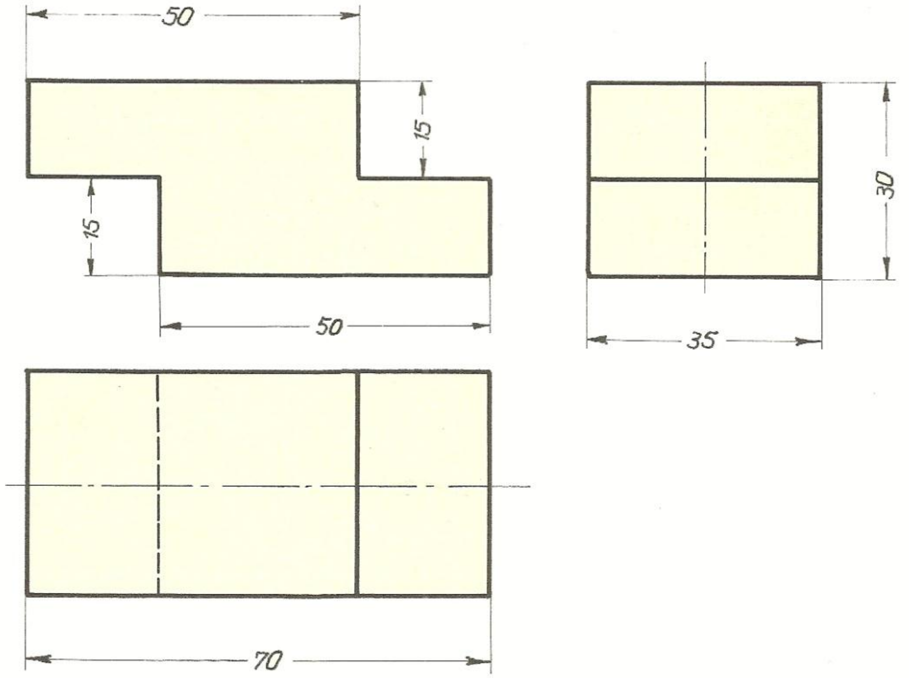
پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمونه.

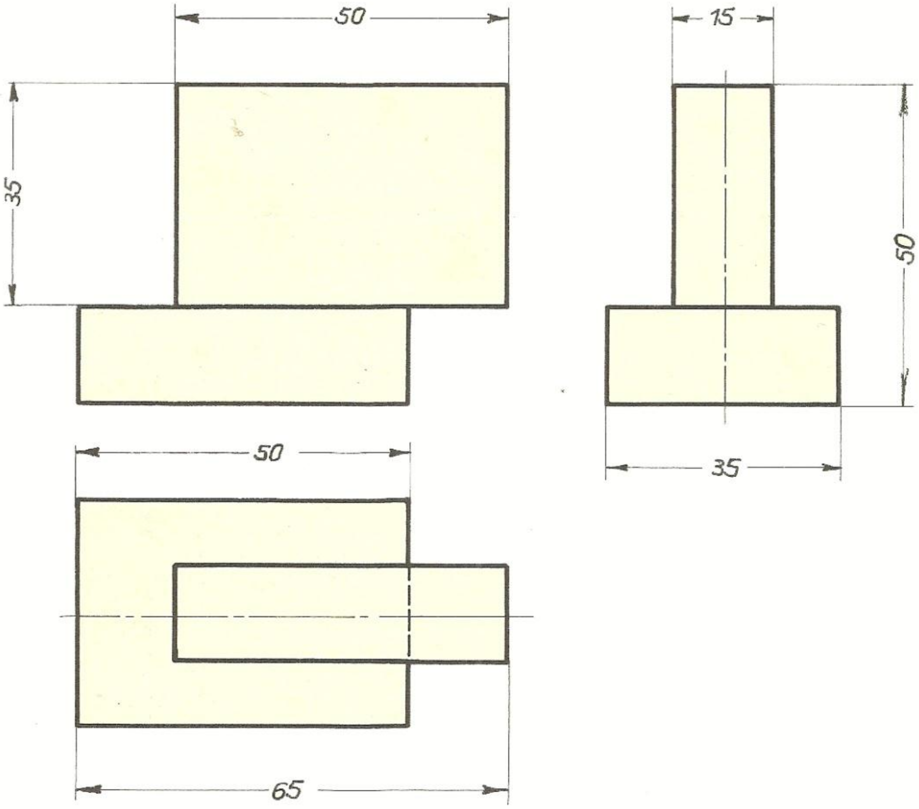
د درکړی شویو مکعبی رسمونو څخه تاسو تخنیکی رسمونه په دریو اړخونو کی رسم او اندازی ورکړئ.



(c) ketabton.com: The Digital Library

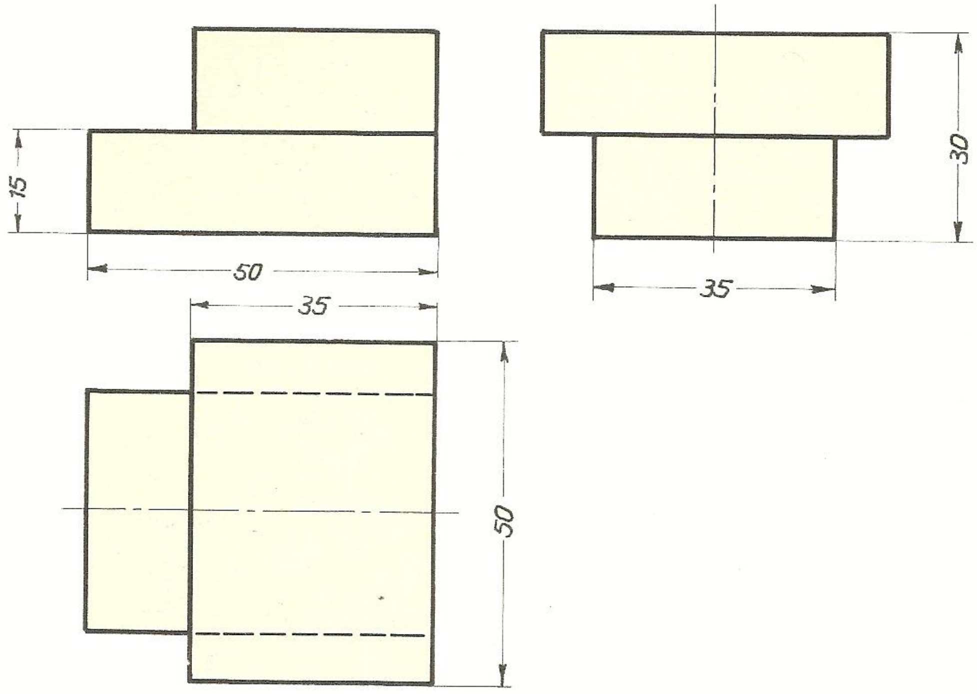
پریسمه یی ډوله او د گردو تیکو کار رسمونه.

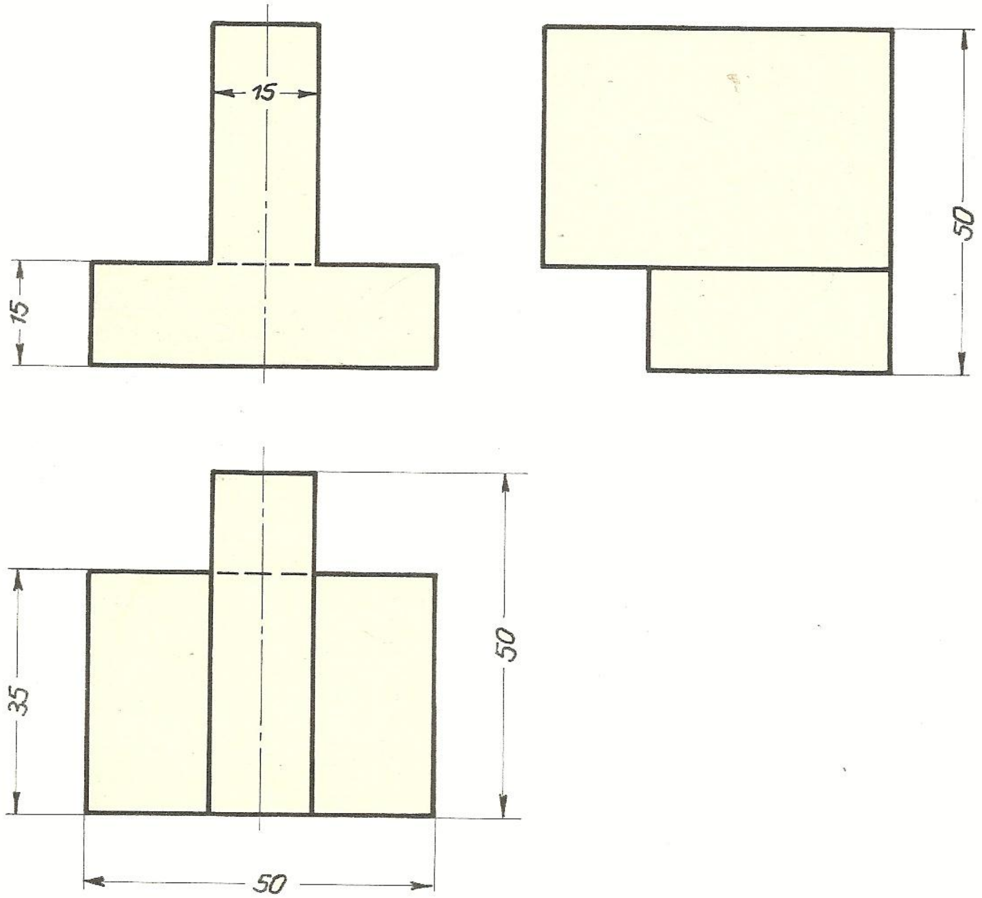




(c) ketabton.com: The Digital Library

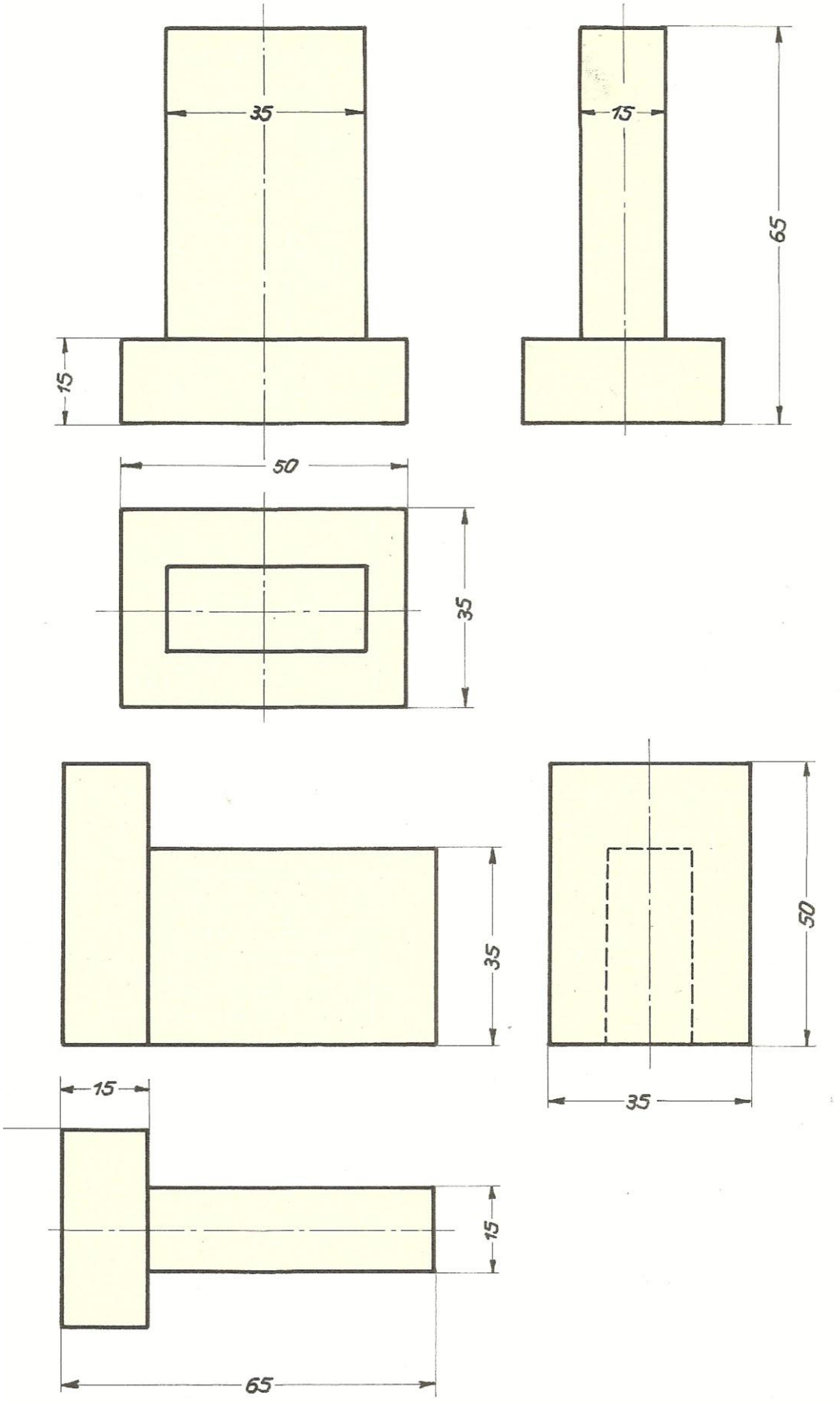
پریسمه یی ټوله او د ګردو تیکو کار رسمونه .





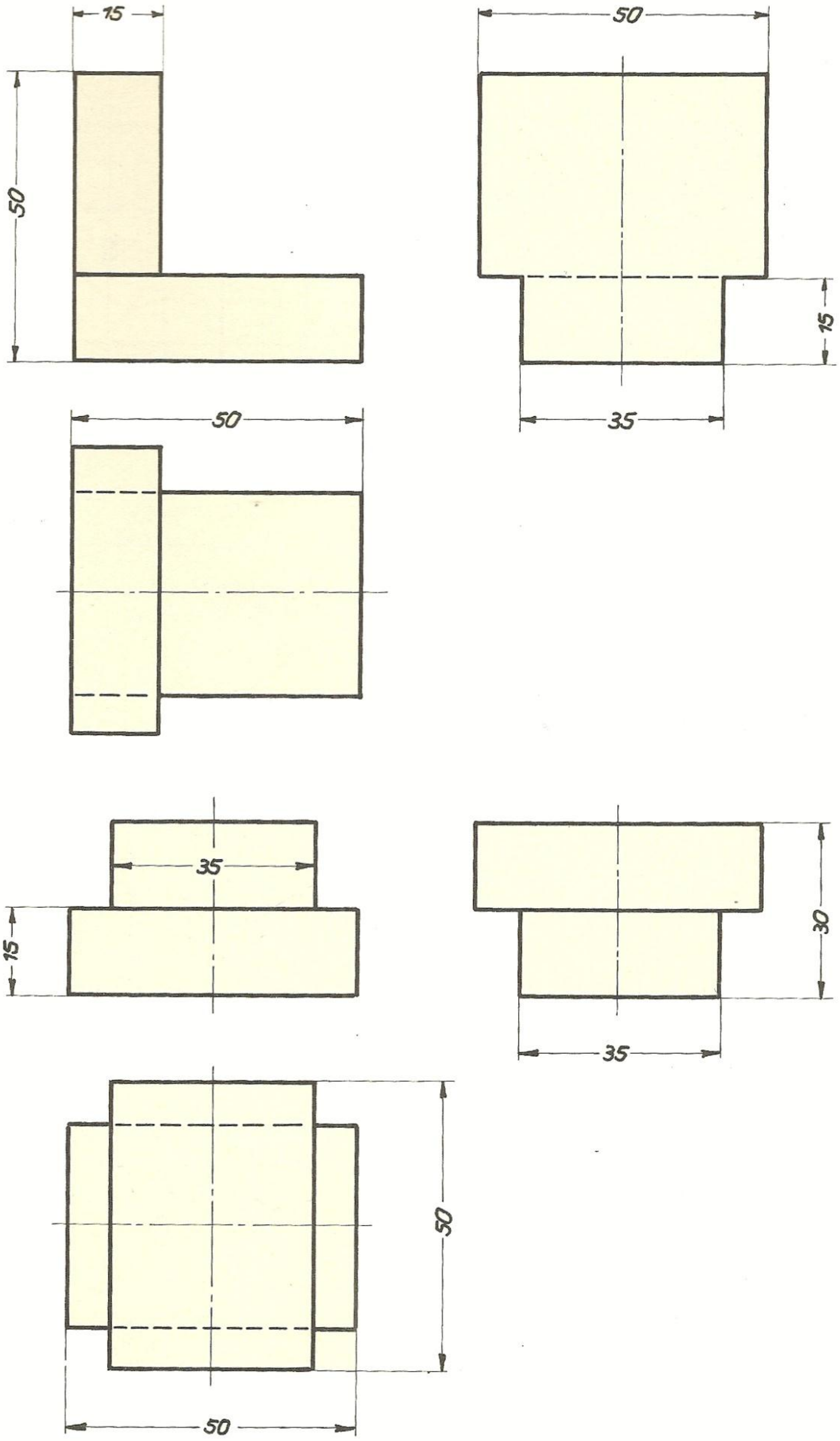
(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمونه



(c) ketabton.com: The Digital Library

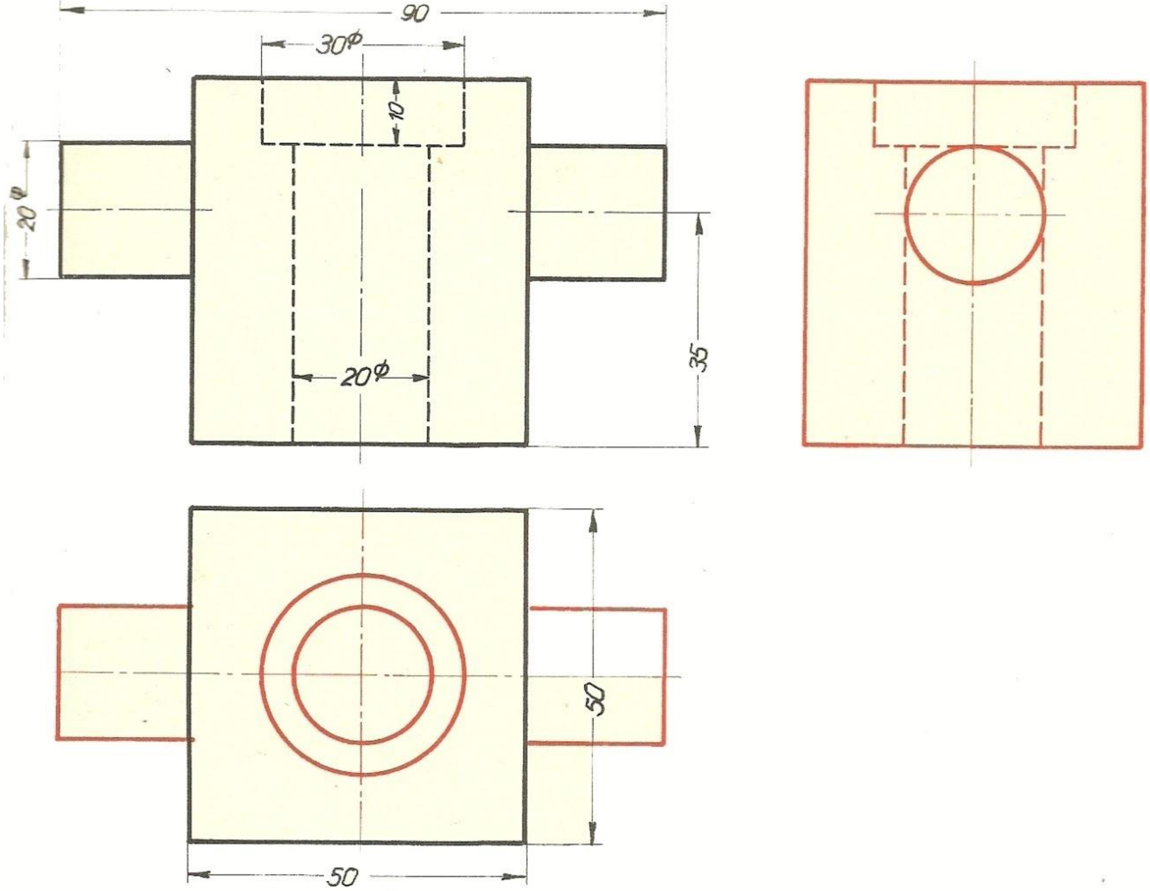
پریسمه یی بوله او د ګردو تیکو کار رسمونه

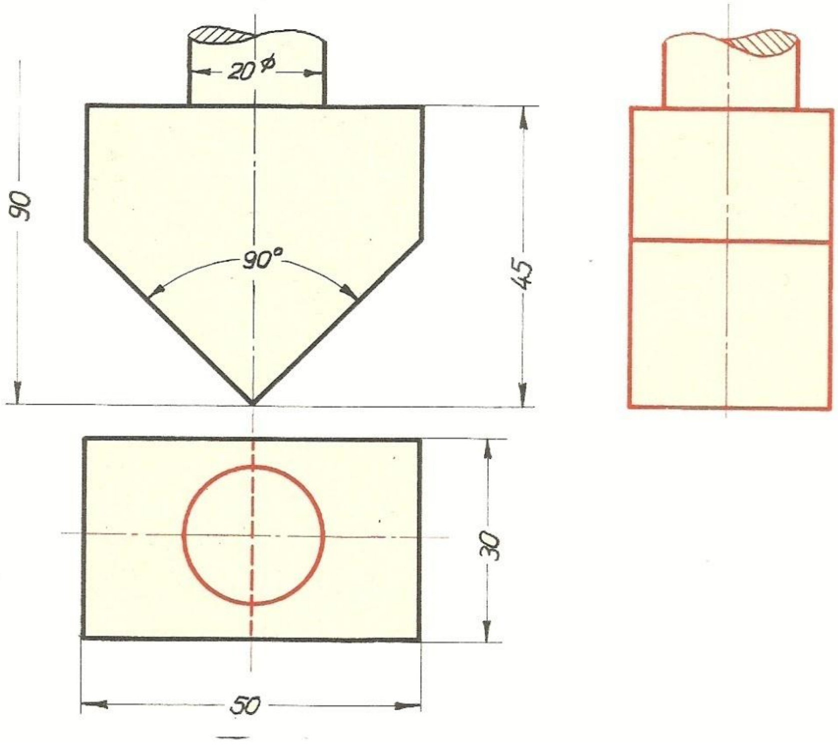


(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډو له اود ګردو تیکو کار رسمو نه.

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

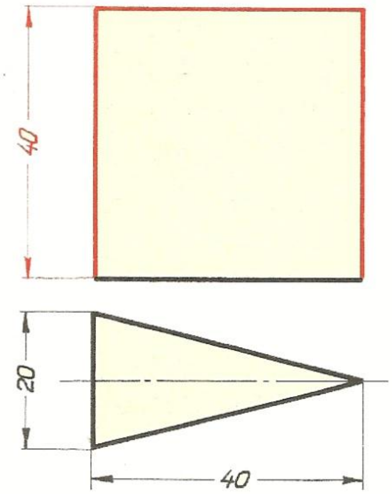




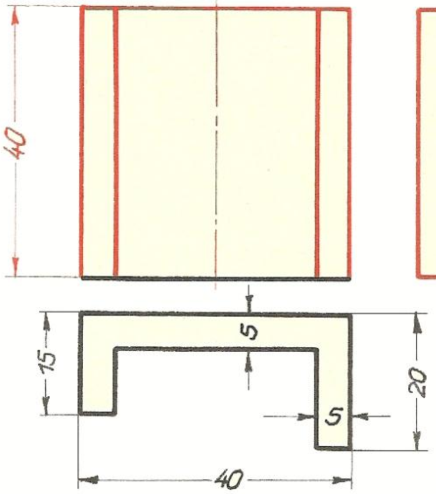
(c) ketabton.com: The Digital Library

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

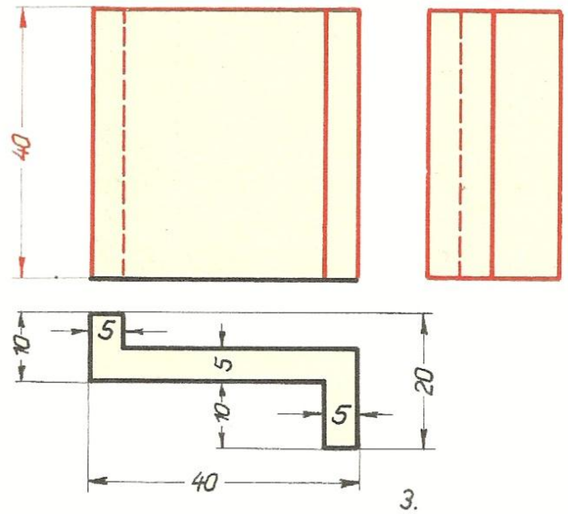
د پور تنی اړخ رسم څخه تاسود مخامخ اړخ او د څنګ اړخ رسم بشپړ کړی.دتیکو کار لوړ والی 40mm ده



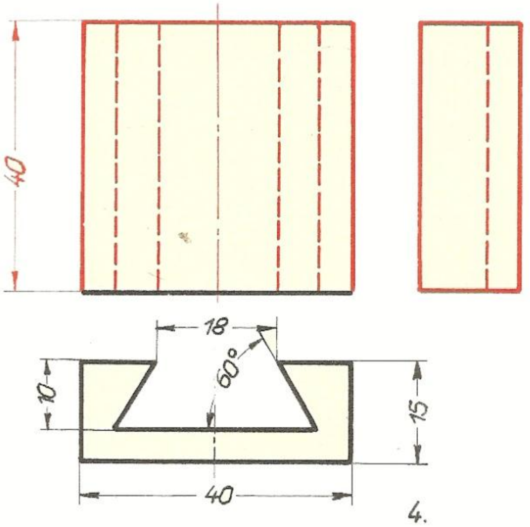
1.



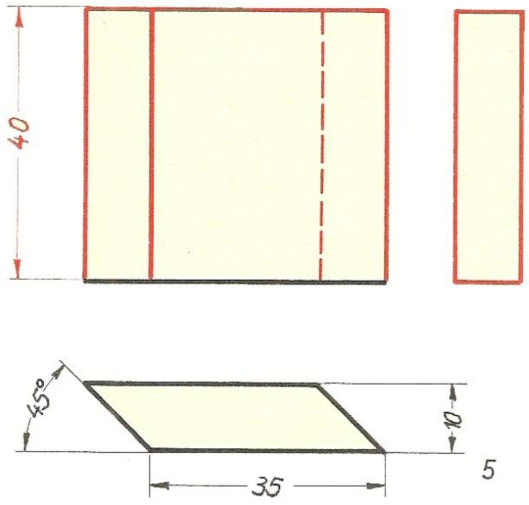
2.



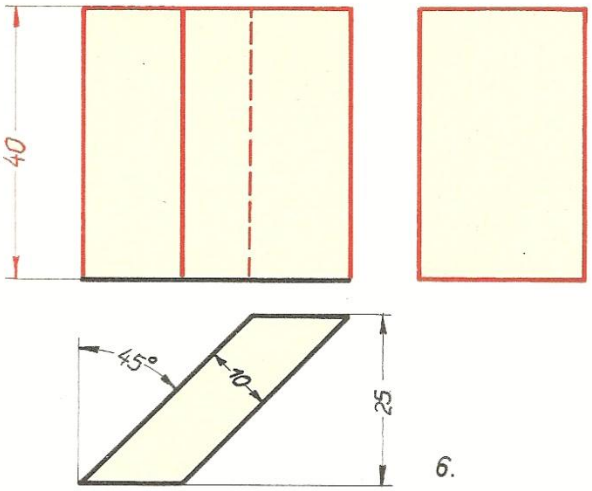
3.



4.



5

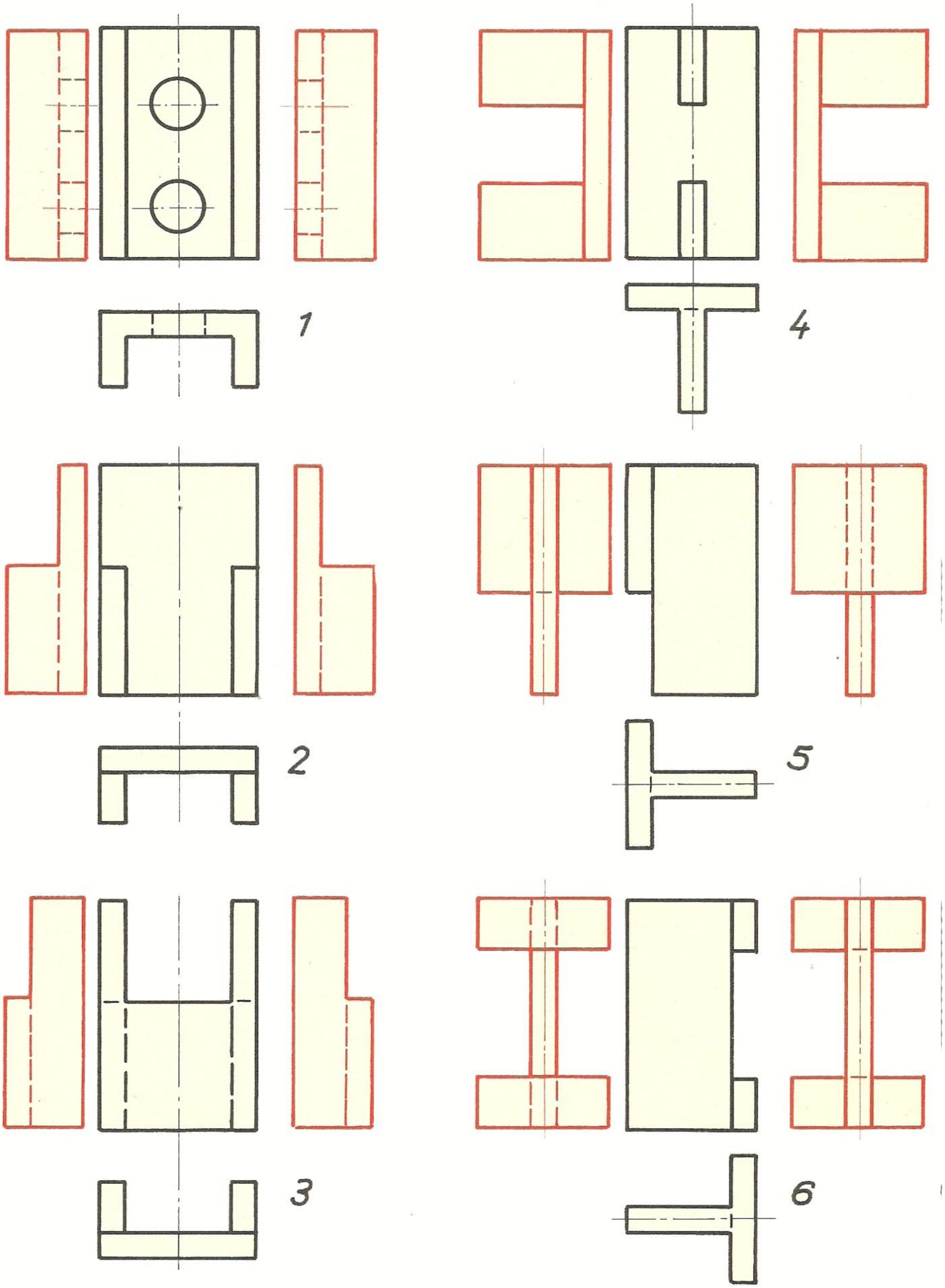


6.

(c) ketabton.com: The Digital Library

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

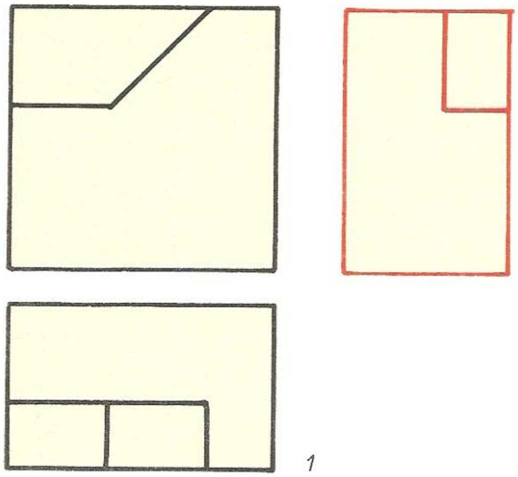
دمخامخ اړخ اود ټور تنی اړخ رسمو نو څخه تاسو د دواړو څنګو رسمونه بشپړ کړی.



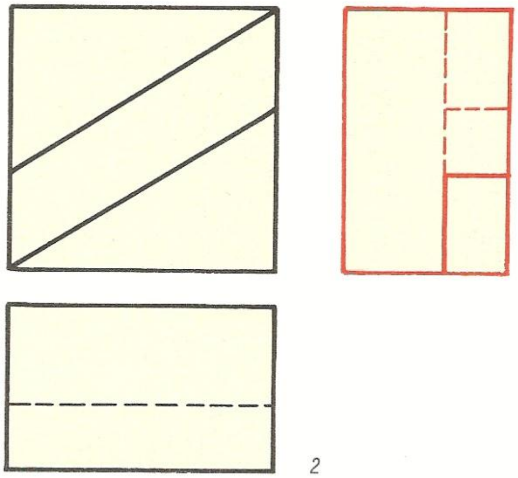
(c) ketabton.com: The Digital Library

د پریسمه یی پوله او د گردو تیکو کار رسمو نه.

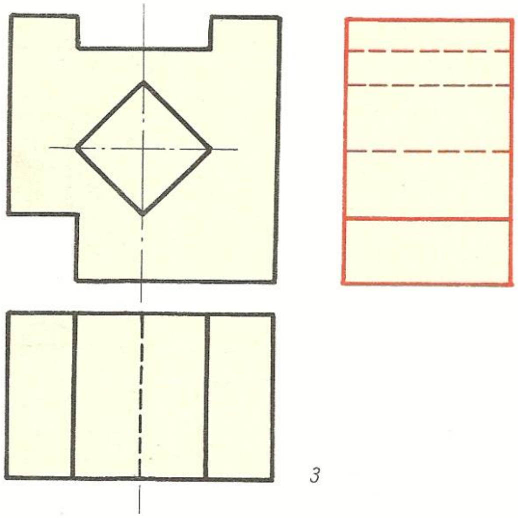
په لاندی رسمونو کی د څنګ اړخ رسم بشپړ کړئ .



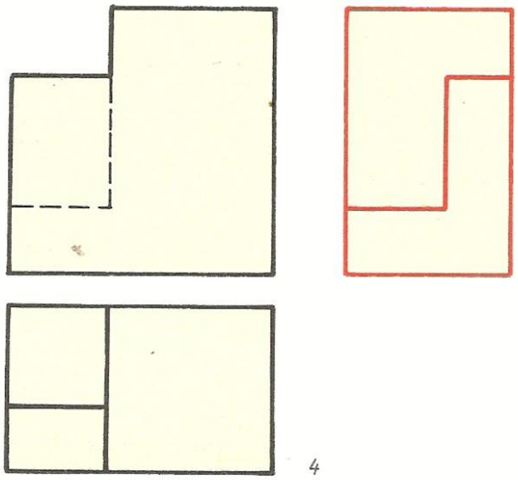
1



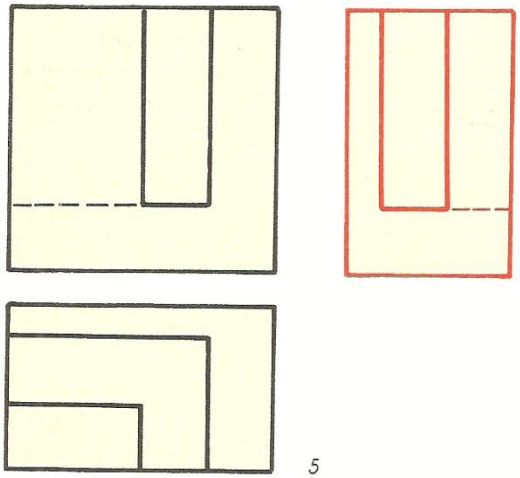
2



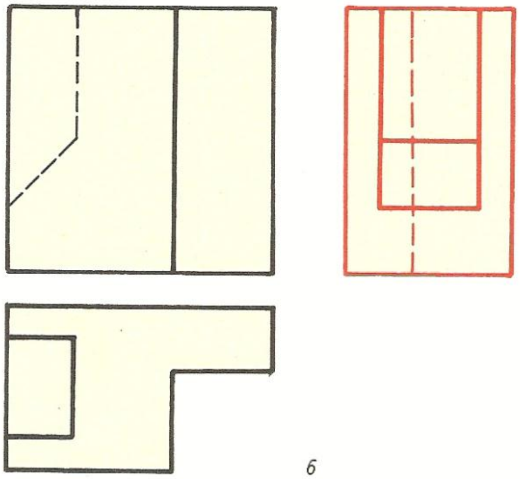
3



4



5

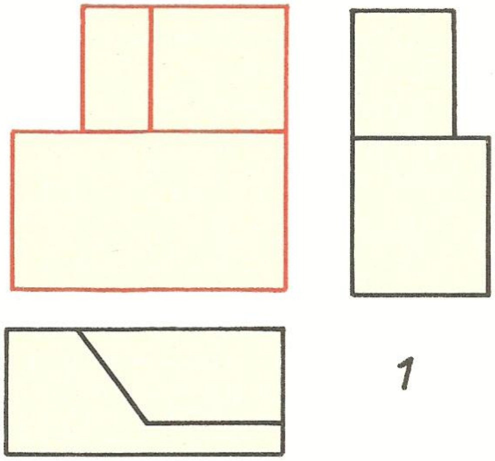


6

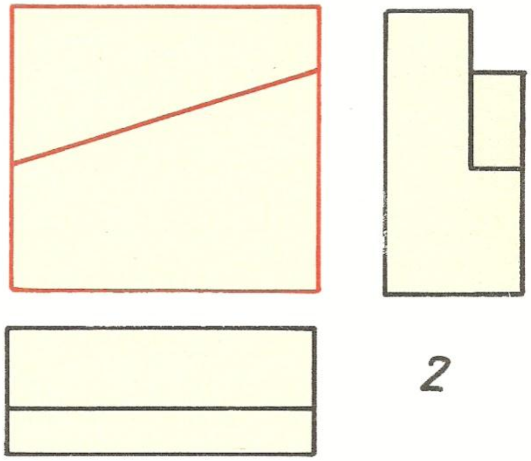
(c) ketabton.com: The Digital Library

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

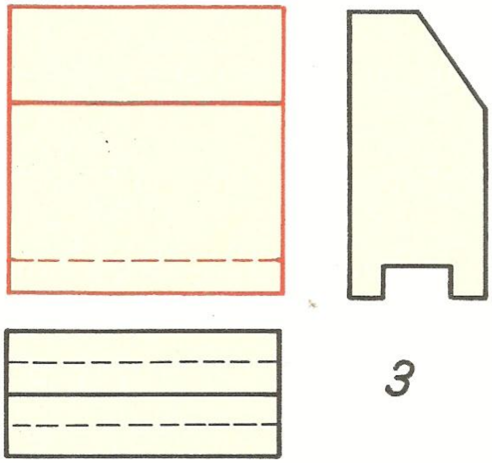
د څنګ اړخ او د پور تنی اړخ رسمونو څخه تاسو د مخامخ اړخ رسم بشپړ او اندازه ور کړی.



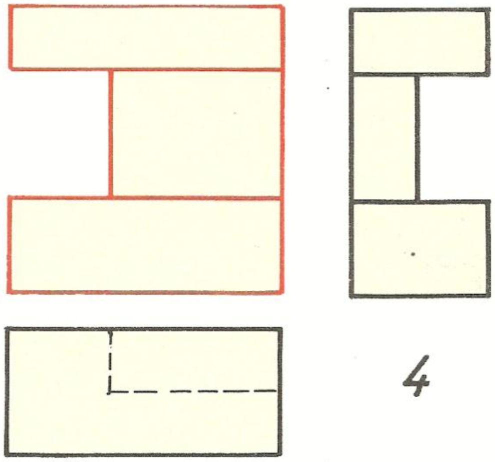
1



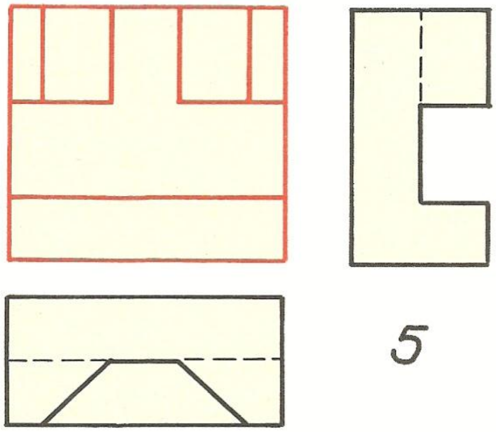
2



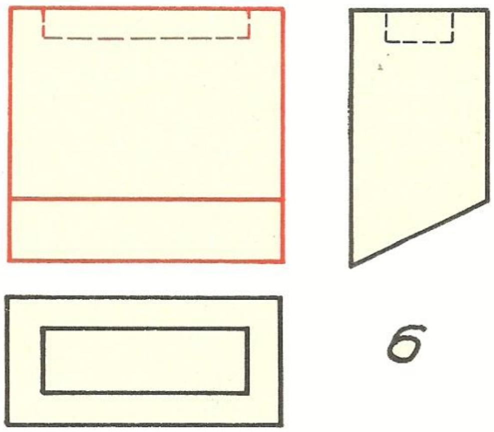
3



4



5



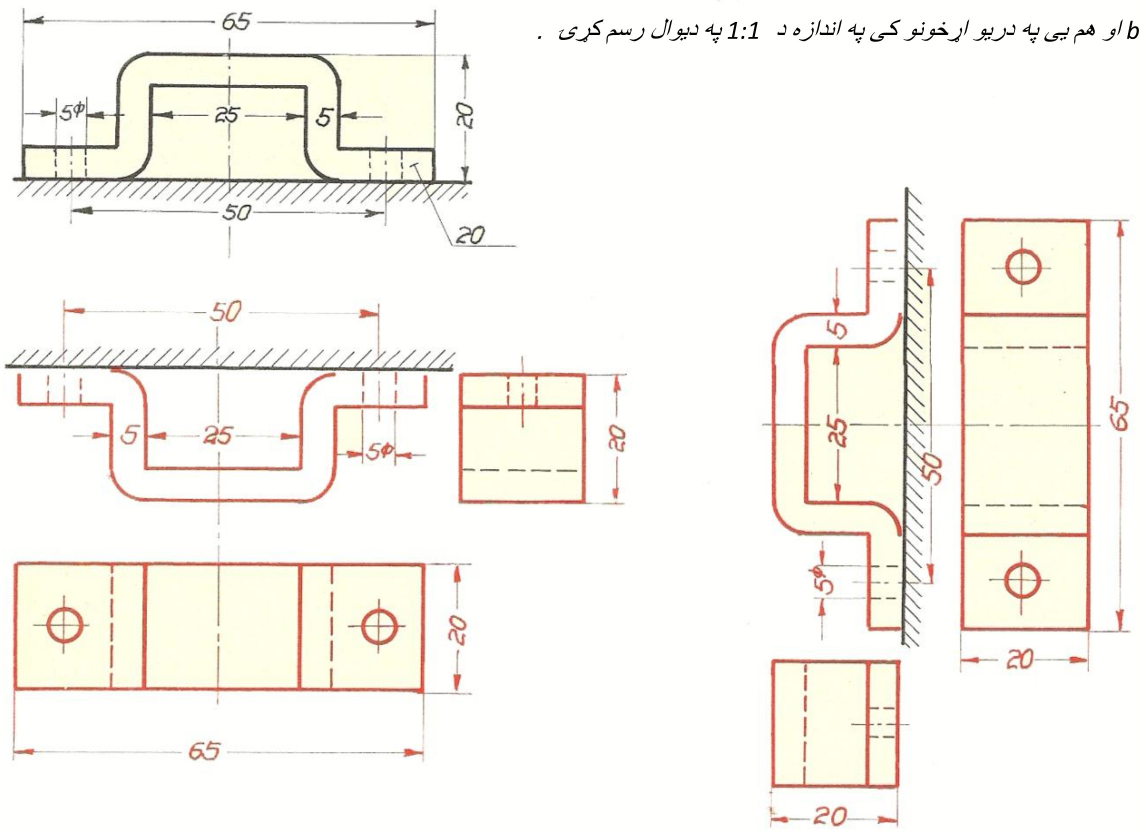
6

(c) ketabton.com: The Digital Library

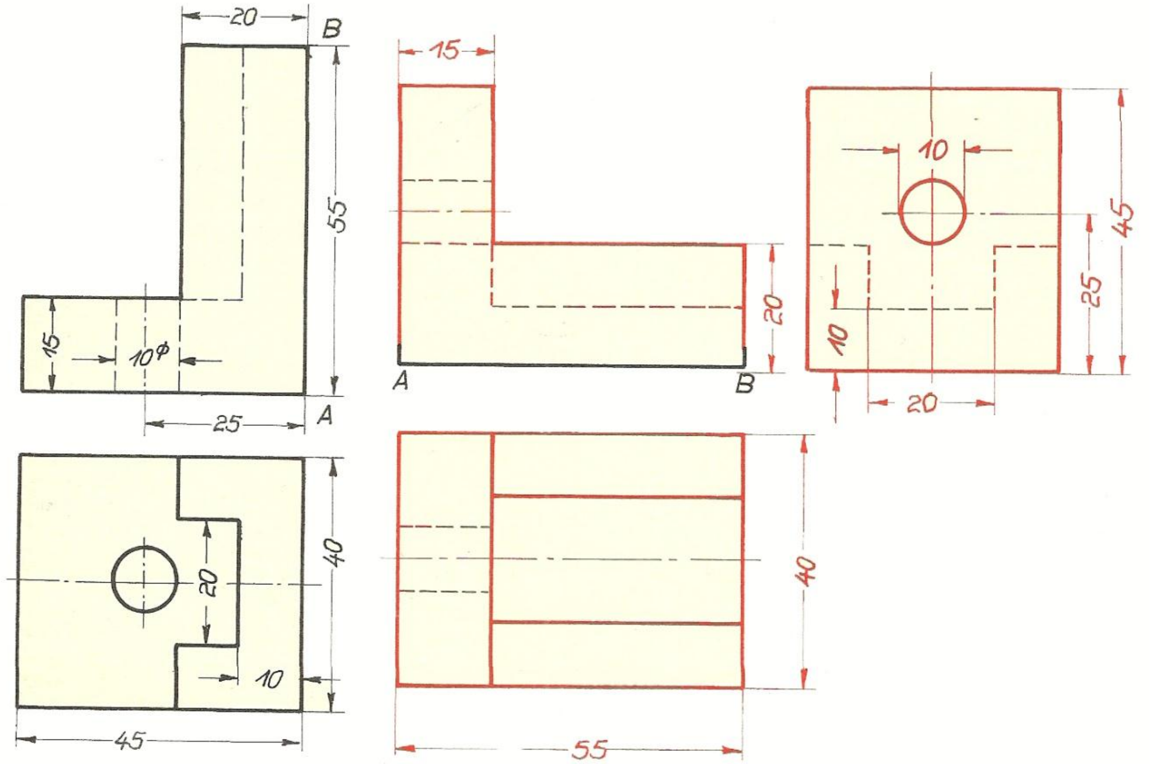
د پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمو نه.

رسم شوی نعل ډوله تیکه چه پر ځمکه تړل شوی ښکاریږي a تاسو یی په دریو اړ خو نو 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 کړئ .



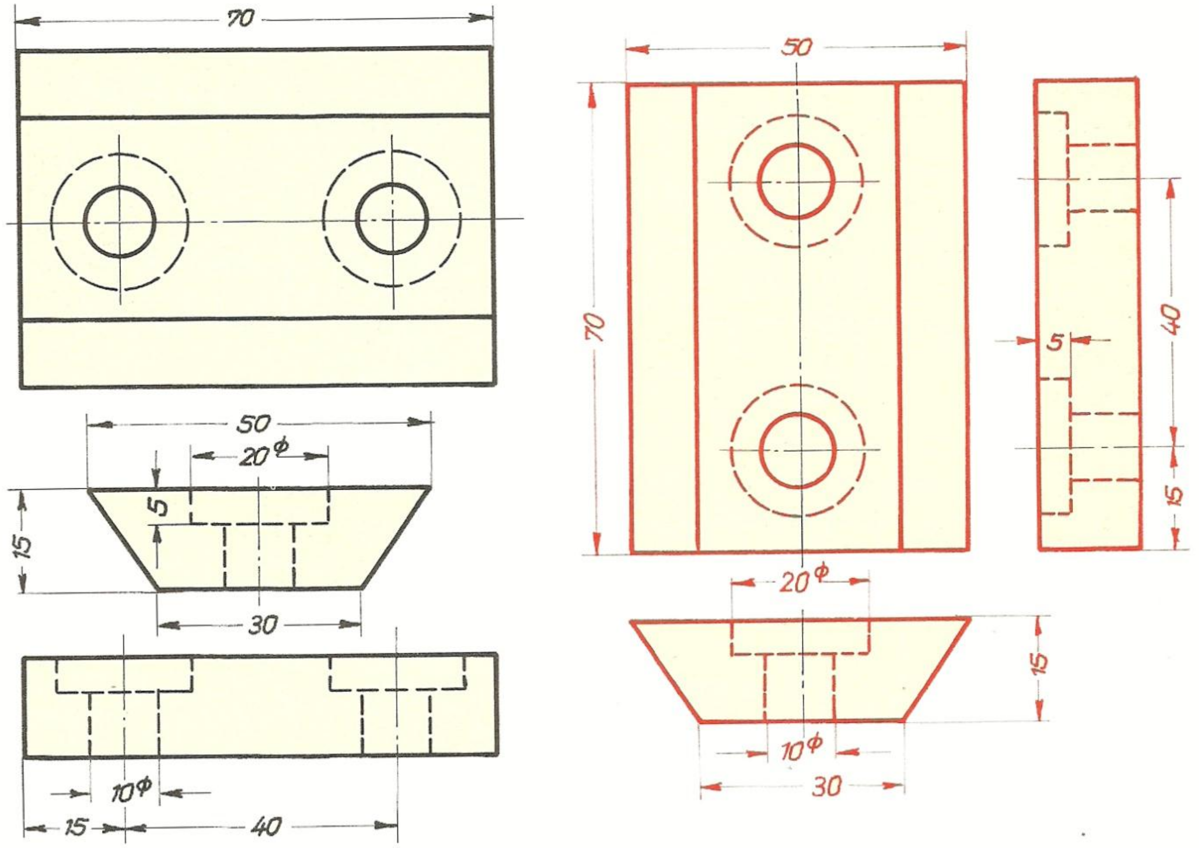
زاو یه لرونکی تیکه با ید داسی و ګرزول شی چه د A B کرښه یی د قا عدی کرښه شی او په همدی ډول یي په دریو اړ خونو کی په اندازه د 1:1 رسم کړی.

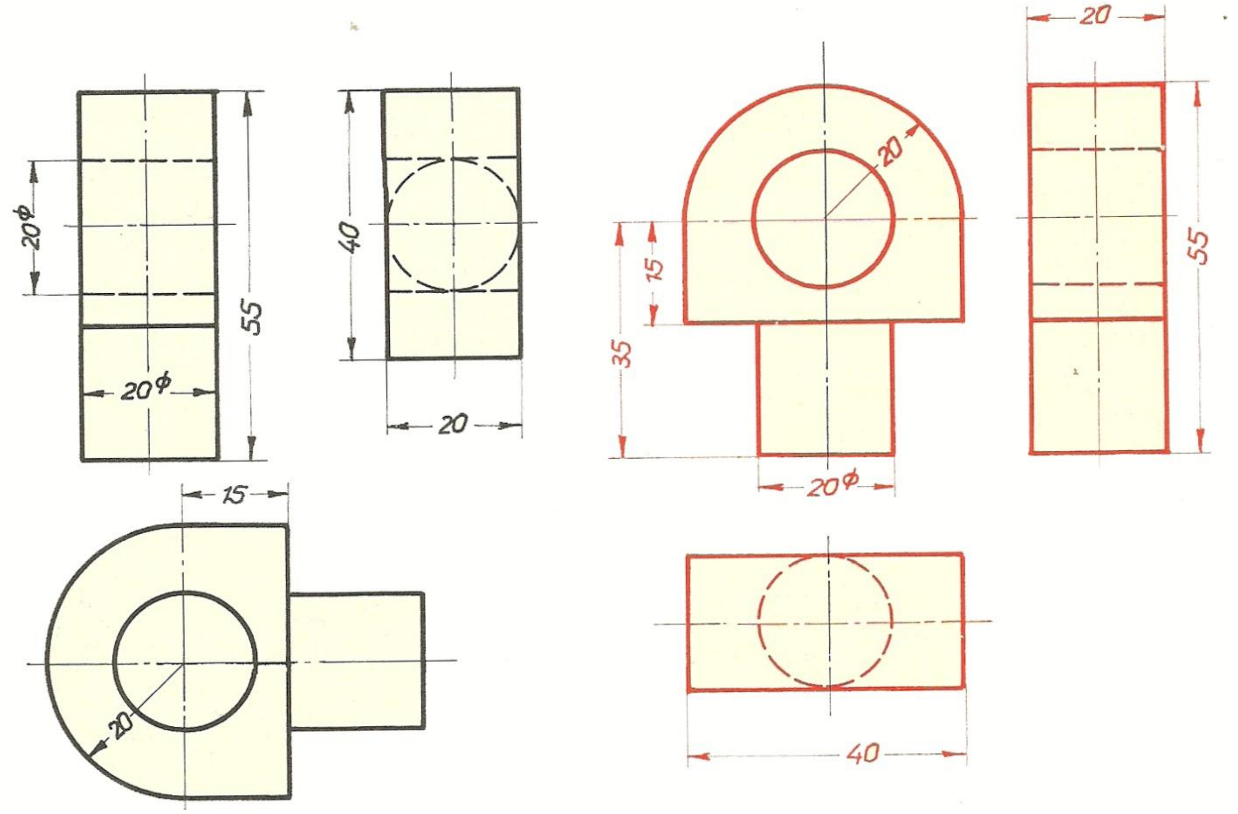


(c) ketabton.com: The Digital Library

د پریسمه یی ټوله 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 .



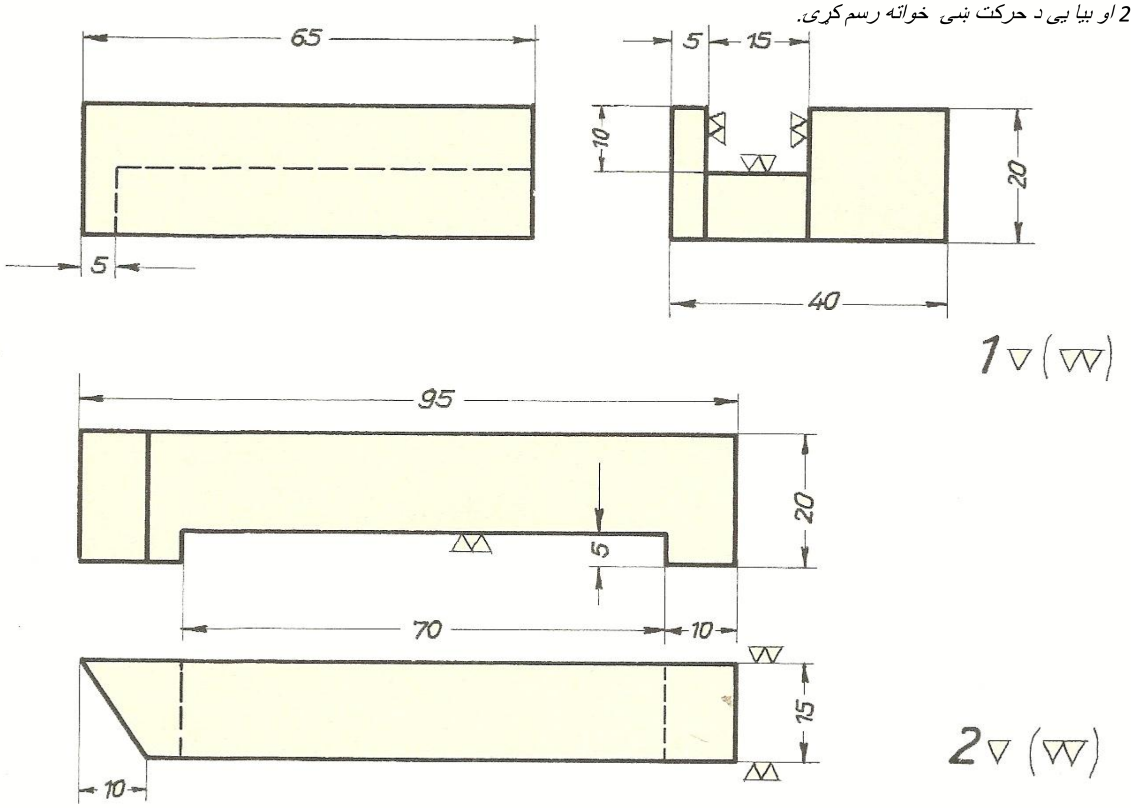


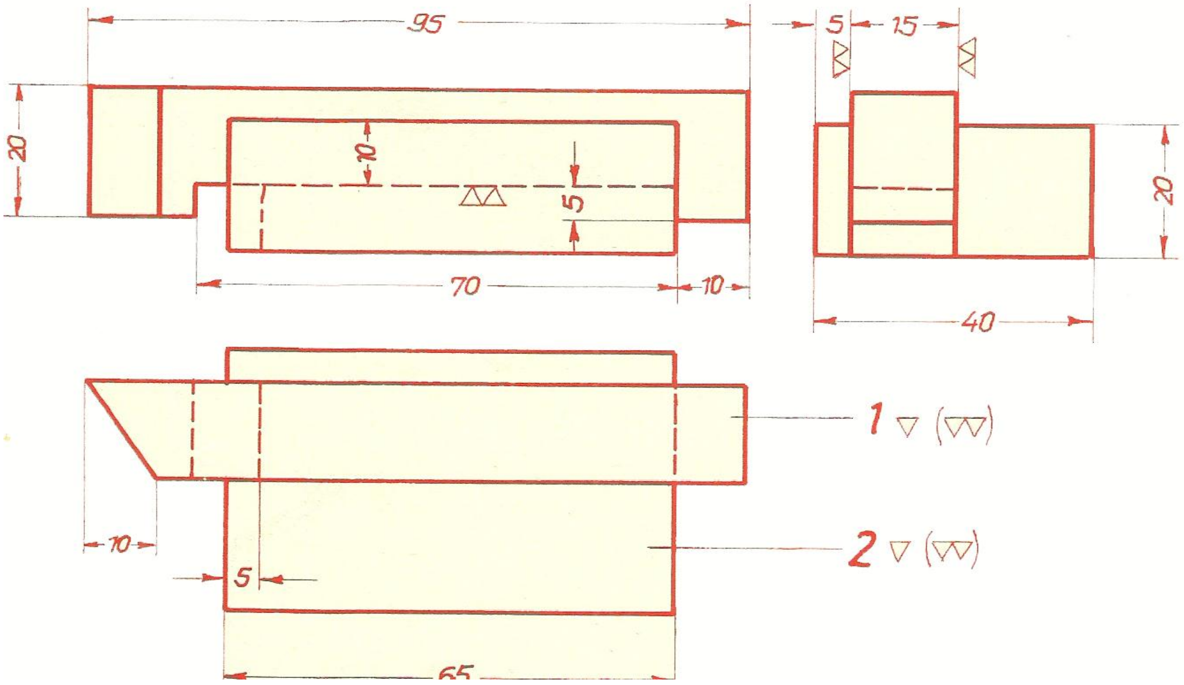
(c) ketabton.com: The Digital Library

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 واړو تیکو یو ځایی رسم د حرکت کینی خواته

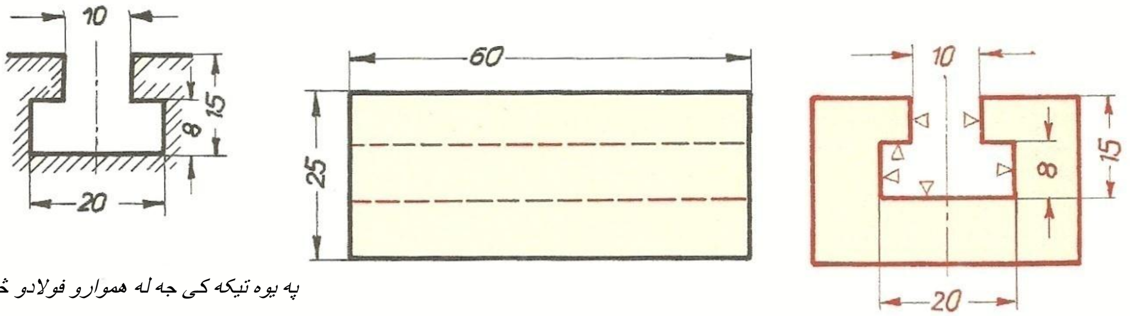
2 او بیا یی د حرکت ښی خواته رسم کړی.





(c) ketabton.com: The Digital Library

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

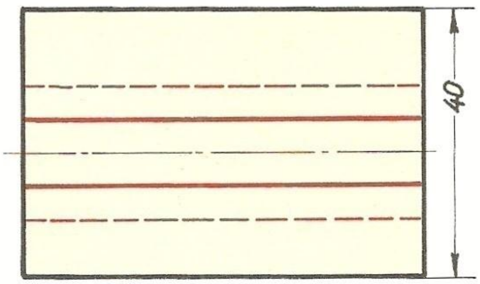


په یوه تیکه کی جه له هموارو فولادو څخه په اندازه

د 25.40.60 یو T ډوله جر د رسم د اندازو سره
برابر جوړ شوی دی دڅنګ رسم یی په ګډون د دوو

نورو اړخونو بشپړ کړئ او هم د سطحی د ښه والی

درجه ورکړئ.



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

په ً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

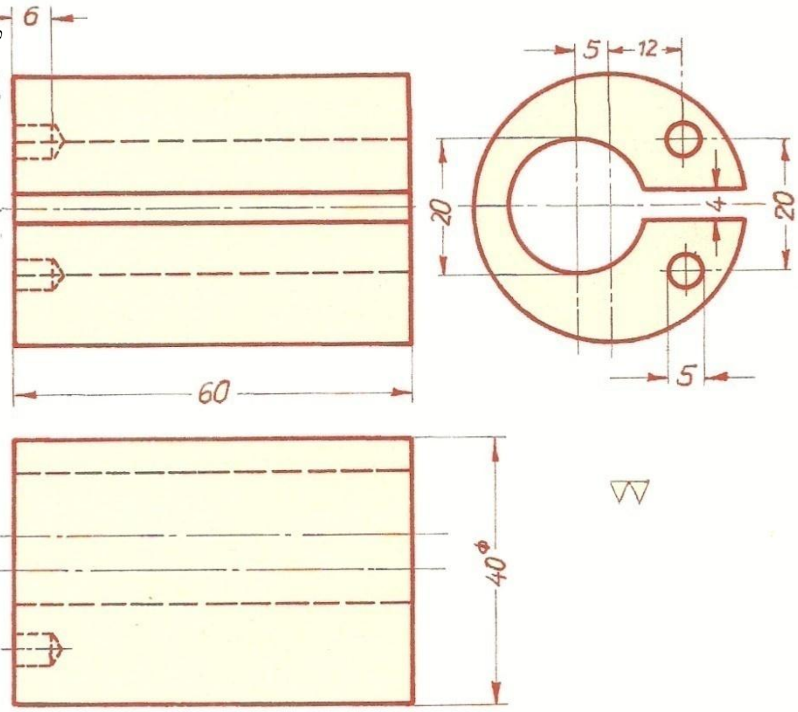
یو جر چه 4 mm سور لری جو ړیږی . بل آخره په پوښ

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 موړی د ټولو پوښ په دریو اړخونوکی په

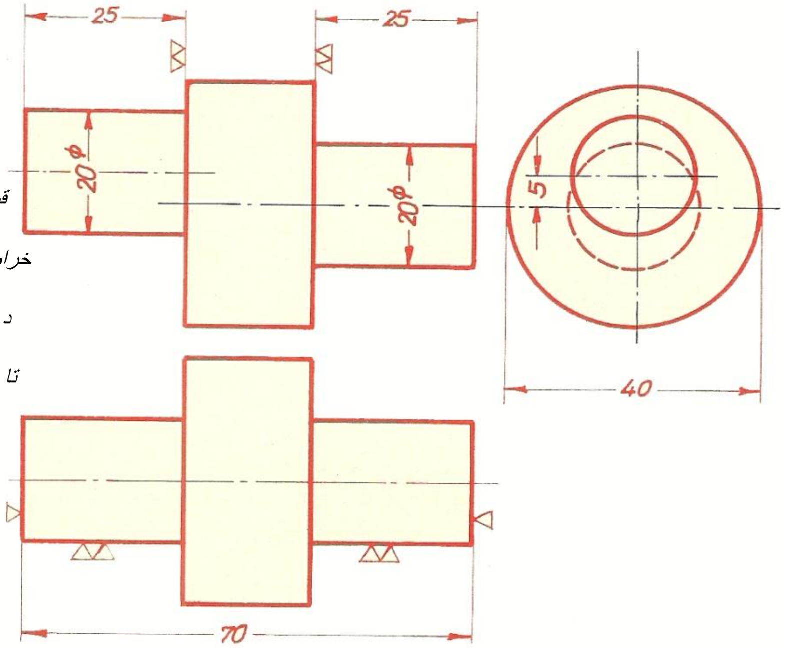
اندازه د1:1 رسم کړئ .



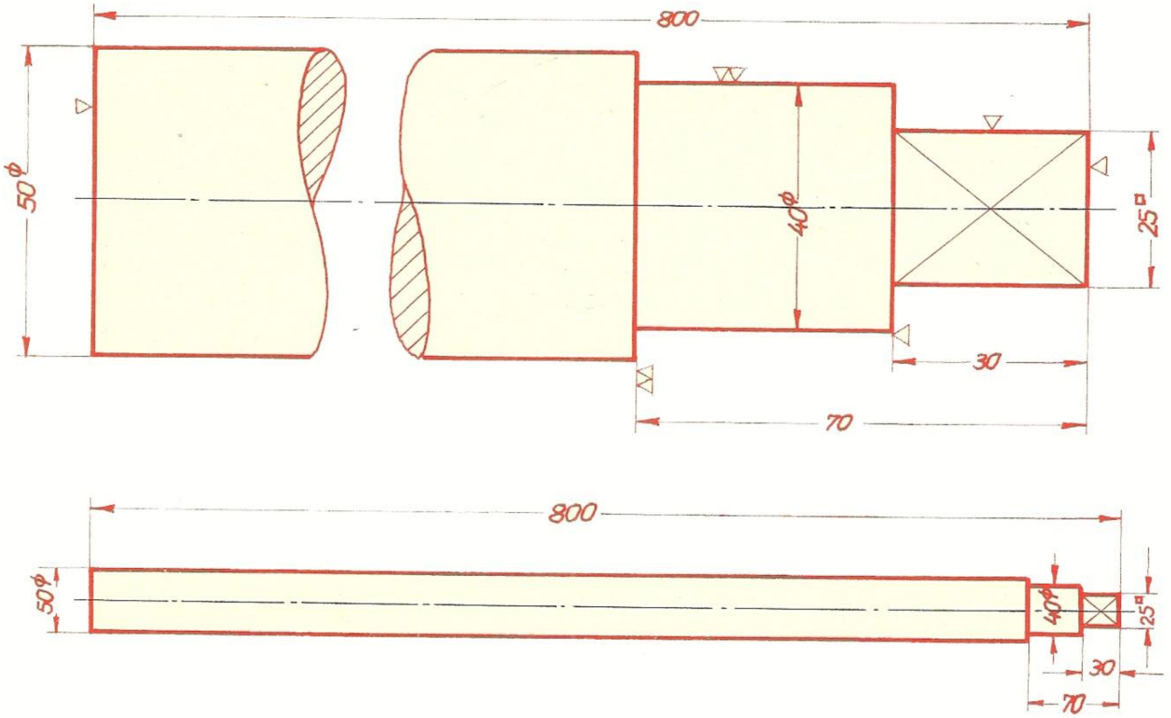
(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او دګردو تیکو کار رسمونه .

دفو لادو 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 موړی تیکی ټو لی سطحی باید صفا جوړی شی . تا سو نو موړی بولت په دریو اړخو نو کی په اندازه د 1:1 رسم کړئ .



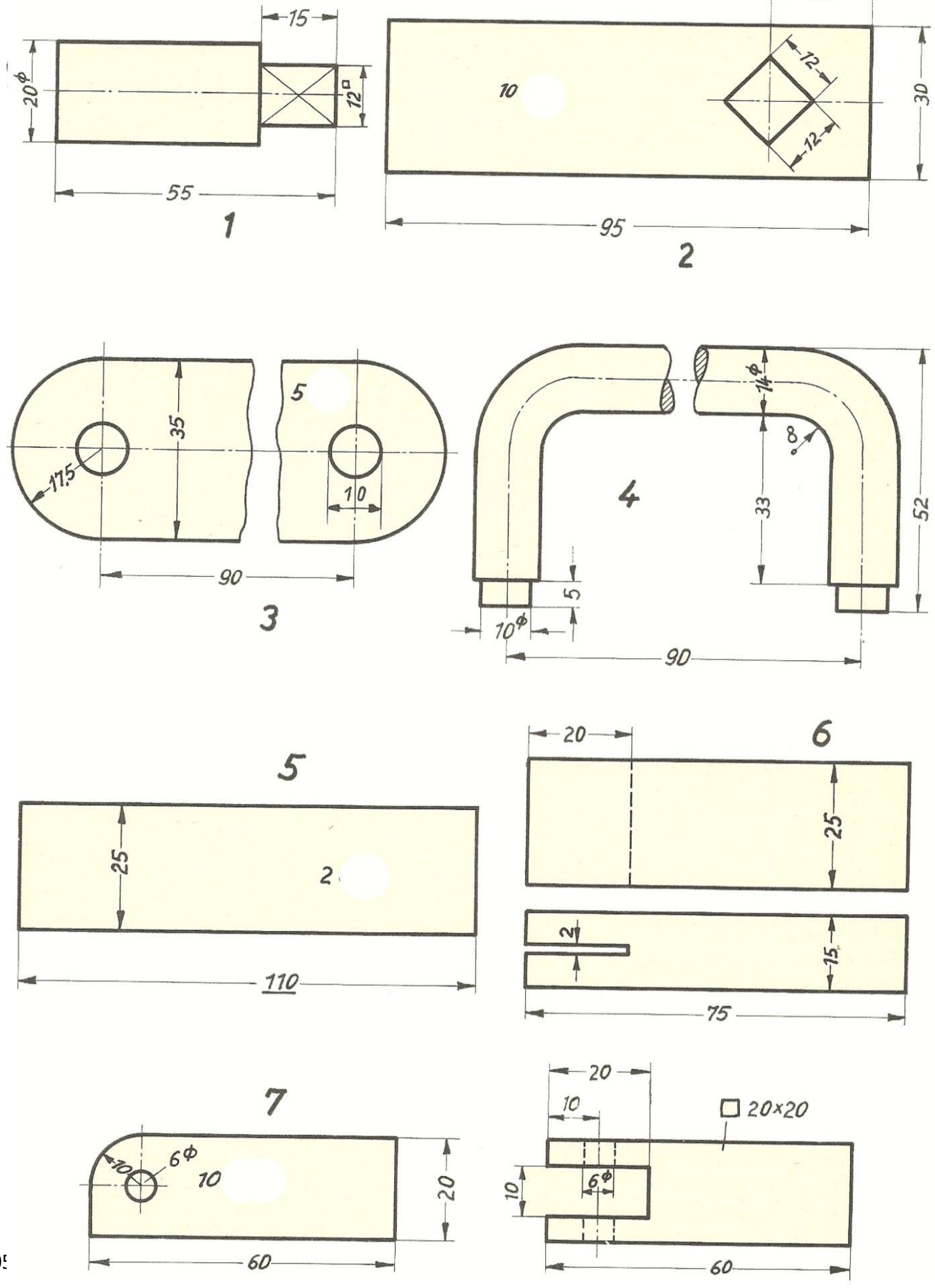
یوه ګرده فو لادی میله چه قطر یی 50mm او اوږد والی یی 800mm وی . د میل یوه خوا باید په قطر د 40mm او اوږد والی د 70mm خرا طی شی. او همدا خوا دمیلی باید په اوږد والی د 30mm او څلور کونجي په اندازه د 25mm فریز کاری شی . نو موړی میله په یوه اړخ کی په اندازه د 1:1 رسم او دوهم ځل یی په اندازه د 1:5 کی رسم کړئ .



(c) ketabton.com: The Digital Library

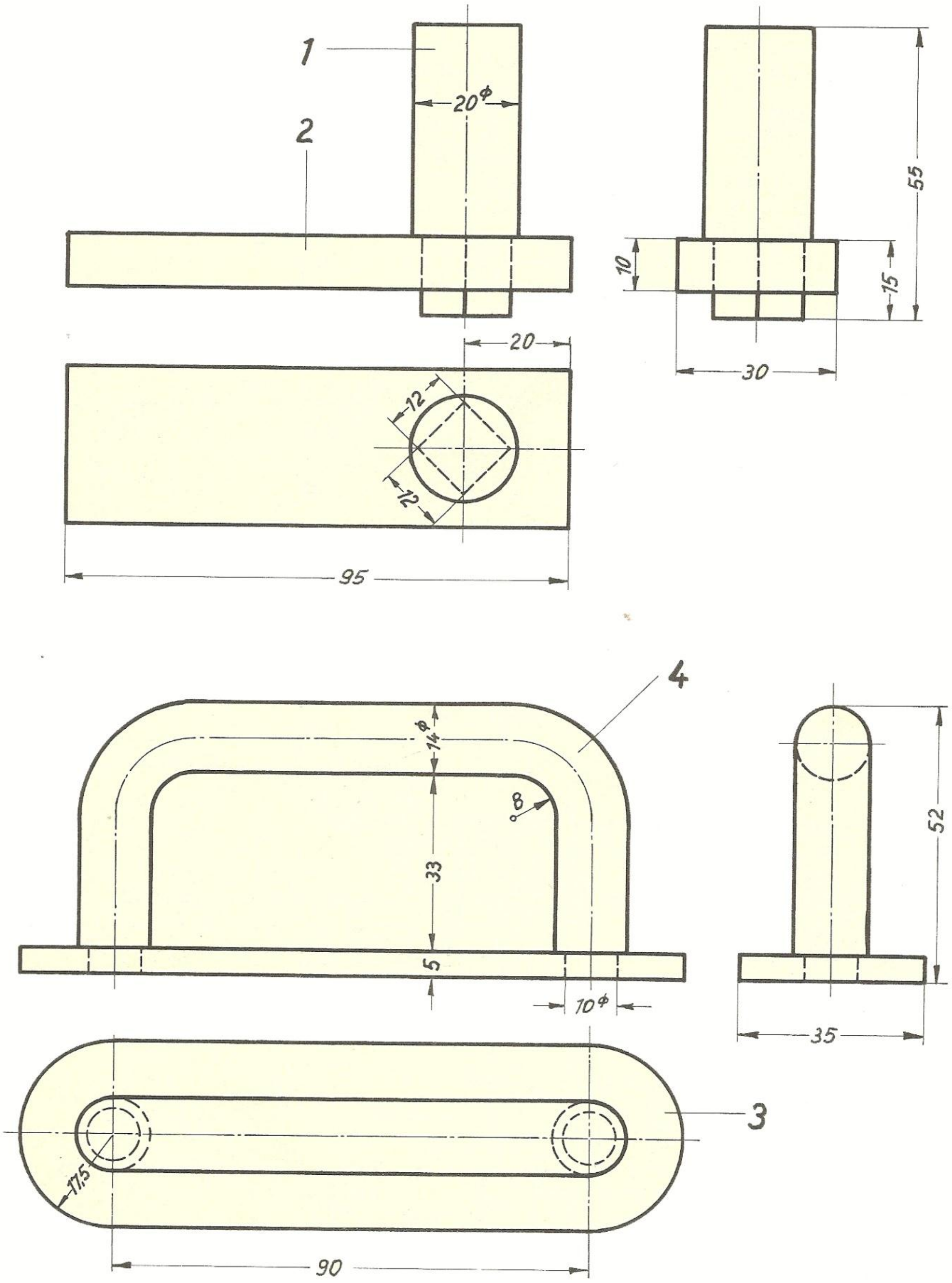
پریسمه یی ډوله اود ګردو تیکو کار رسمونه .

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



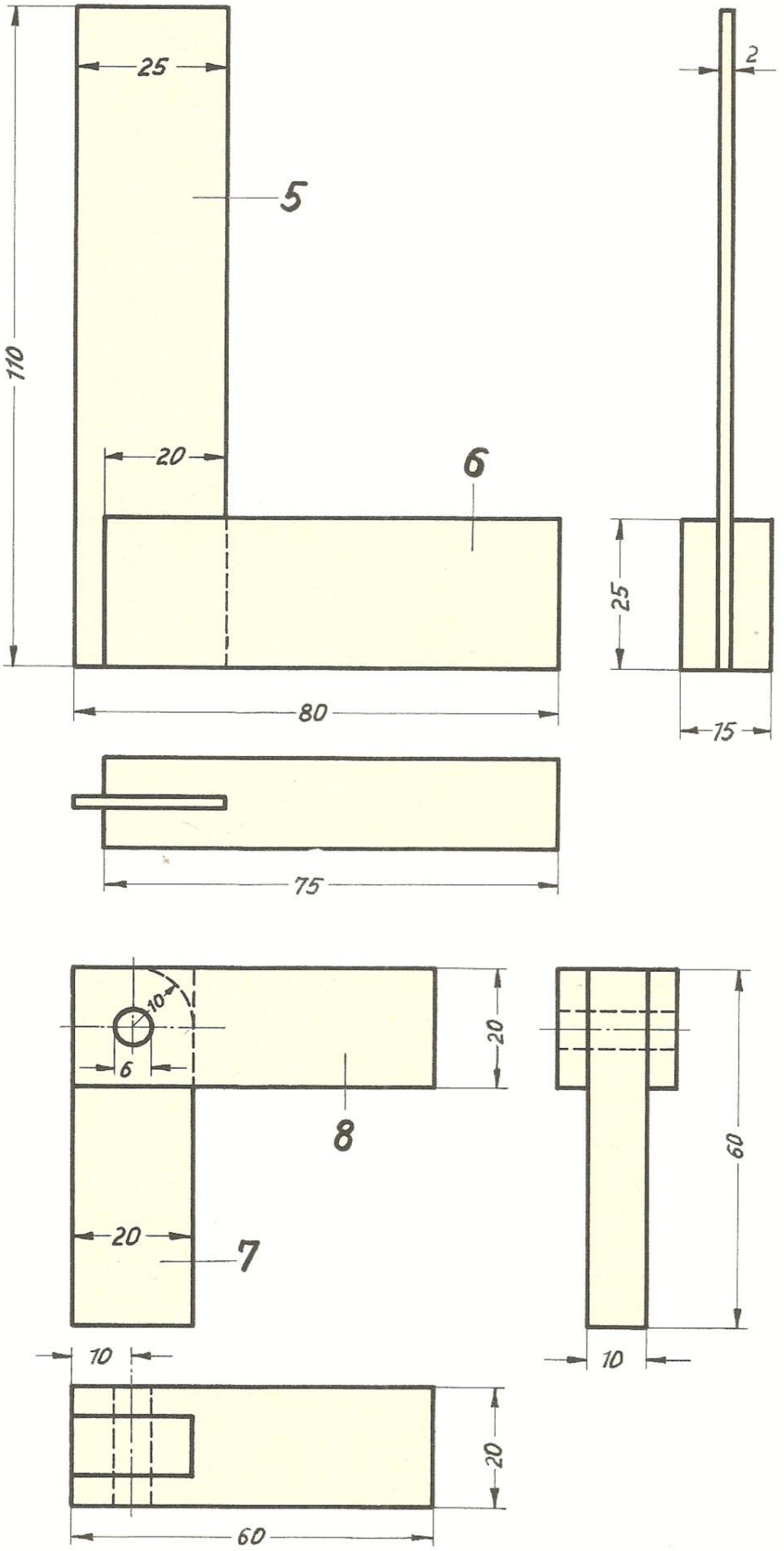
(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی دوله اود گردو تیکو کار رسمونه .



(c) ketabton.com: The Digital Library

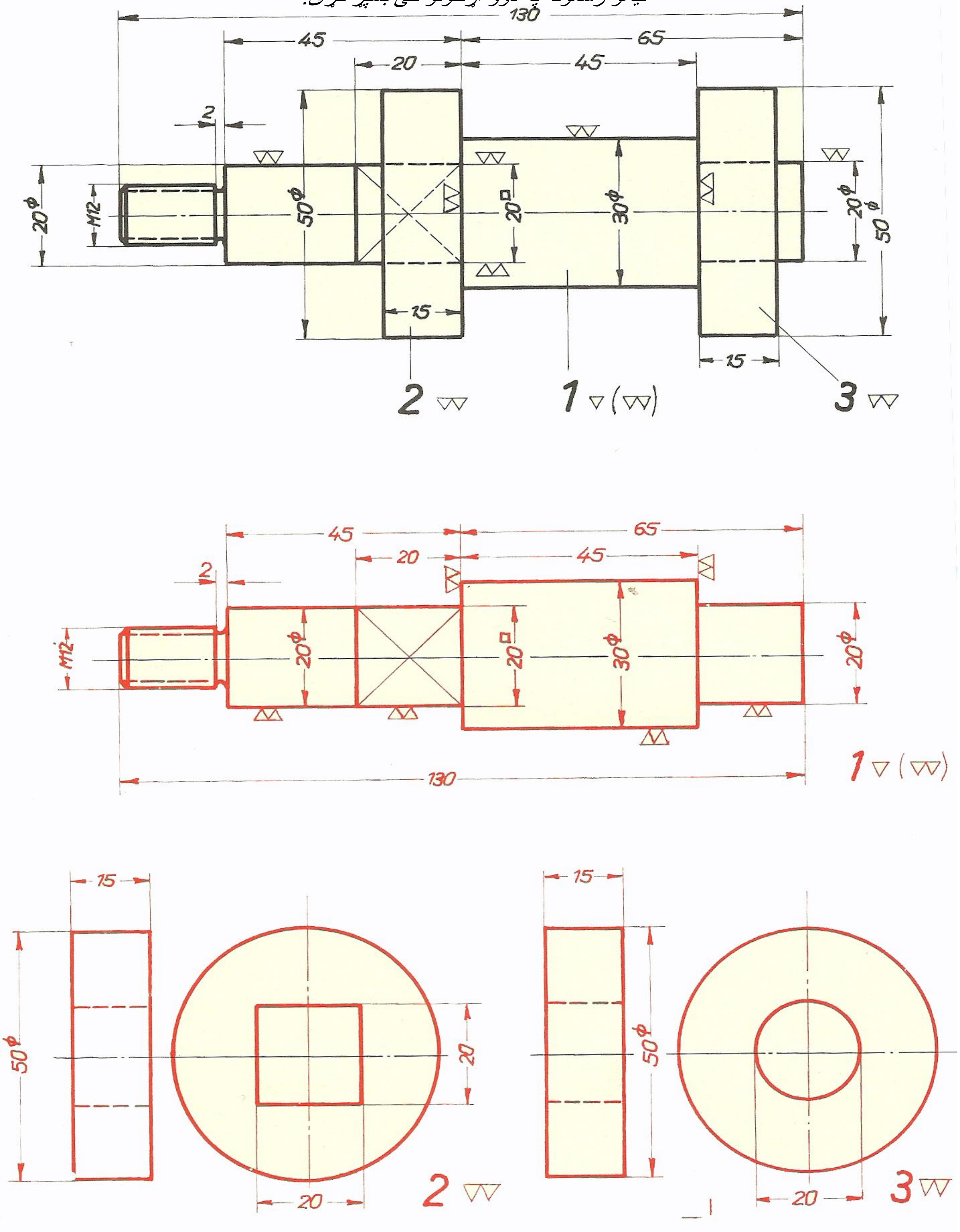
پریسمه یی ډوله اود گردو تیکو کار رسمونه .



(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمونه.

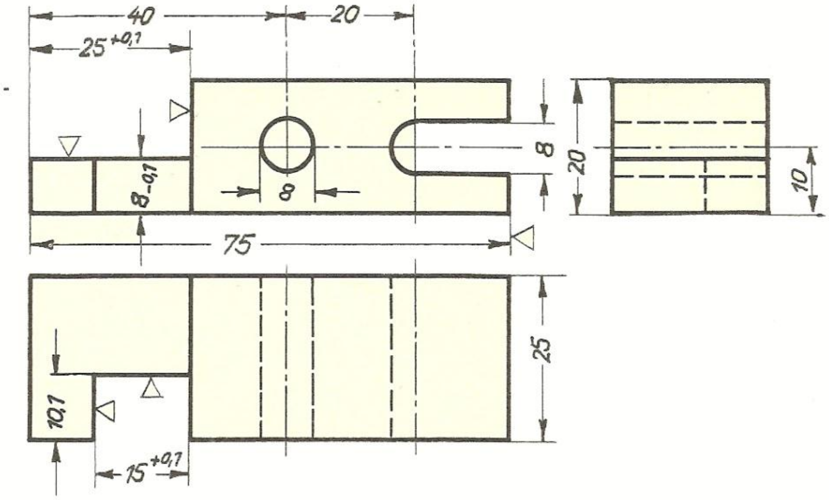
دلاندې بولت د رسم څخه په بیل بیل ډول د هرې تیکې رسم پدې ډول چه د اولی تیکې صرف مخامخ اړخ او د 2 او 3 تیکو رسمونه په دوو اړخونو کې بشپړ کړي.

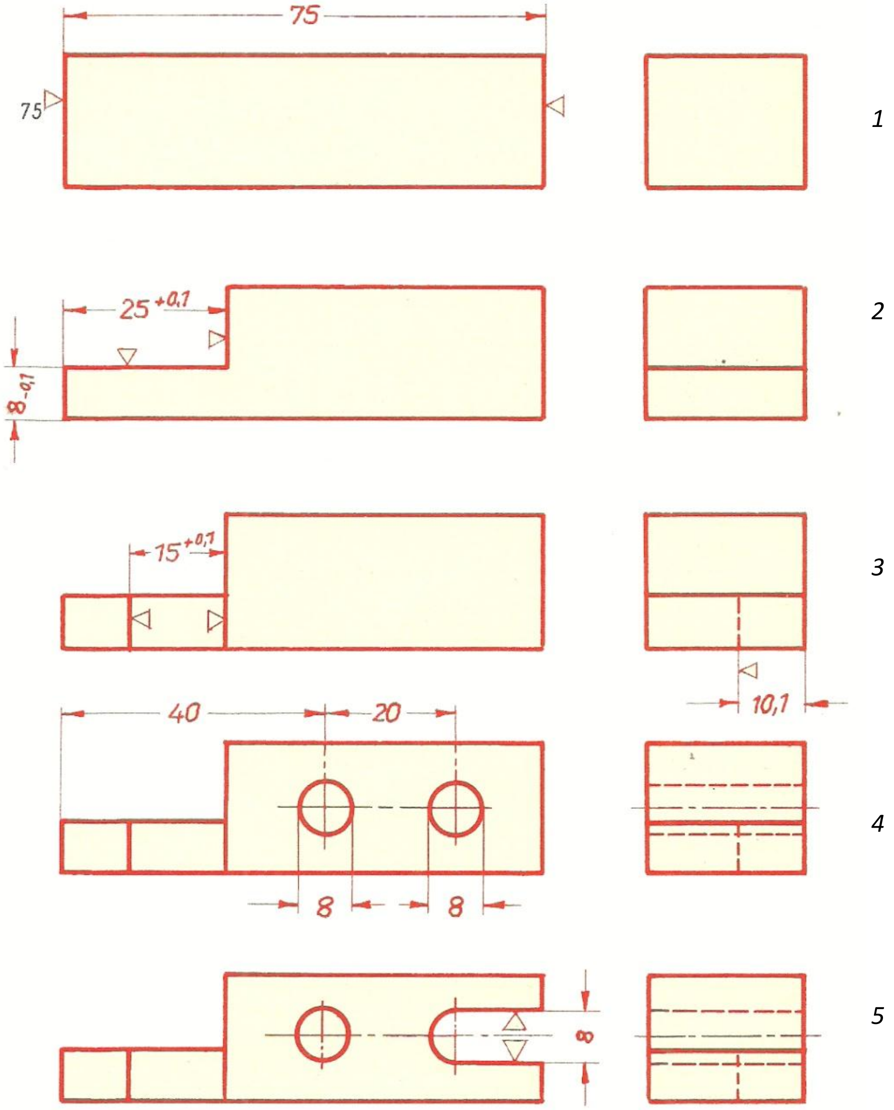


(c) ketabton.com: The Digital Library

پریسمه یی ډوله او د ګردو تیکو کار رسمونه.

ځنګ 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 پړاوو نه د رسم په واسطه سره رو ښانه کړی.

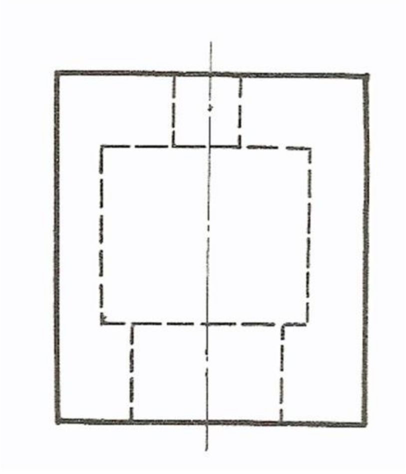


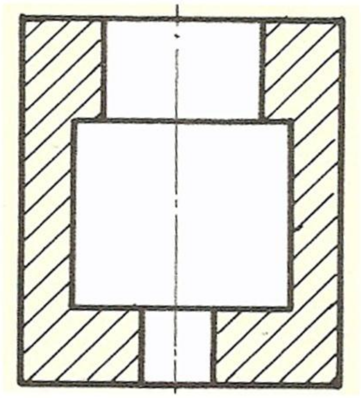


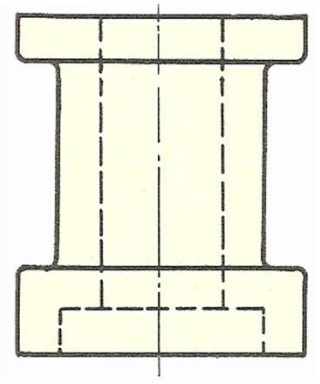
(c) ketabton.com: The Digital Library

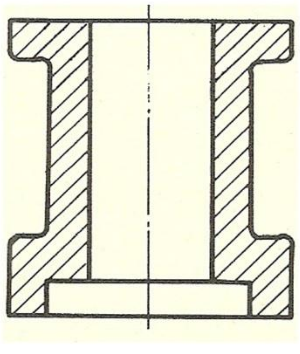
ځلورم فصل په خیال کی د کار پری شوی تیکی :

هغه تیکی دی چه په منځ نیمی شوی او یا ځلورمه 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 .



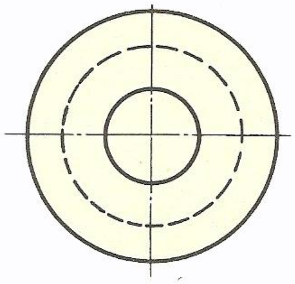


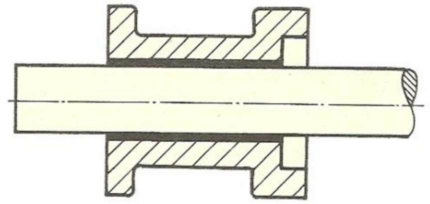


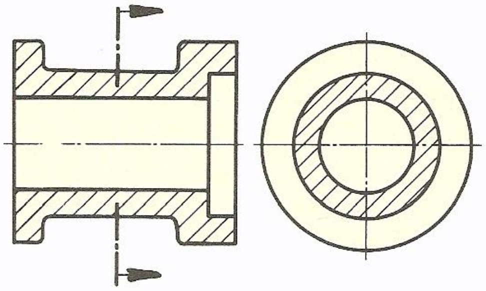


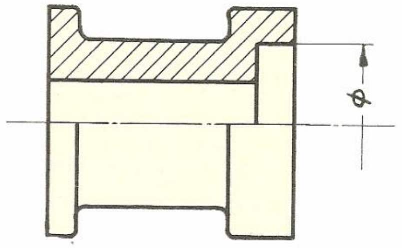
(c) ketabton.com: The Digital Library

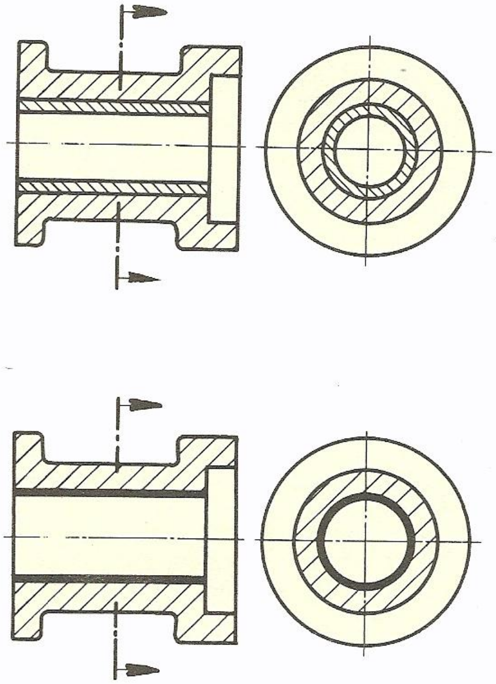
څلورم فصل په خیال کې دکار پرې شوی تیکې.

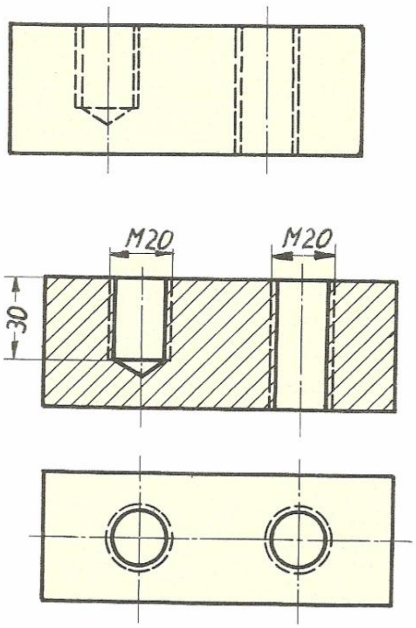






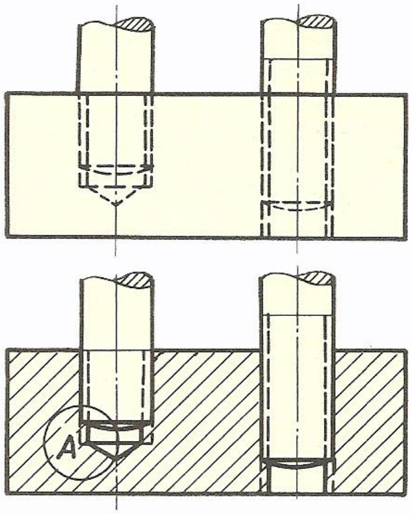


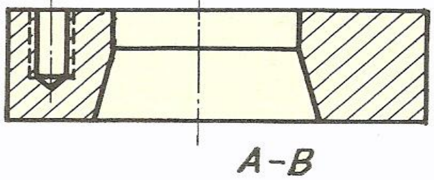


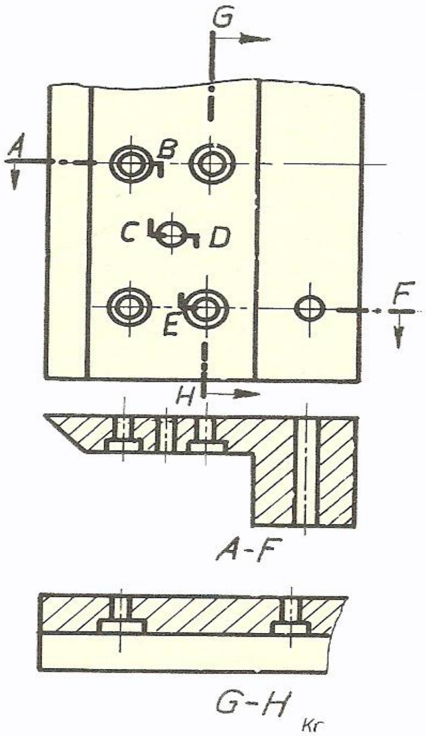


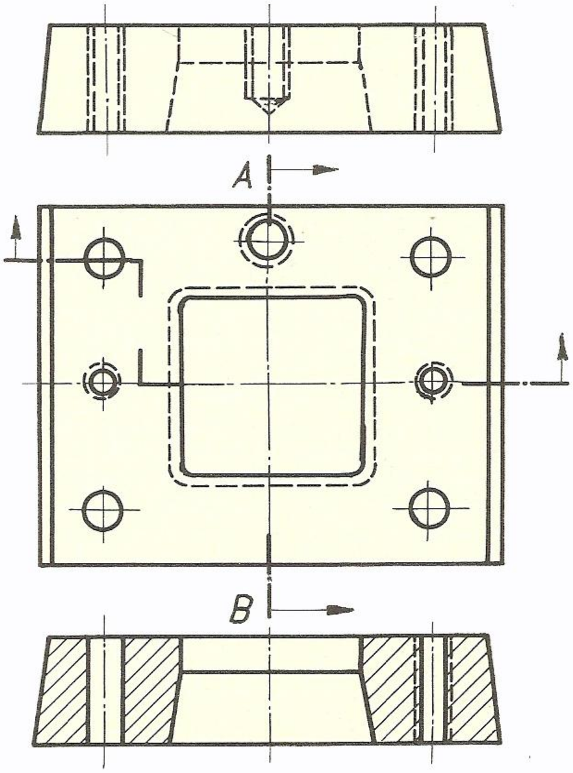
(c) ketabton.com: The Digital Library

ځلورم فصل په خیال کی دکار پری شوی تیکی.

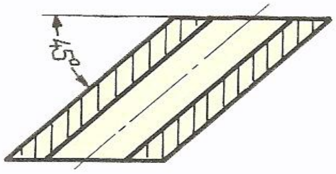






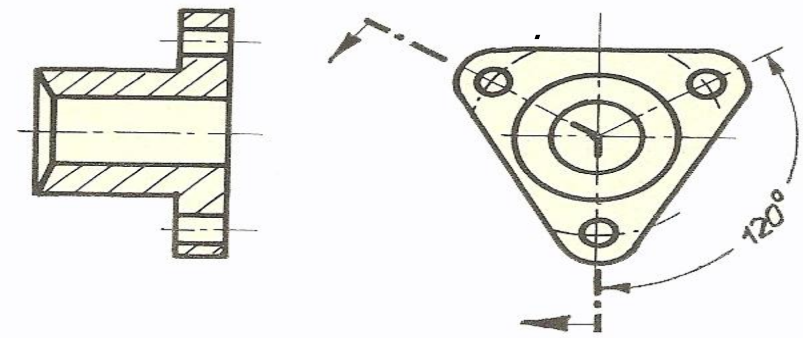


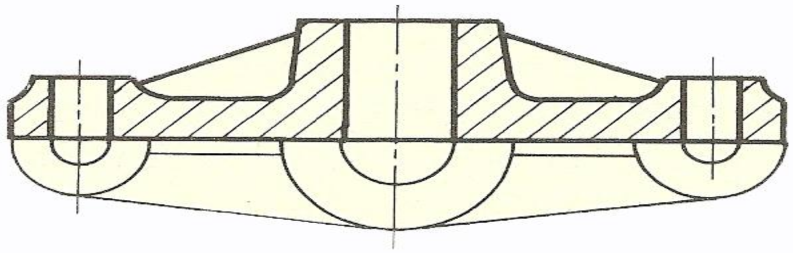
که چیری یوه د کار تیکه کوزه او پاس په 45 درجوکرښو رسم شوی وی نو پری شوی کرښی یی دکښته رسم په ډول رسمیږی .

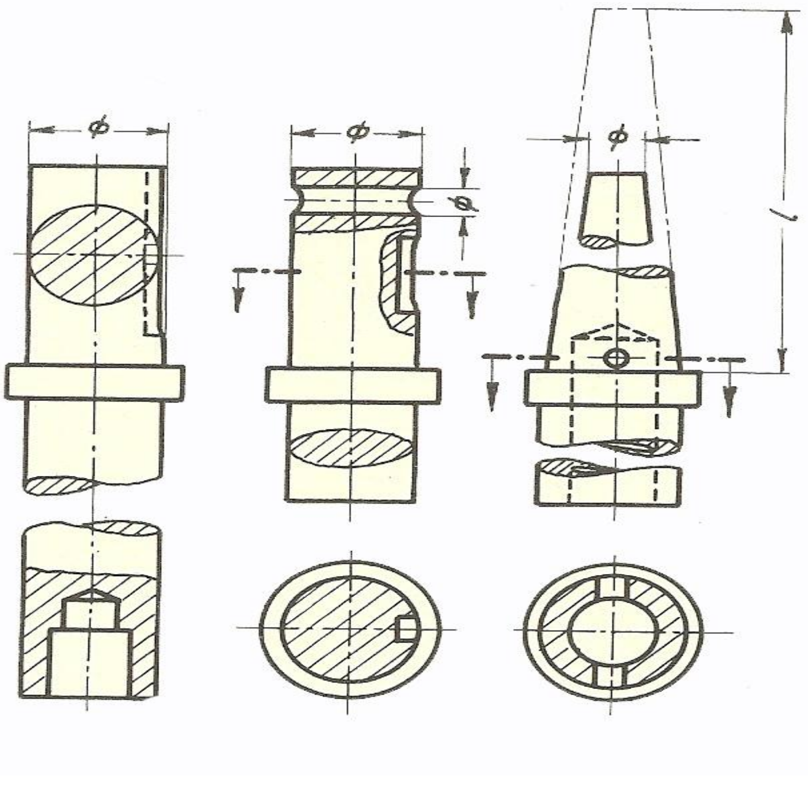


(c) ketabton.com: The Digital Library

ځلورم فصل په خیال کی دکار پری شوی تیکی

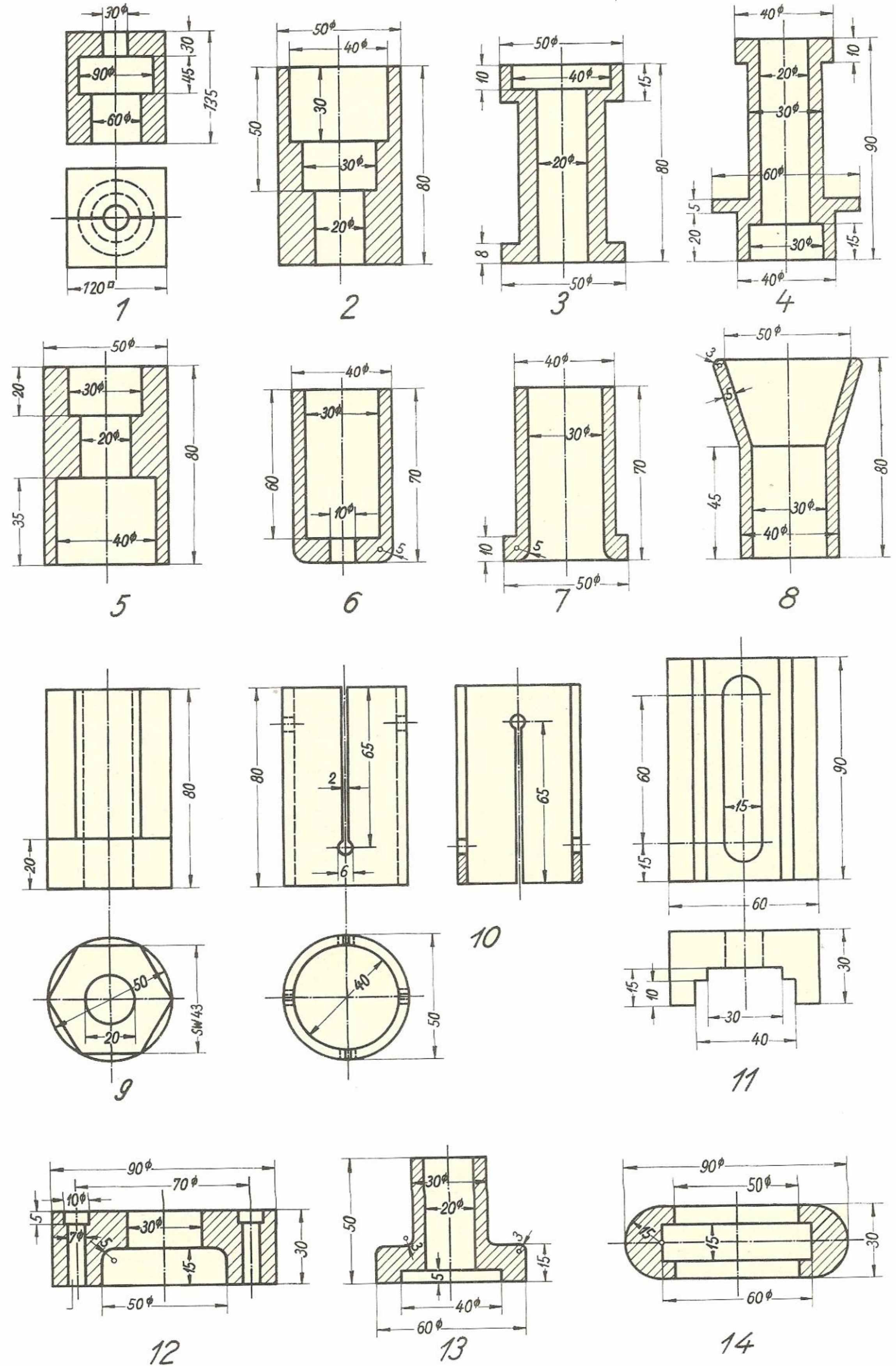






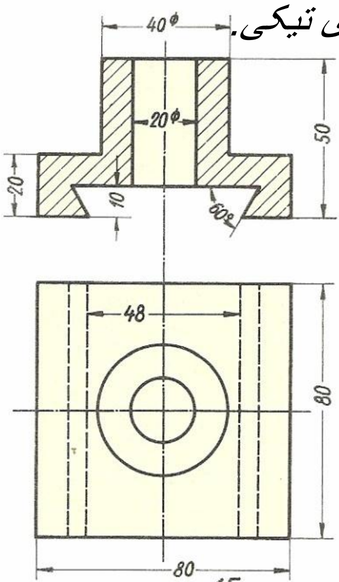
(c) ketabton.com: The Digital Library

څلورم فصل په خیال کی دکار پری شوی تیکی

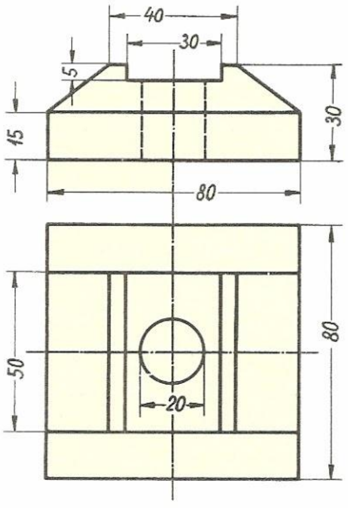


(c) ketabton.com: The Digital Library

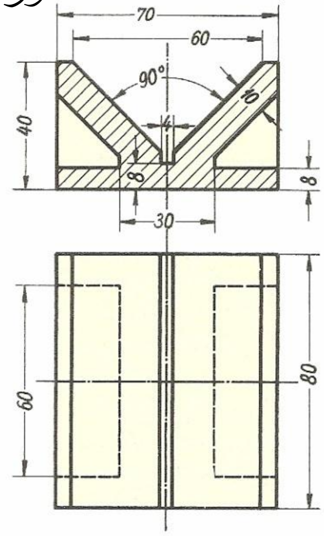
ځلورم فصل په خیال کی دکار پری شوی تیکی.



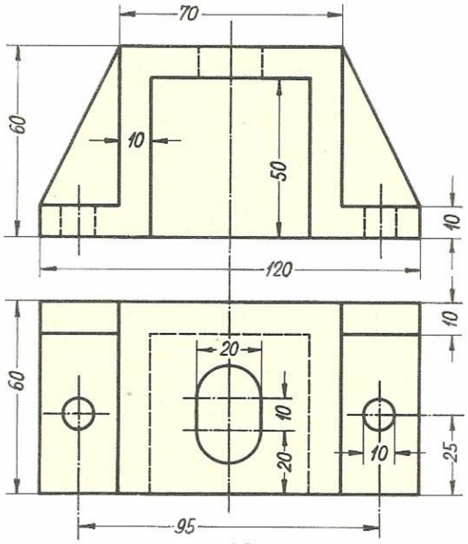
15



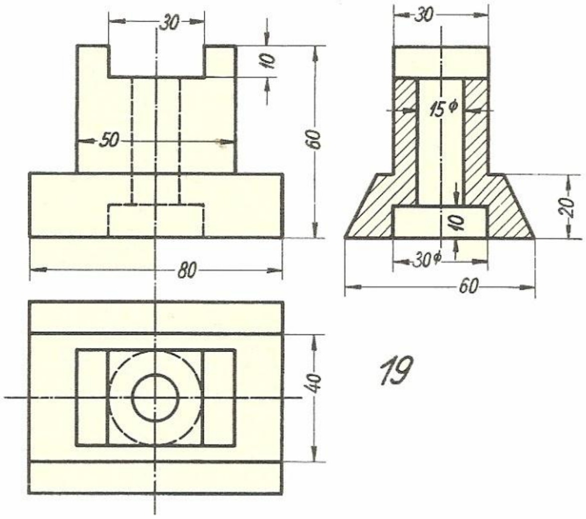
16



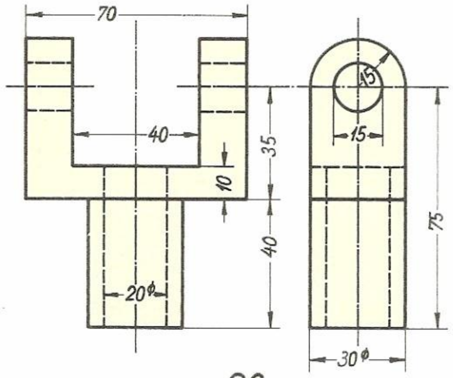
17



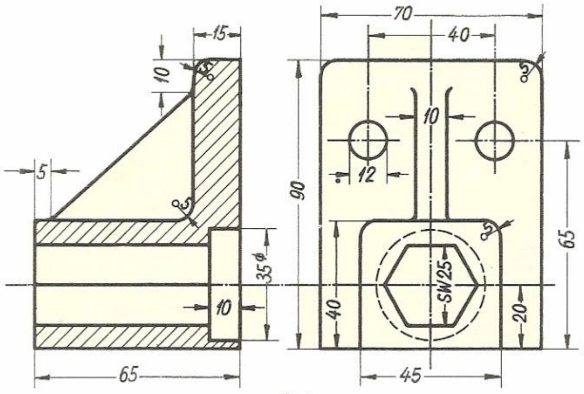
18



19



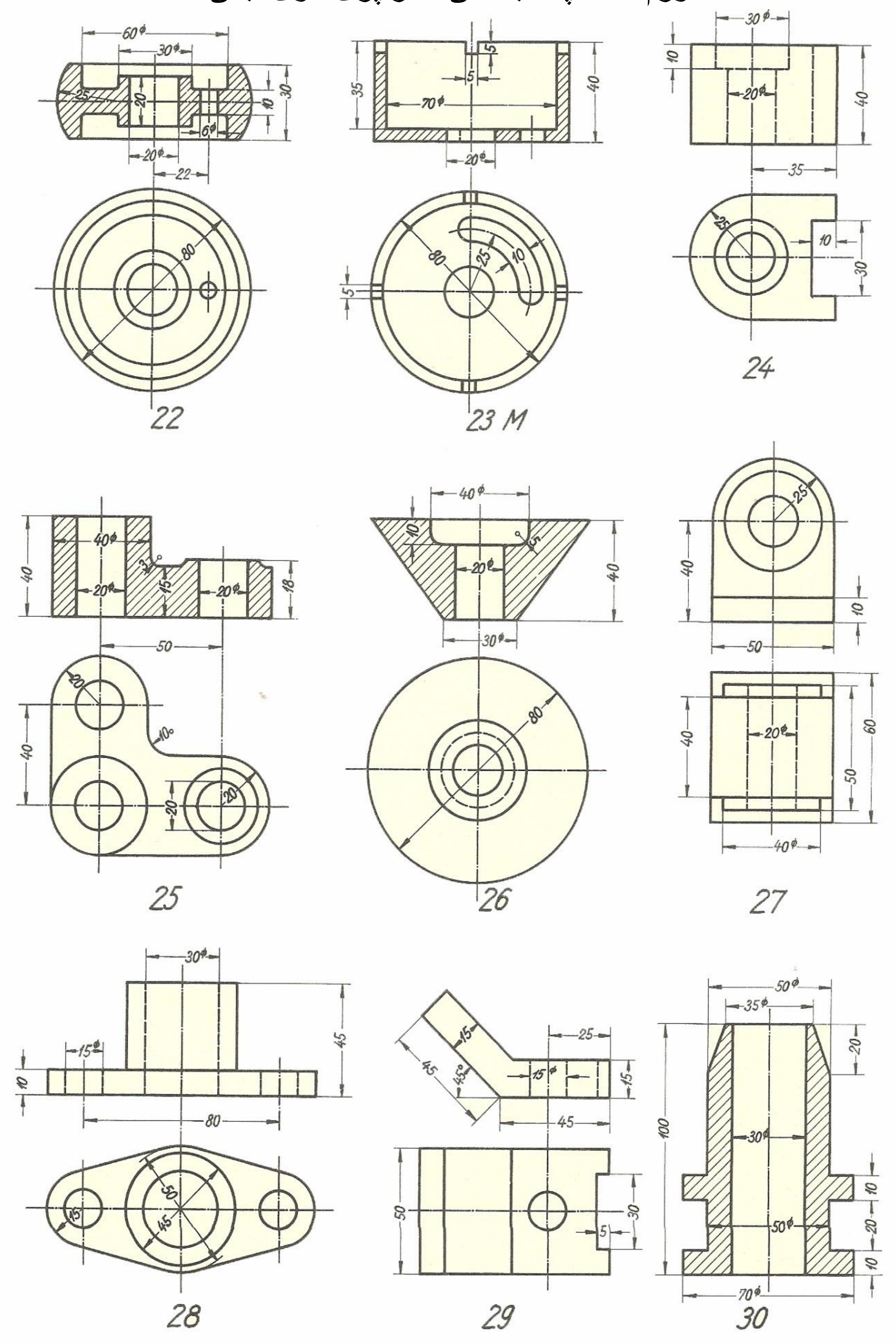
20



21

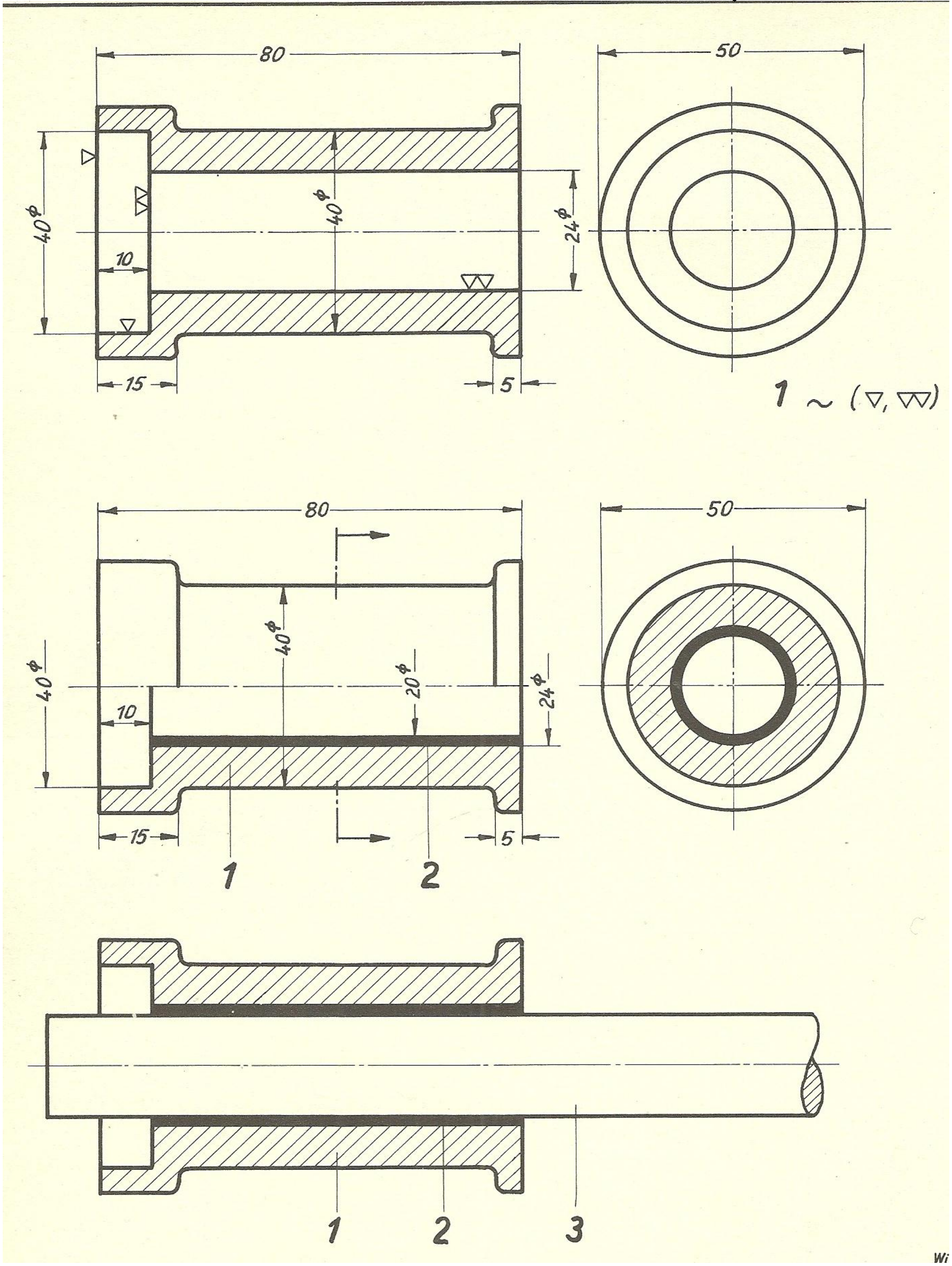
(c) ketabton.com: The Digital Library

ځلورم فصل په خیال کې دکار پرې شوې تیکې.



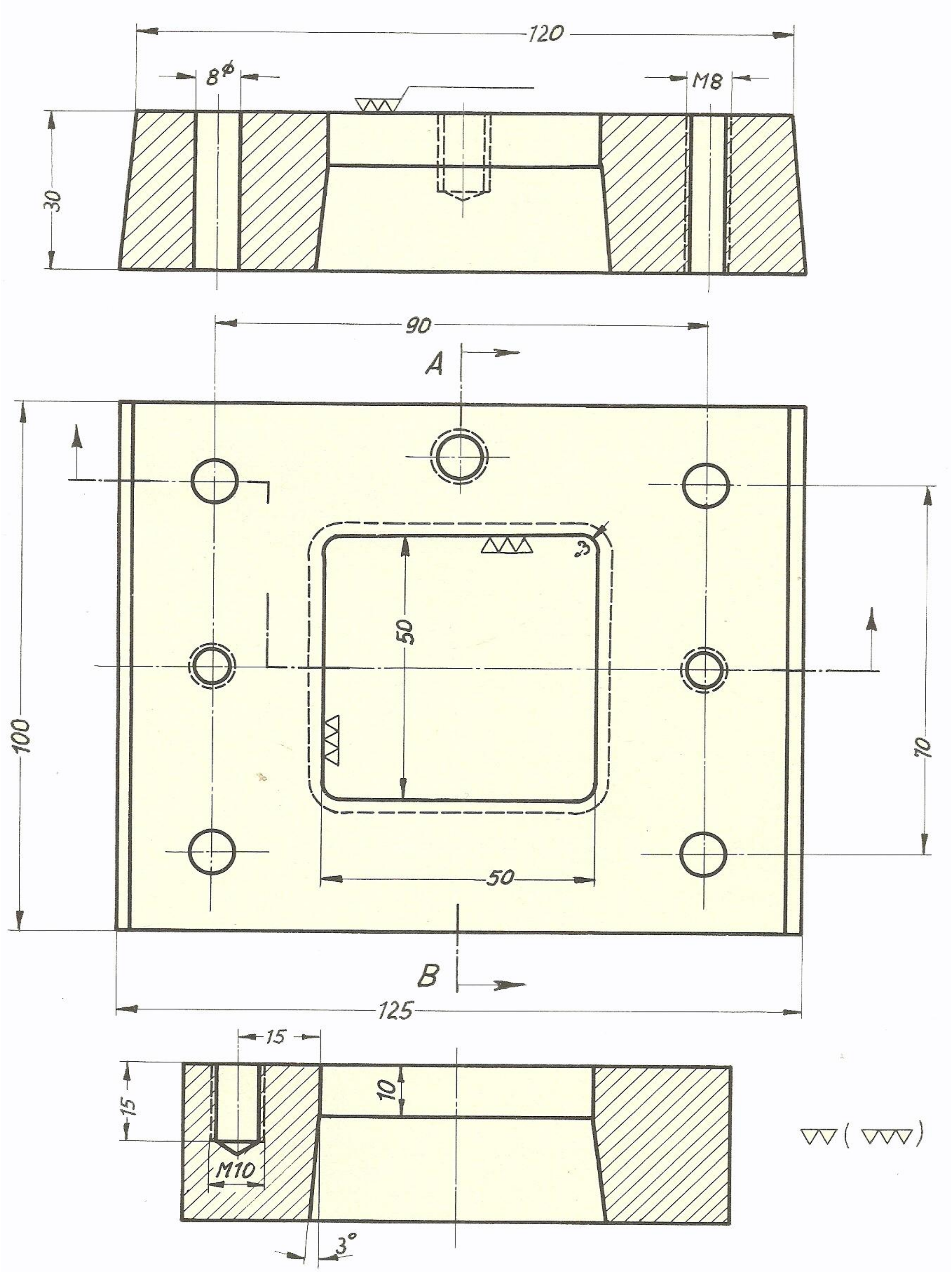
(c) ketabton.com: The Digital Library

پری شوی تیکی ـ میله د بوکس د برمی سره :



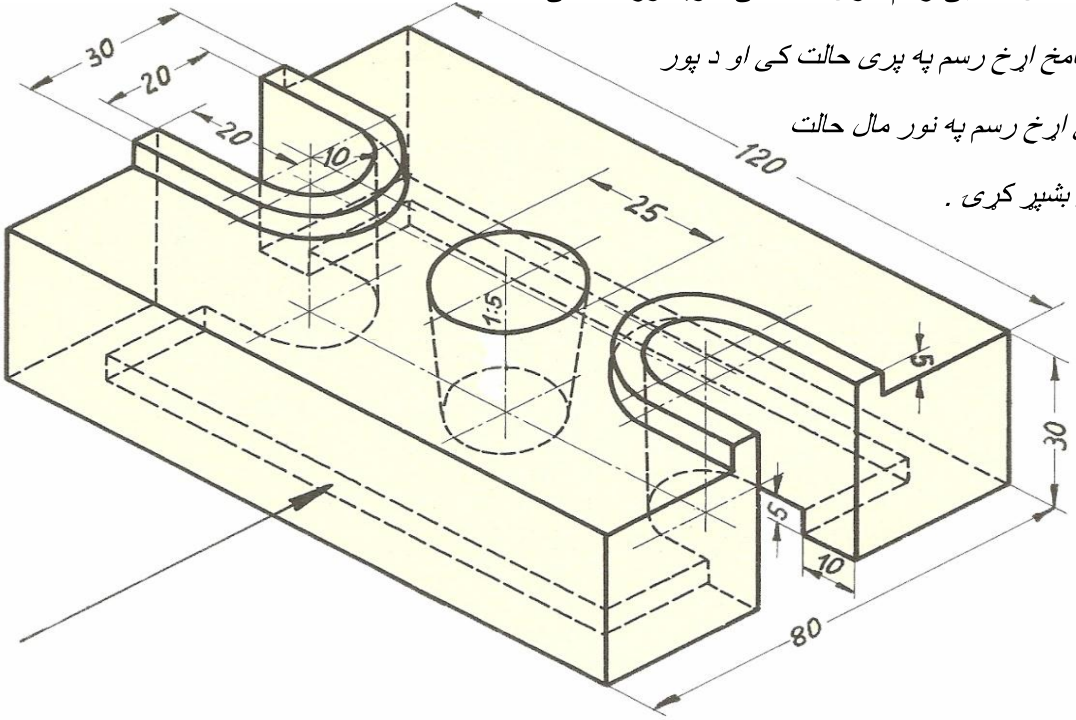
(c) ketabton.com: The Digital Library

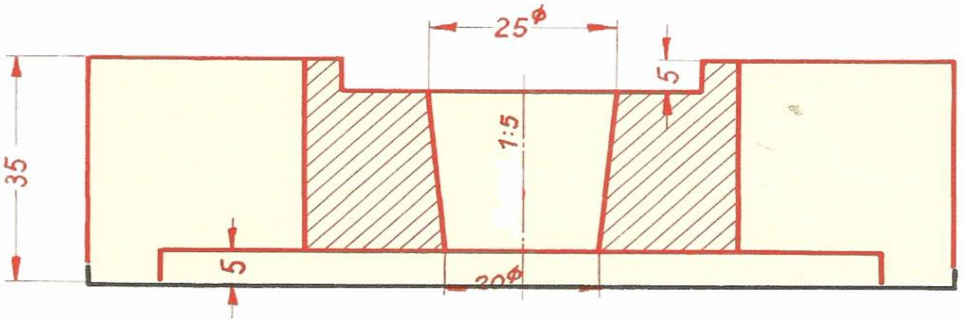
داړی له مخی لاندی رسم شوی تخت په دوو ځایو نو کی پری شوی دی .

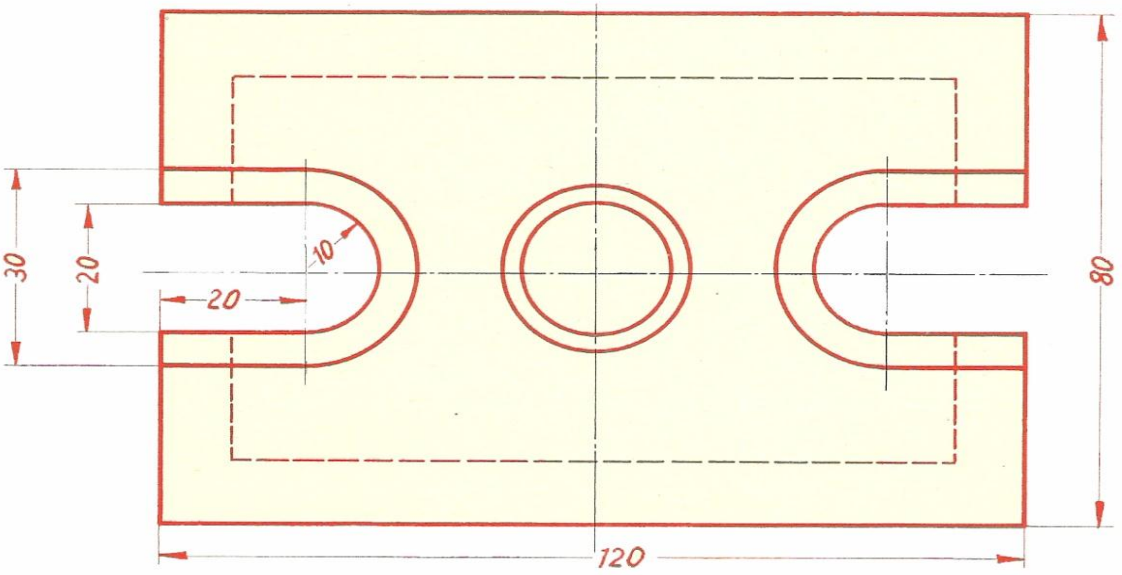


(c) ketabton.com: The Digital Library

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

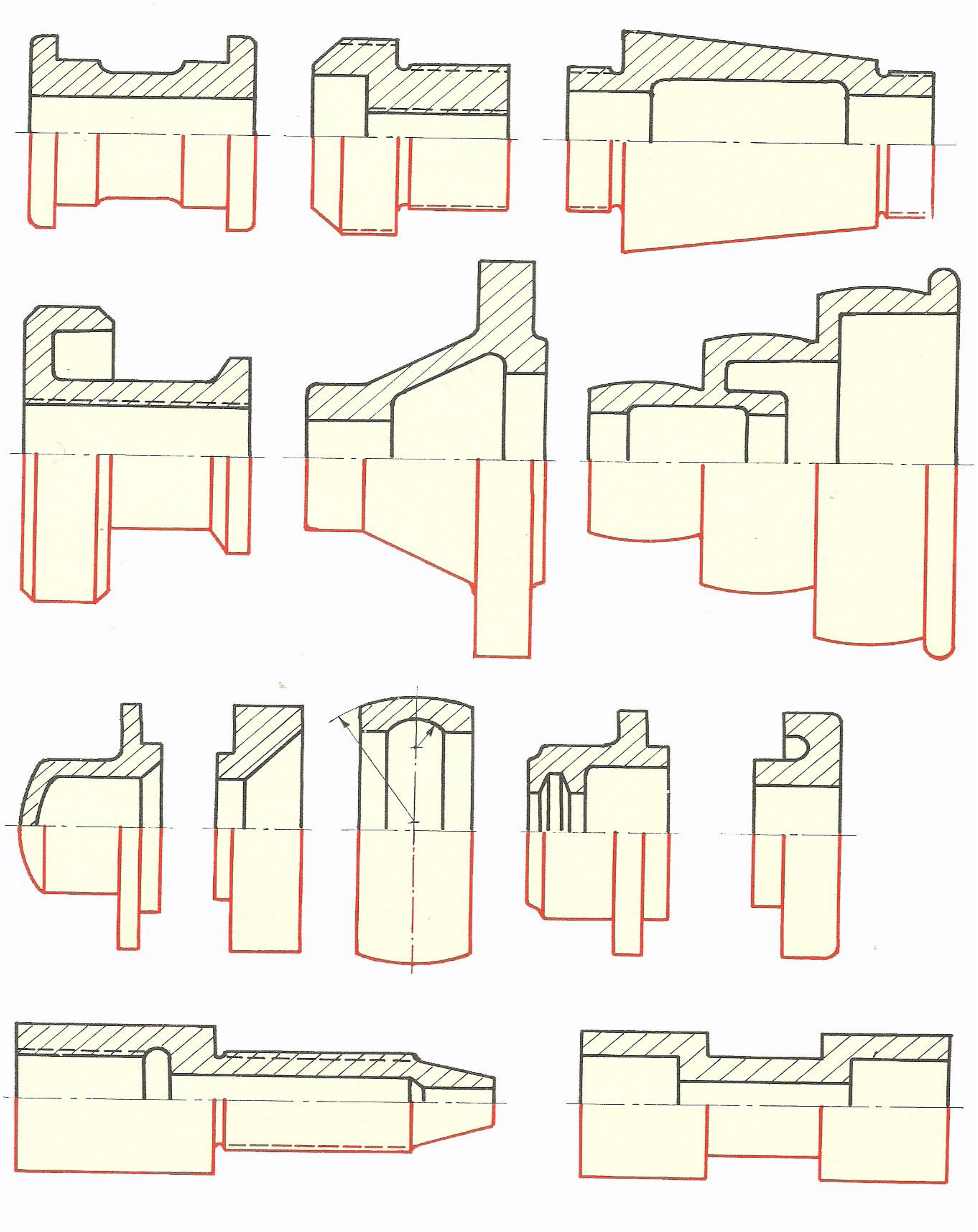






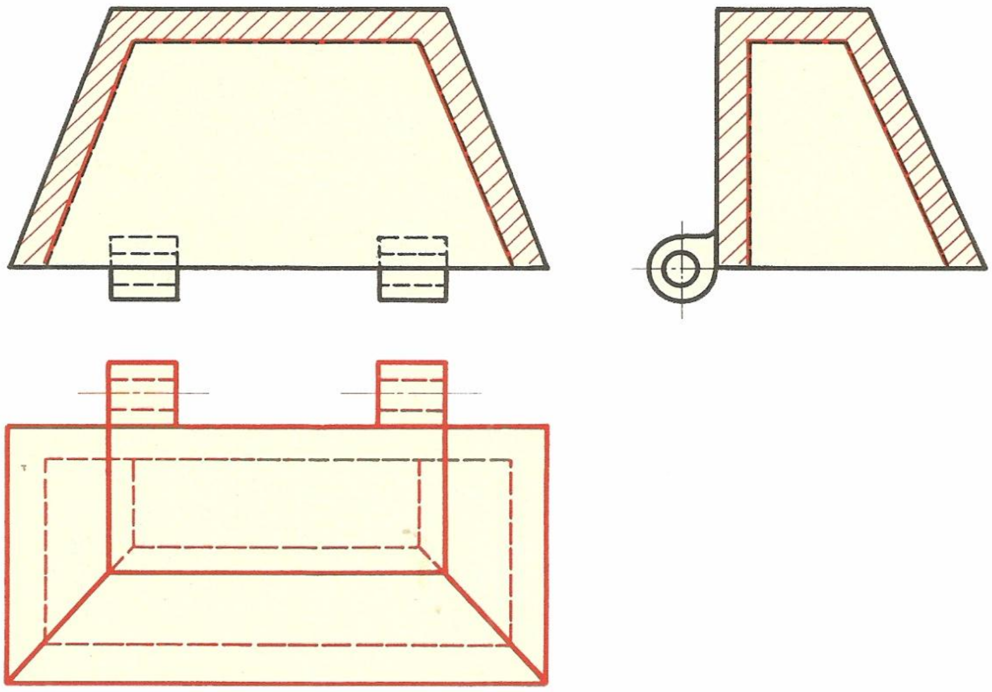
(c) ketabton.com: The Digital Library

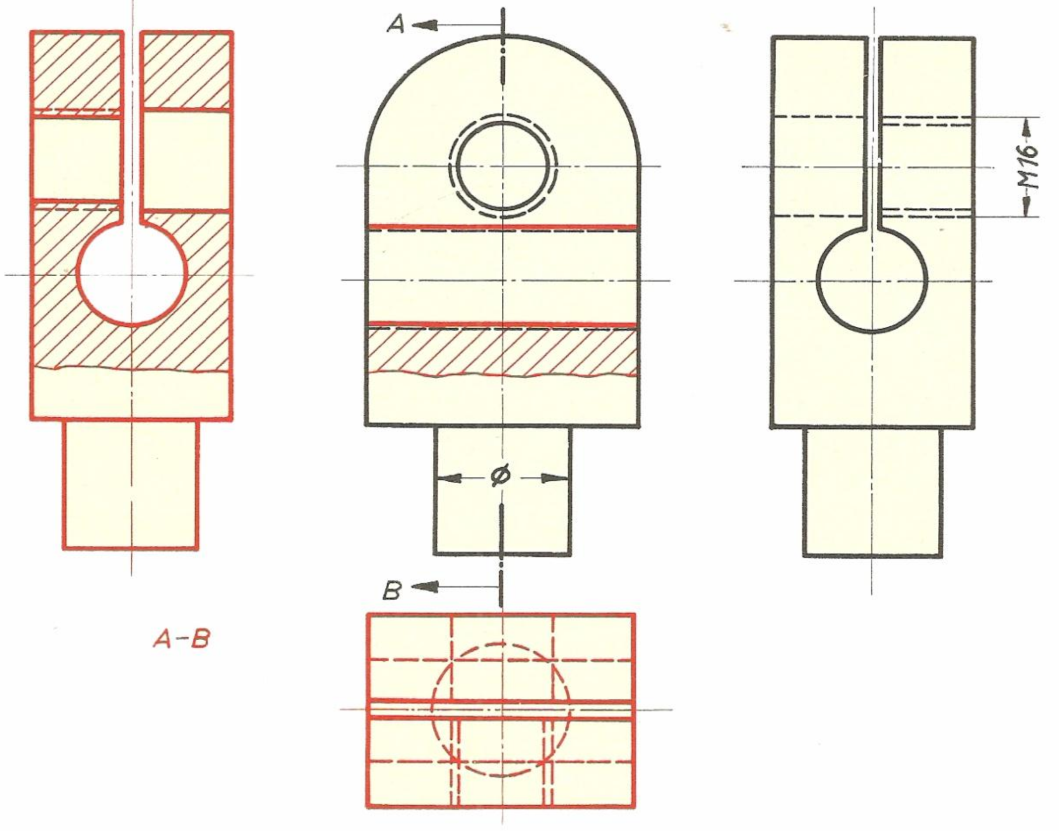
دلاندی رسم شویودورانی تیکو نیمایی برخه په پری حالت کی رسم کړئ.



(c) ketabton.com: The Digital Library

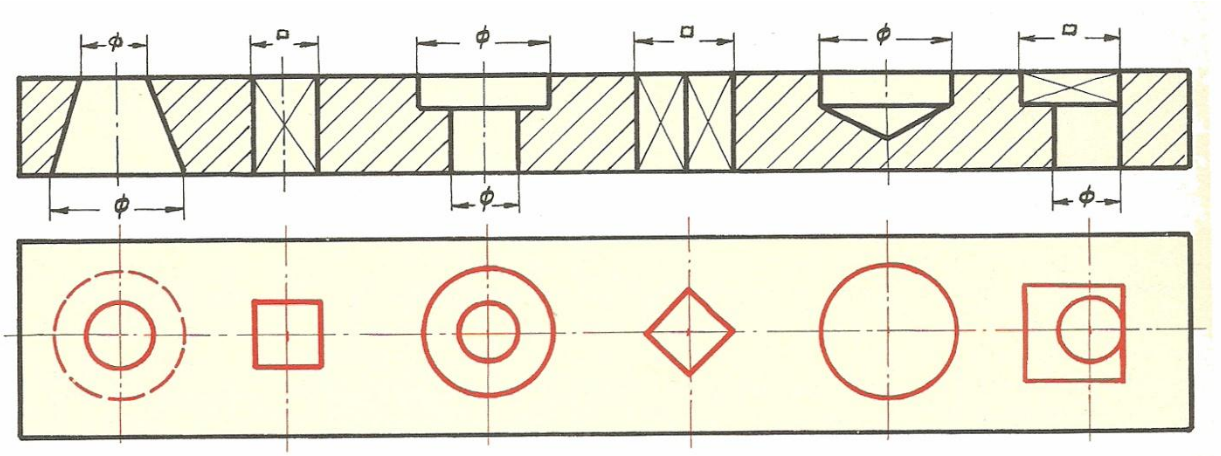
د لاندی رسم شوی گرزیدونکی او هدایتی تیکی د مخامخ اړخ رسم او د څنګ رسم په پری حالت کی او
د پور تنی اړخ رسم په نور مال حالت کی بشپړ کړی .



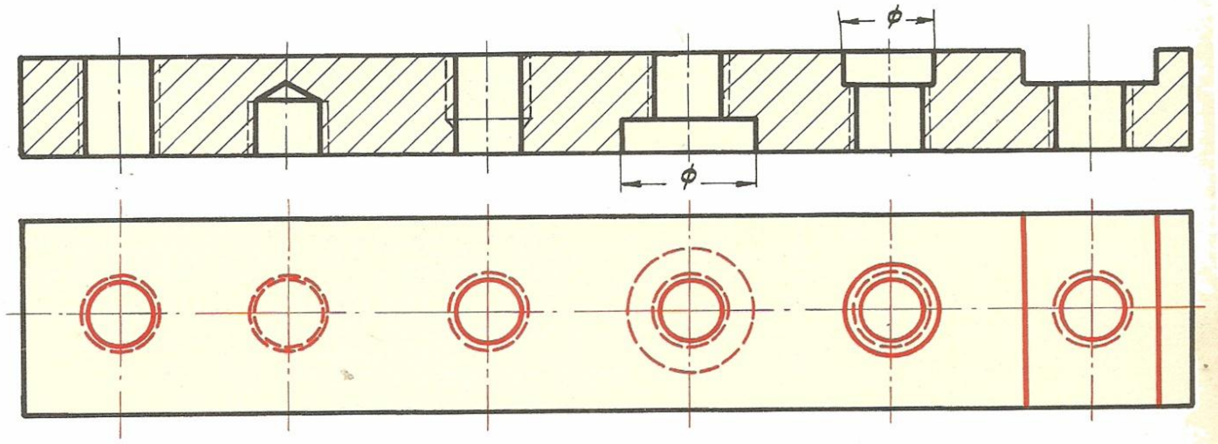


(c) ketabton.com: The Digital Library

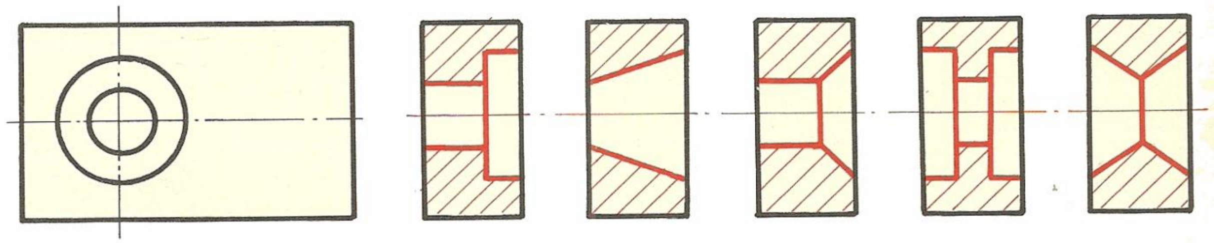
دلاندی رسم شوی تیکی له مخی چه په پری حالت کی ده تاسو یی د پور تنی اړخ رسم بشپړ کړی .



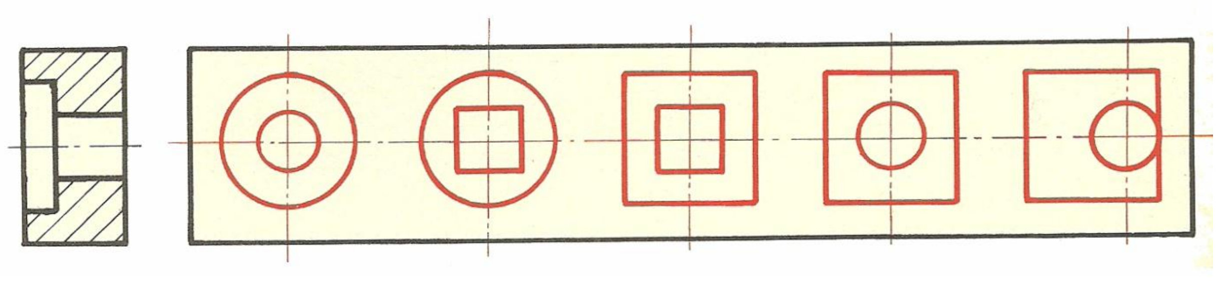
د لاندی رسم شوی تیکی له مخی چه په پری حالت کی ده تاسو یی د پور تننی اړخ رسم بشپړ کړی .



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

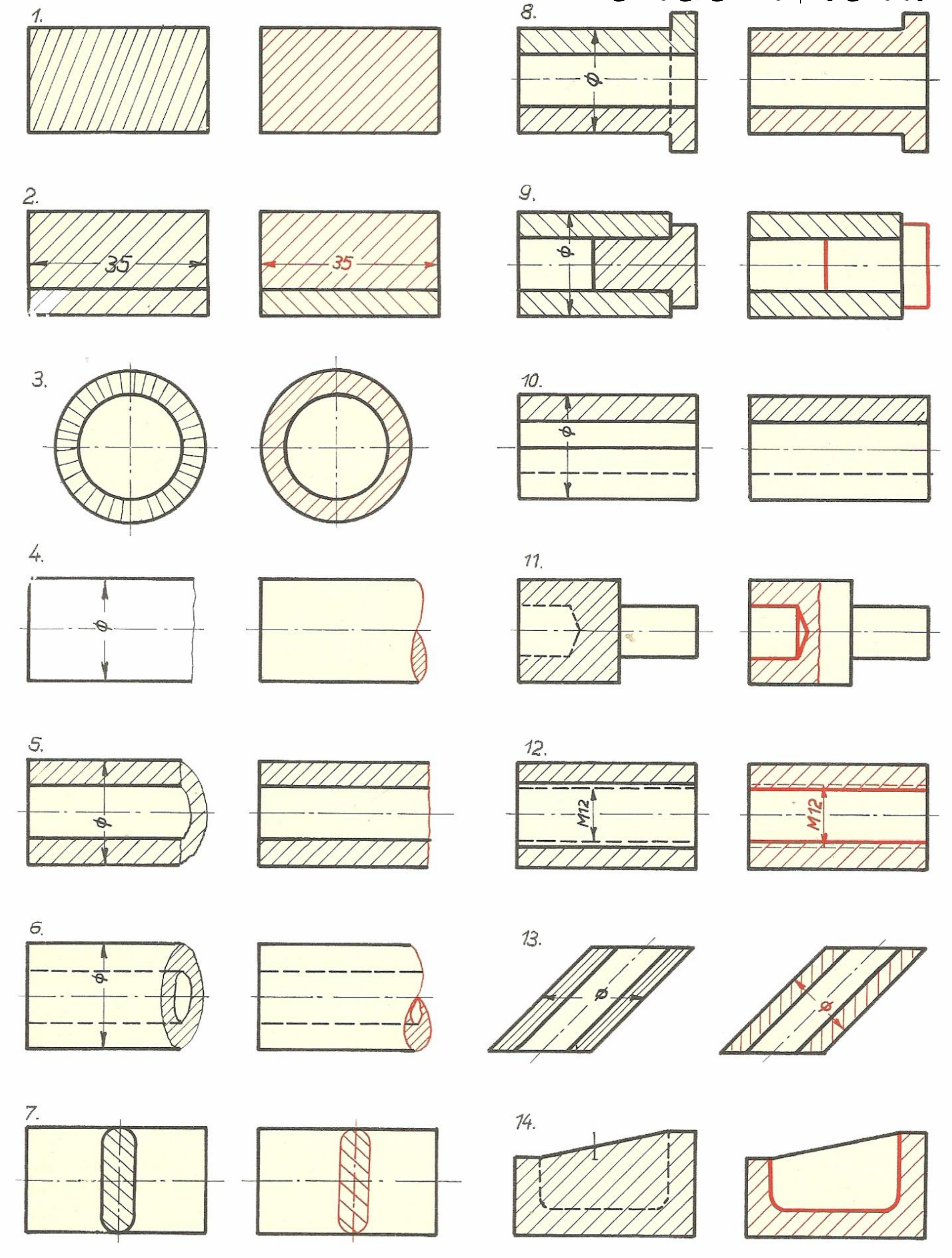


د کینی خواته درکړي شوی رسم له مخی د څنګ د رسمونو امکانات رسم کړی .



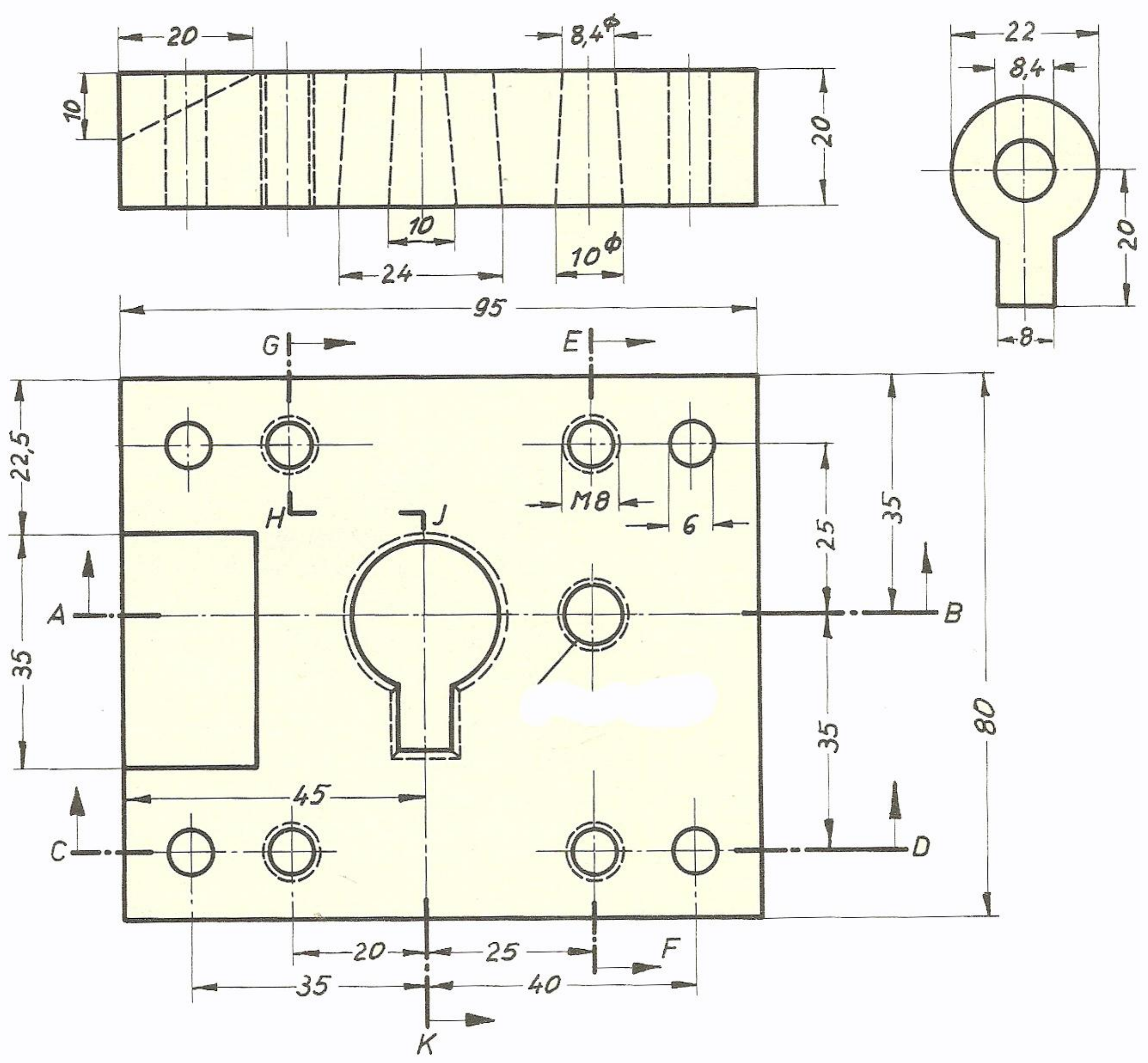
(c) ketabton.com: The Digital Library

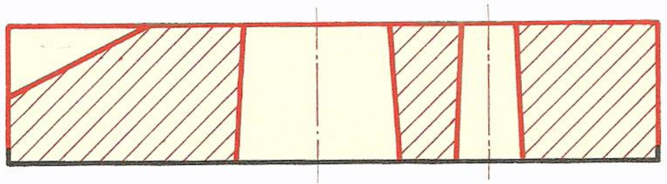
د لاندی پری شویو رسمونو کینی خواته د دوو قطارونو په رسمونو چه غلطی لری ښی خواته یی په دوو قطارونو کی رسم او غلطی یی ونیسی.



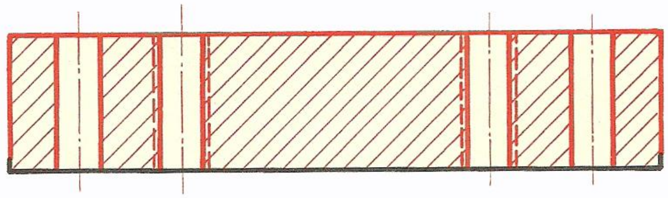
(c) ketabton.com: The Digital Library

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



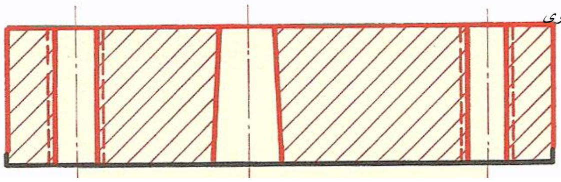


د A-B دکرښی
پری شوی رسم .

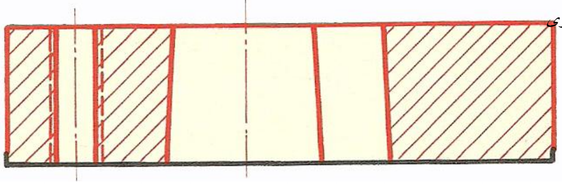


C-D
د C-D د کرښی پری شوی رسم

د E-F پری شوی

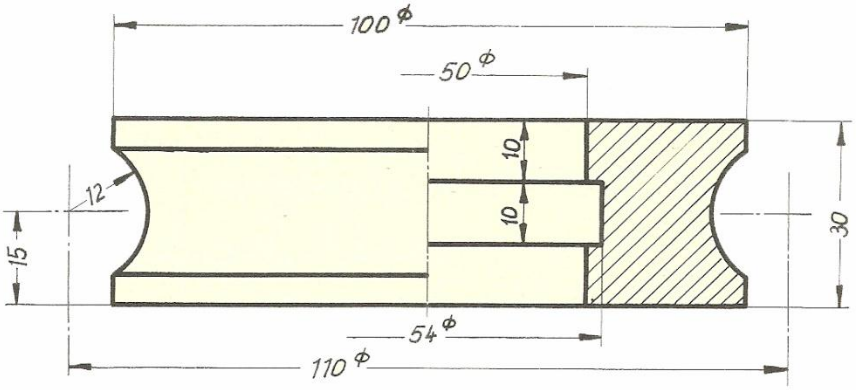


د G-K پری شوی

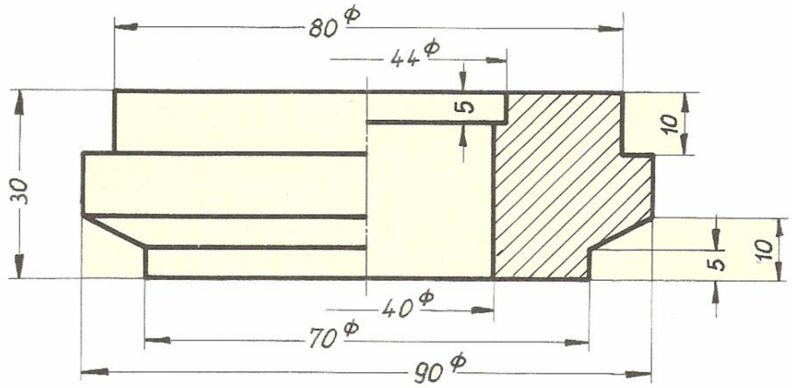


(c) ketabton.com: The Digital Library

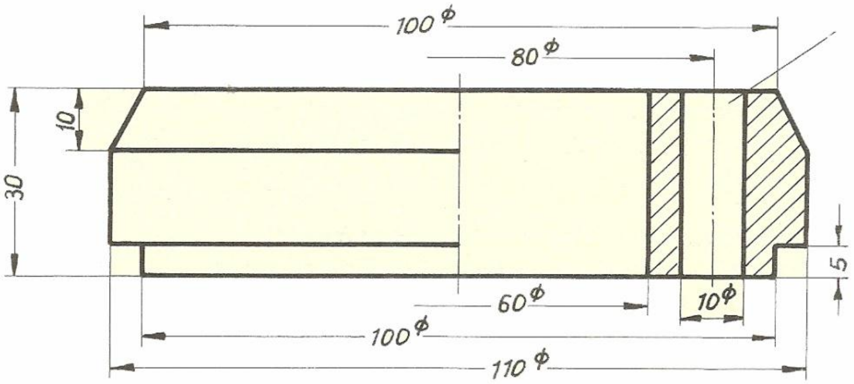
لاندی وښی یاحلقی په نیمه پړی کی رسم کړئ .



1



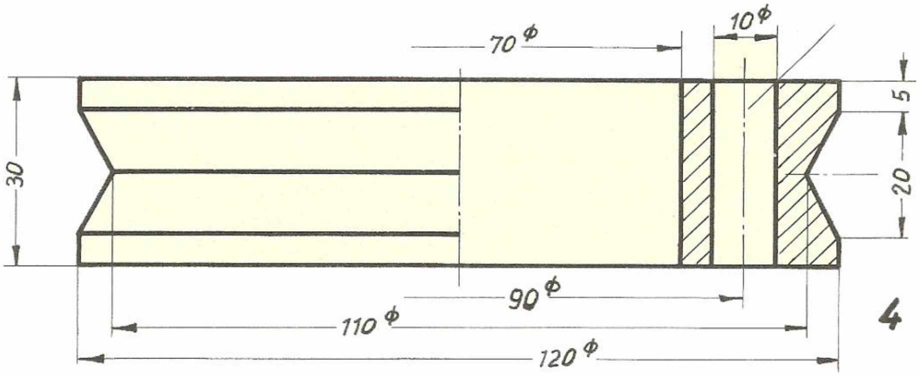
2



4 سوری په90

درجی تغیر کی

3



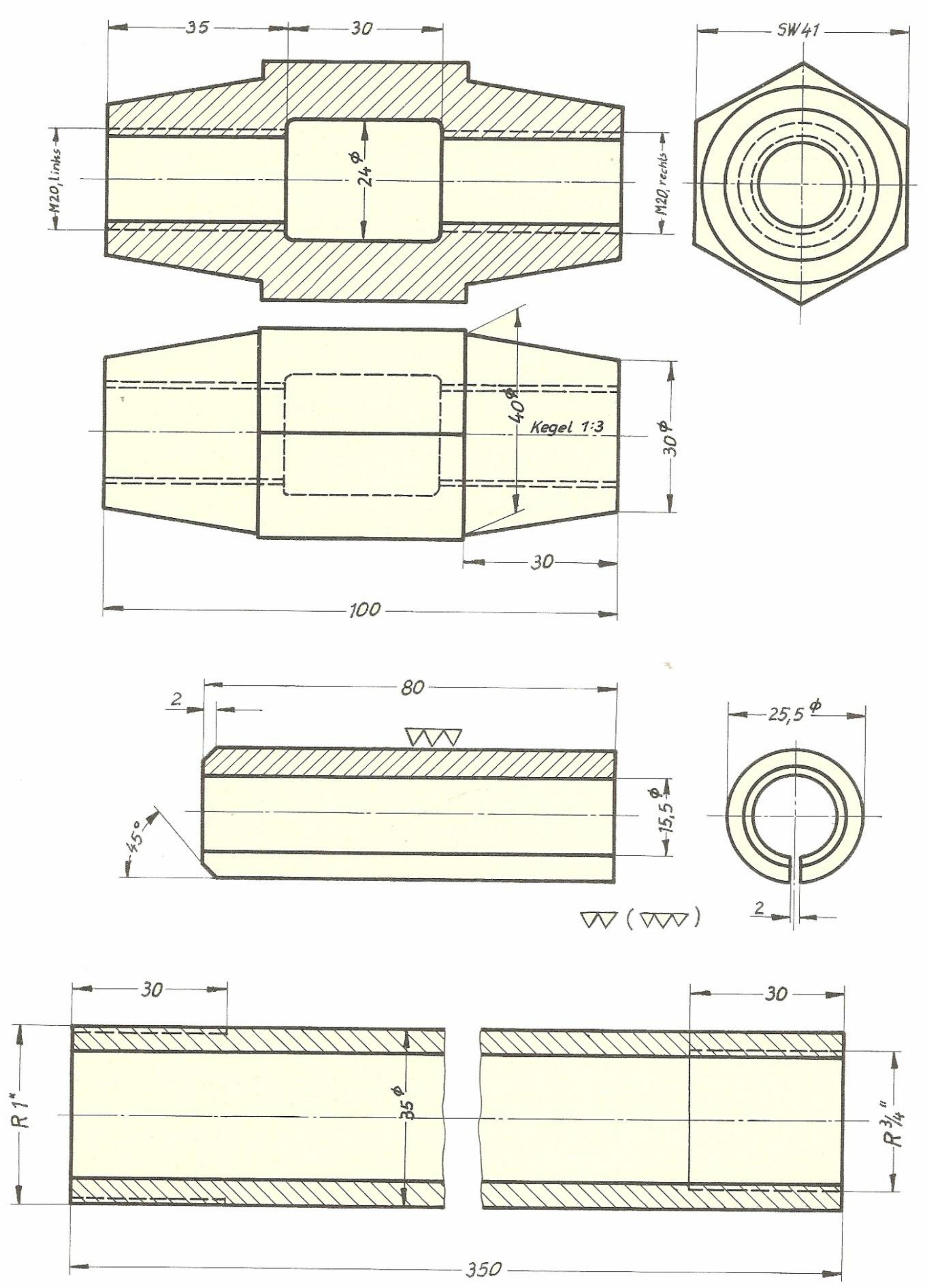
4سوری په90

درجی تغیر کی

4

(c) ketabton.com: The Digital Library

لاندې رسم شوې تیکی د پرې په حالت کې 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 پاڼه) :

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 لومړنۍ ښوونځۍ د ۱۳۳۲ -۱۳۳۹
- د خوست ميخانيکي ښوونځۍ ۱۳۳۹ ـ ۱۳۴۲
- د کابل ميخانيکي عالي ليسه د ۱۳۴۲ ــ ۱۳۴۶
- د کابل د تخنيکي ښوونکو د روزني 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 روزني 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 بګراميو د نساجي په حرفوي ليسه کې د سر ښوونکو په حيث : ۱۳۷۲ ـ ۱۳۷۴

د کار وقفه

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

- د پکتيا ولايت د خواجه علي په عالي ليسه کې د امر په حيث : ۱۳۸۲ : ۱۳۸۹
- د پکتيا ولايت د ميخانيکي په عالي ليسه کې د ماشين ځانګې د امر دیپارتمنټ په حيث ۱۳۸۹ـ ۱۳۹۳

د ۱۳۹۳ کال په پيل کې د تخنيکي او مسلکي زده کړو د معينيت له لوري د لوړ عمر له امله راکړئ شو

دژوند په تير بهير کې سربيره پر اصلي دنده د فرعي کارونو د سرته رسول

۱ . د مواد پوهني په نامه د کتاب : تاليف

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

۳. د تخنيکي انځورونو په نامه لومړئ توک : تاليف او راغونډونه

۴ . د تخنيکي انځورونو په نامه دوهم توک : تاليف او راغونډونه .

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

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

نوټ : د ۱۳۸۱ کال راپه دې خوا په ټولو ټاکنو د پکتيا ولايت کې د عامه پوهاوي د ترينر ، ماستر ترينر او د مبلغ په حيث مو موقت کارونه په فعال ګډون سره ترسره کړي دي او ډيرئ ستاين ليکونه (تقدير نامې) د ټاکنو د خپلواک کميسيون 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	الماني

دا وه د استاد شاجهان لنډه بيو ګرافي

په درناوې

(c) ketabton.com: The Digital Library

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