



ՊՈԼԻՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ  
ՆՏԱՆԴԱՐՏ ԳՈՐԾԻՔՆԵՐԻ  
Ա Տ Լ Ա Ս

ՏԱՐՐԱԿԱՆ ՑԵՎ ՄԻՋՆԱԿԱՐԳ ԴԳՐՈՑՆԵՐԻ ՀԱՄԱՐ



3716

9-16

ՅՈՒՆԻԿՆԵՐ Է 1951 թ.

ՊՈԼԻՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ  
ՍՏԱՆԴԱՐՏ ԳՈՐԾԻՔՆԵՐԻ  
Ա Տ Լ Ա Ս

ՏԱՐՐԱԿԱՆ ՅԵՎ ՄԻՋՆԱԿԱՐԳ ԴՊՐՈՑՆԵՐԻ ՀԱՄԱՐ

Կ Ա Ջ Մ Ե Յ

Ի Ն Ք Է Ջ Ա Ե Մ Ա Ե Ս Ա Ջ Յ Ա Ն

522-1611



Տեխն. ինժ. Ս. Խաչվանյան  
Սրբազրիչ Լ. Գալստյանյան



Գեղարտի ազգանուն  
Գլավին 269, պատվեր 1004  
Հրատ. 2412 Տիբա 1000



A  $\frac{\pi}{12131}$

## ԱՌԱՋԱՐԱՆ

Պշտեֆերիկական ուսուցման գրվածքի ուսումնասիրությանը մեր գաղտնեցիկ ջանքն է առկա, ինչ չափ անախտ գաղտնեցիկ չլինի, թե ինչ և ինչ շափ գործիքներ պետք է ունենան պշտեֆերիկական արևեստանոցներում, և այնպես յայն սեյսակներում, դրվածքի գրվածքի — գաղտնալեզու շատերը ծանոթ չեն գործիքների տեսակներին, նրանց կուսուցվածքին և գործադրման յեղանակներին:

Չրանգ է ննչ բազապրում այն, ինչ չափ անախտ մեր կամուրջներում և լրջմանին կենթերաններում դրվածքի գրվածքը պատմելու են առաջին կերպին ստանդարտ գործիքներ և գրանց գործադրելու մեթոդական ջանքումնր: Ընդհանրապես այդ պատմելներն ճանկարմարման և ճանկարմարման գիտականագրական ինտերսուսը, առաջին կերպին կրպոպակում և գործիքների ուրի աշխարհ:

Այս աշխատանքի գործնական նպատակն և գաղտնալեզու լեզու այլ կրկնական մի կենտրոն, ինչ կրկնական ինչ նա կարգադրում ենք բերել ստանդարտ գործիքներ, այնպես յայն պրոցեսներ կատարելուց առաջ ծանոթացնել յերկրաններն գործիքների կառուցվածքի, ճանկերի, յափերի, կառուցվածքներին, նրանց գործադրելու յեղանակներին և նաև յարտադրելու գաղտնա կարգադրում տեսնելու գաղտնալեզու նրանց փայտյա և մետաղյա ճանկերը, ապակեկապ արևեստանոցների կառուցվածքն ճառ 50Պ/ս — տեղում:

Պշտեֆերիկական աշխատանքային ուսուցման կամուրջ անդամելու գործիքների և կարմարանցների պատգար — ցարանքը կազմված են կենտրոն լեզու, առաջին ճառում գործիքի կամ կարմարանքի տեխնիկական գծապատկեր են միասին արված և նրանց տեսնում: Այսինքն տեսնել, գործնական նպատակը և կամուրջ նկարագրությանը:

Յերկրային ճառում յայն և արված, թե գործիքի ճանկերը ինչ նյութերից են շինված և տեխնիկական ինչ պատմելներ կամուրջ — որինակ ֆրանսիական լուգոֆի (Պ. 1) — պատգարում արված է, ինչ նրա մետաղյա ճառը կըր եւ Շրված և OCT Պ. 8 յերկաթից (ճառատեխնիկական ստանդարտների աշխատակի) բանակները շինվում են փայտյա կանաչի, թղթի, կենթի, իտալիականը 12 — 15 Օ/ս Յեթի գործիքները մի ցանկ տեսնել են, նրանց յափերը աշխատակներում նշանակվում են գծապատկեր ստանքի կամուրջ:

Յեթիկական բանակ նկարագրված է, թե ինչպես, և շինվածքի ինչ առնկանում պետք և պատգարակն այլ ճանկեր:

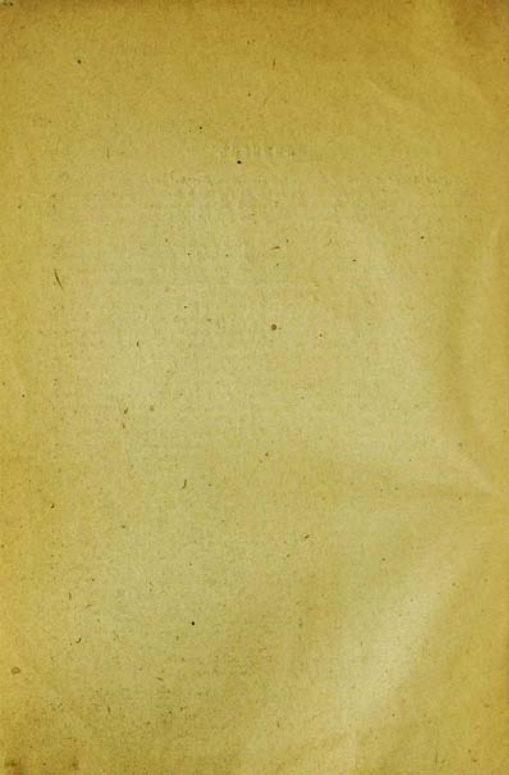
Որինակ շերկերի պատգարում (Պ. 8) գրված է, ինչ թեղք միում են 750Պ — ում, արված են 200Պ — ում, ինչ ստանդարտյա ենա կզվում են: Մանրաման նկարագրված է գործիքի այն կամ այն ճառը պատգարանելու լեզու, որինակ՝ փայտամշակման զանակի պատգարում (Պ. 8) գրված է, ինչ զանակի յեղքը նուրը կզվում են, յեթը արտադրող լուգիկներն աշխարհ են գաղտնա, ինչ յերկու կողմից գրված առօրյա կզակները թաղված լինեն կաթի մեջ:

Պատգարանների կառուց բանակներում բերված են գործիքներ շինարարելու կանոնները և գործ տեսնելու պատմանները: Նրանց պատգարաններում արված են նաև կառուց մեթոդական ջանքումնր, որինակ՝ առաջագործական կերպի պատգարում (Պ. 11) գրված է, ինչ կենտրոնը կերպարմար պատելու կամուրջ նրա ութանիստ կաթի կառուցվածքը պետք և կրպոպակներ:

Կրպոպակված 55 պատգարու ցարանքի Պ. 1 — 31 վերաբերվում են փայտամշակման, Պ. 32 — 35 — թղթի, Պ. 36 — կաթի, և Պ. 37 — 55 մետաղամշակման:

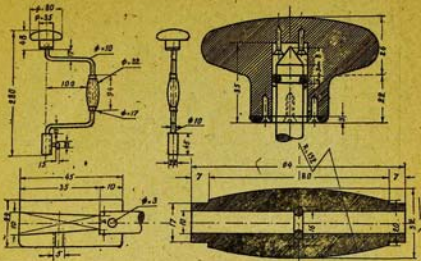
ՄԱՆԿԱԿԱՐԺՈՒԹՅԱՆ — ՄԱՆԱԲԱՆՈՒԹՅԱՆ

ԳԻՏԱՆՆԵԱՐՈՏՈՏԱՆԻ ԻՄՍԻՏՈՒՑ



Յ Բ Ա Ն Ս Ի Ա Կ Ա Ն Ե Ա Ղ Ա Փ (КОЛОВОРОТ)

I-IV դասարան



Ա. Սահմանում: Եղգափ կաշվում և ծակիչը (сверло) պատող հարմարանքը: Ծրանարկան շաղափը բազկացած և մետաղյա մակից, վորի չուրջը պատվում և տակառանման բրնձակը: Մեկան վերևի ծայրում գտնվում և անկանման փայտյա կենոցը, վորը ազատ պտտվում և: Մեկան ներքևի հաստ ծայրում գտնվում և բրզամե անցքը և պտուտակը, ծակիչի պուշ տեղավորելու և ամրացնելու համար:

Բ. Տեխնիկական Պայմանները: Զափերն ըստ գծագրի:

Մետաղյա մասերի մատերիալը—կտր յերկաթ ОСТ №8, բուրբը մաքուր մշակած: Բռնակների մատերիալը պատրաստում են չոր փայտից, խոնավությունը 12-15% —հաճարի, թղկի, կնի, հղկած և գողորկած: Լնոցի (անկի) մեջ պտտվող պարանոցի առանցքը պետք և բռնի ծակիչի առանցքը:

Գ. Ընդունելու Պայմանները: Ընդունելիս կամ զննելիս պետք և ուշադրություն դարձնել, վոր բռնակը և սուռկը գյուրությամբ պտտվեն և սեղմող պտուտակի պարույրը (барезка) ճիշտ լինի:

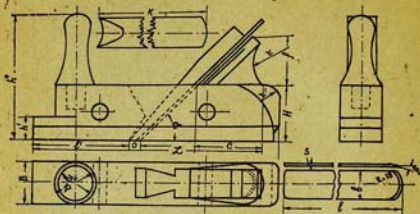
Դ. Դաժմանելու Պայմանները: Եղգափով աշխատելիս պետք և հետևել, վոր ծակիչը ուղղաձիգ զիրք ունենա և համասարաչափ սեղմվի:



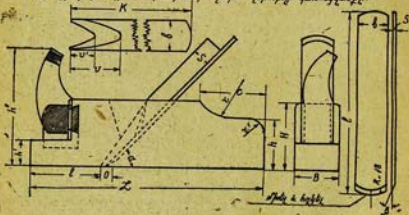
ՇԵՐԼԵՐԵՆԻ (խարտուղ)

I-VII դասառամ

I. Սալտառոմի շերտերի մասերի շերտերի կառուցվածքը:



II. Պղնձե կրկնափայտ թուղթի մասերի շերտերի կառուցվածքը:



Ա. Սամանյալ: Շերտերի կազմում և ունեցող այն դրոժիցը, զորով կառուցում են փայտի նախնական մշակումը: Քեղի սայրի կլոր և նի շերտերի ստացվում և հաստ և նեղ ունեցուք: Տարբական դպրոցի համար շերտերի շափերը նշանակված են №1 միջնակարգ դպրոցի համար—№2.

Բ. Տնխնիկական Պայմանները Չափերն ըստ գծազրի:

Պայմանները	Պ	Կ ո ճ ջ ա ՛ Կ												Ք Ք Շ					Ս Օ Ս						
		Շ	Ի	Յ	Լ	Լ	Ծ	Չ	Չ	Չ	Չ	Չ	Չ	Չ	Չ	Չ	Չ	Չ	Չ	Չ	Չ				
1. 221	50	38	-	20	110	36	28	50	43	38	26	16	8	37	45	150	25	3-4	18	30	128	26	13	43	30
1. 210	58	37	48	22	108	-	-	-	-	32	20	8	63	45	140	23	3-4	18	30	122	25	15	50	25	
2. 232	65	45	52	22	115	-	-	70	-	32	20	8	70	45	160	30	4-3	18	30	130	23	15	50	25	

Կոնզակի, սեպի յեղջուրի և կենցի մատերիալը՝ չոր փայտ (խոնավությունը 12-15%) — բոխի, թղի ծիրանի, կեչի—մացուր մշակած և լաքած: Թեղի մատերիալը—յերկաթ՝ յերեսին յեռացրած ՅՄՑ մարկայի (0,8%) անխառն պարունակող պողպատ:

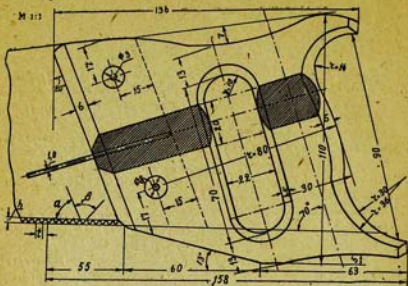
Թեղի սայրը միուս ևն 750 սատիկանում (կարմիր շիկացած) արձակում ևն 280 սատիկանում (մուգ-գեղին) սառեցնում ևն ջրով և կղկում:

Գ. Ընդունելու Պայմանները. Ընդունելու ժամանակ-պետք և ուլադրություն դարձնել, վոր կոնզակի լերկը (տակի յերեսը) լինի հարթ և թեղը կոնզակին ու սեպին նիտ հարդարված:

Դ. Գործածելու Պայմանները. Աշակերաների ուլադրությունը պետք և հրավրել կետևյալ հանգամանքի վրա. կոնզակի և թեղի սայրի միացումը հնարավորություն և սալիս կանոնավորել ունդուքի հաստությունը, աղա-հովում և նրա հավասարաչափությունը և ուժի կանոնավոր գործադրումը: Այդ հատկությունից դուրկ ևն ալլ կարող գործիքները, ինչպես՝ սղոցը, գուրը, քանդակագուրը, վորոնց ընթացքն անմիջապես ձեռքով և կանոնավորվում: Թեղի սայրը պետք և կանոնավոր և լավ սրել: Թանդուքի նորմալ հաստությունը ընդունել 0,3—0,4 մմ:

ԼԱՅՆ ՁԵՌՆԱՍՂՈՑ (широкая ножовка)

1-X դասարան



Ա. Սանճամբում: Ձեռնապողպ կոշվում է մի բռնականի սղոցը: Վորի շեղքը հասա է և գործ է անձվում հասկապես փայտի լայնական սղոցման համար:

Բ. Տեխնիկական Պայմանները: Չափերն ըստ գծագրի: Սղոցի մասերիայլը — Չլատուստի, պրիկուլ, գործարանի սղոցային պողպատ:

Ենդրի-քայլը տամ.մ. տառնի բարձրությունը Խ=2,6մմ. սրման անկյունը  $\alpha=60^\circ$ , կորման անկյունը  $\beta=60^\circ$ :

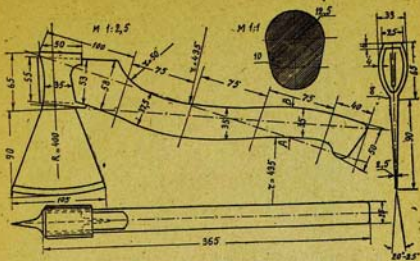
Յերկու կողմից սրել և բռնակ (разводить):

Բռնակի մասերիայլը պատրաստում են շոր փայտից, հաճախի, Թղկի, կնիլի (խոնավությունը 12—15 տոկոս) տառնց վառերի. ցանկայի յի, վոր վորսրուն լինի (свицсватьи) և բուրբըր մաքուր մշակված և վողորկած:

Գ. Գործածելու պայմանները: Անհրաժեշտ է հետևել, վոր սղոցը ժամանակին սրվի և բացվի: Սղոցը պետք է պաշտպանել վնասվածքներից և ժանդից:

Կ Ա Յ Ի Ն

III—IV դասարան



Ա. Սանժմանում: Կացին կոչվում է այն գործիքը, վորը գործ են անում փայտ տաշելու և նշելու համար:

Գպրոցում գործ են անում սովորական տխալի, բայց փոքր կացիներն— մասամբ ապես 500 գրամանոց:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Զափերն ըստ գծազրի. մատերիալ,— գողա- յին (ПИНННОС) լերկաթ, սայրը գործիքային անխաճնային պողպատից, յեռած մակերեսով (անխաճնի պարունակությունը 0,55—0,75 %): Մարկան— շկա- ցնային կամ ՅՄՅ— կամ շցիրկուլ: Կացնի սայրը մխում են 800°-ում, աը- ձակում են 285—300°-ում, սայրը նղկում են, Ֆնացած մասը ներկում: Կաց- նի քաշը 500—520 գր:

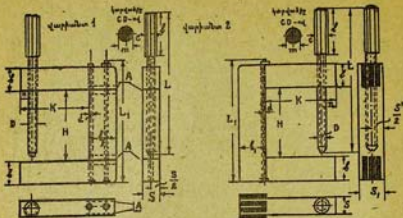
Կաթի մատերիալը— չոր և ամուր նիլփայտ (ընի ներքեի մասից կտրած) — թղկի, կեչի, բոխի, ծիրանի, ակացիա մաքուր նղկած և լաքած, Կացնի կաթը ըստ գծազրի, հաստատուն հազցրած և յերկաթյա սեպով ամրացրած լինի:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Կացնով ախատելիս մշակվող առարկայի տակ կոնչ են դնում: Կացինը հաճախ գործ են անում ախատակների չող- ցած յեղրները տաշելու և շրջատաշվող փայտերը նախապատրաստելու մա- մանակ:

Զգեաք է ի չարը գործաղբել կացնի գործածությունը չղեաք և ա- շել այն զեղջուռ, յեր նհարավոր և սղոցել մատերիալը անտեսելու: Նպա- տակով: Կացինը բանցնելիս անհրաժեշտ է չափազանց զգուշ լինել, աը- պես նեշտ կերպով կարելի յե վերքեր սառնալ:

ՊՏՈՒՑԱԿԱՎՈՐ ՍԵՆՄԱԿ (Винтовая отрубщина)

III-X դասադաս



Ա. Սահմանում: Սեղմակ կոչվում է այն հարմարանքը, զորի միջոցով փայան ամուր ամրացնում են դաղդյանին (աղոցելու ժամանակ): Սեղմակները յերկու վարիանտով են պատրաստում: Առաջին վարիանտը առանց բթակների, յերկու միջանցիկ հեղույցներով.—չորսականների միացման տեղերում մետաղյա թիթիղներ դնելով (1-2մմ հաստությամբ):

2-րդ վարիանտը՝ բթակներով և միջանցիկ հեղույցով:

Տարրական դպրոցում ընդունված է Պ.1-ին, սեղմակը բարձր խոճրերի համար—Պ.2-ը:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Ձափերն ըստ գծագրի:

Տ.Կ.	Վ. 1										Վ. 2														
	H	K	է	S	Յ	L	է	D	m	L <sub>1</sub>	d	n	H	K	է	S	S <sub>1</sub>	Յ <sub>1</sub>	L	է	D	m	L <sub>1</sub>	d	n
1.	150	150	50	35	60	200	93	2.0	3.0	240	8	40	150	150	50	35	50	60	300	95	2.0	3.0	240	8	40
2.	200	165	50	40	60	250	95	2.5	3.5	310	8	40	200	165	50	40	55	60	330	95	2.5	3.5	310	8	40

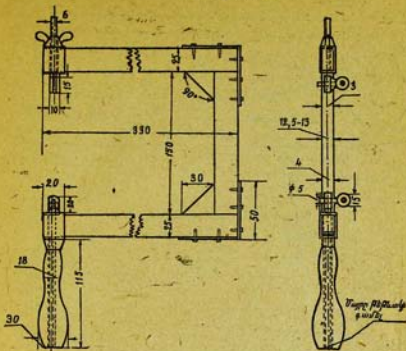
Մասերիալ—հանաքի, թղկի, կելի, բոխի

Սեղմակի մակերեսը բացի պտուտակի փորակից շարժում են:

Գ. Գտնամիլու պայմանները: Սեղմակը բանեցնելիս պետք է ուշադրություն դարձնել պտուտակի գործնական կիրառման վրա, խուսափել սեղմակը խոնավ տեղերում պահելուց: Գտուտակը դժվարությամբ պտտվելու կեղծում անհրաժեշտ է մանիկը (ԴԱՅՏԱ) և պտուտակը սապոնակի, սեղմակը պալապանի կարգանքներից:

Լ Ի Ջ Ա Կ (ԼՈՅՅԻՔ)

IV—VII պատասխան



Ա. Սանճանում, Լիզակ կոչվում է այն հարմարանքը, Վորի միջոցով ամուր պահում են բարակ և նեղ սղոցը ֆաներան ձեռքով ձևավոր սղոցելիս:

Բ. Տիխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

Մասերի աղ—լրջանակը և բռնակը ամուր տեսակի չոր փայտ, առանց վտանգի—հանքի, թղկի, կեչի, խոնավությունը 12—30°/10:

Չզույ գառնուկը, պտուտակները և սեղմիչ ալյուրակները՝ գործիքային ինքնամուկ պողպատից:

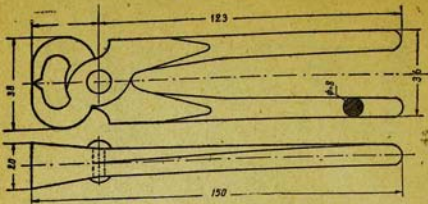
Երջանակի արտաքին անկյունները և ծայրերն ամրացնելու համար զարծ են անում—փաթեթային յերկաթ 1 մմ. հաստության և կիսակլոր զըլխով մեխեր:

Երջանակը կառվում է միջանցիկ բթակով, լրջանակի ներսում անկյունարկները պեռք և հաստատուն ամրացնելու Սիզմոզ ալյուրակների ներսի կողմը պեռք է—ծրատած ընդհուպ կպած լինեն, Գտուտակների փորակները—մեքրական, ՕՇՏ 32, հարթ առանց պատվածքների, Վերևի ձգան պտուտակը պեռք և ազատ անցնի լրջանակի շարվակի ծակով: Երջանակը պեռք է լավ առանգականություն ունենա և կղկլի: Մետաղյա մասերը պատում են սև լաքով:

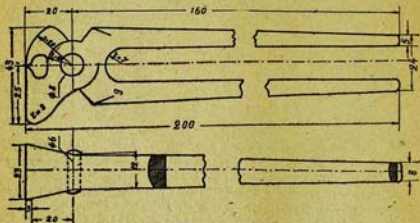
Գ. Գործածելու պայմաններ: Սղոցվող ֆաներան զնում են սեղմակի առիտակի վրա, վորը ամրացրած է սեղանի յերեսին: Աղխատելիս իզակի լրջանակը լքում է ձեռքի գաստակային վտակից զուրս և միջու ուղղակիզ զիբթով: Սղոցը պեռք է պինդ ամրացրած լինի վերևի գառնուկի միջոցով:

Ա Տ Ա Ղ Ձ Ա Գ Ո Ր Ե Ա Կ Ա Ն Դ Ա Ք Ց Ա Ն (կաթին)

1-X զատարան



(1-Յովուրական սիլի ասաղնագործական անցան)



2. Բժիկ Պետրոսի ասաղնագործական անցանի կառուցվածքը

Ա. Մանամնում: Ասաղնագործական աքցան կոչվում է այն գործիքը, զորով մեխեր են հանում և լարեր են կտրում:

Բժիկ Պետրոսի աքցանի կառուցվածքը տարբերվում է սովորական աքցանից, սեղմիչ և աշխատող ընակների փոխարանը երությամբ և դիտարկի հատուկ մեխով մեխ պուսնայի յնուսառ (ВНОТУП) և բռնակի յերկարությունը նկատարում են մեխ քաշելու և լար կտրելու աշխատանքը:

Մատերիալ—գործիքային պողպատ, Եջիբկուլ՝ մարկայի:

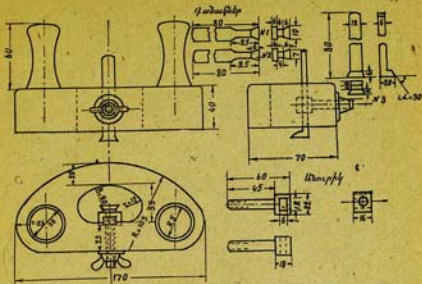
Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Մատերիալը գործիքային պողպատ, մարկան Եջիբկուլ:

Գ. Ընդունելու կամաններ: Ընդունելու ժամանակ անհրաժեշտ է ուշ զարկել, զոր հոջը նիշտ հարգարած լինի և ապառով ամբարցրած, պուսնային ամբողջ լայնությամբ իրար վերաբերմամբ նիշտ զասավորված լինեն և լավ սրված, անհարթաւ Մյուններ, քշիմներ չունենան և ազատ շարժվեն:

Դ. Գործածելու պայմաններ: Անհրաժեշտ է նեակել, զոր պուսնային սուր լինեն և ամուր միացրած:

ԳՐՈՒՆԵՑՈՒԿԵԼ

V-VII դասադաս



Ա. Սահմանում: Գրունտուրել կոչվում է այն զործիքը, վորի միջոցով ուանդում են յերակների լայնական ուղղությամբ նախապես սղոցած տեղում:

Բ. Ցելսնիկական պարամեններ: Զափերն ըստ գծապրի Մատերիալ-կոնզակը չոր փայտ (խոնավությունը 12-15%) կանարի թղկի, կելի, Բուրքը մաքուր զքվապած և լաքած:

Անրիկի մատերիալը-յերկաթ, Գառնուկը (баранек) OCT 2010 ժոՑմմ. Մշակվող մատերիալը յերկաթ, Տափողակը OCT 1756 ժոՑմմ. մշակվող մատերիալը-յերկաթ:

Դանակների մատերիալը-յերկաթ, յերեսին յեռայրած անխանային պողպատ ՅՄՏ մարկայի, Բուրքը մաքուր մշակած:

Սայրը միում են 750°-ում, արմակում են 280°-ում (սառեցնում են չրով) և կղում:

Գրունտուրելը պեաք և ունենա յերեք տիպի դանակներ №1.-7մմ. №2.-10մմ., №3.-15մմ.:

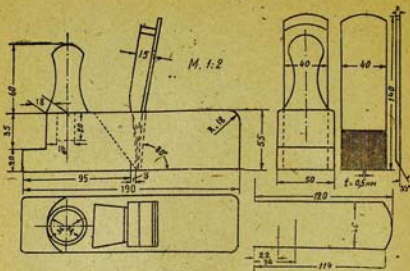
Գ. Ընդունելու պարամեններ: Գրունտուրելն ընդունելիս պեաք և ուղղություն գարմենել, վոր դանակը անրիկի միջոցով հաստատ ամրացրած լինի:

Դ. Գործածելու կանոններ: Տրիտուրով (наградка) մակապողցած յերակների ուանդումը փորակում, պեաք և սկսել քանդակապուրով փորել 25-30մմ. (յերկարությամբ) ապա աշխատել զրունտուրելով: Ռանդուքի հաստությունը 5մմ.-ից հաստ չպիտի լինի:



## ԲԵՐԾԻՉ ԲԱՆԻՅԱ (ԸՆԿՈՍԵՆ)

V-VII դարերում



Ա. Սահմանում: Քերծիչ՝ ուսնդա կոչվում է այն գործիքը, զորի թեղի յերեսին՝ փորված են մանր առվակներ: Արվիչները սայրի վրա առամներ են գոյացնում. այդ գործիքով մշակում են մակերեսին անողորմ աեսք տալու համար: Այդ ուսնդան գործ են տնում լայն հարթություններ կամ փաներան ստանձնելու դեպքում:

Բ. Տնյանիկական Պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

Կռեղակի, սեպի և յեղջուրի մատերիալը չոր փայտ (խոնավությունը 12-15%) հանաբի, թղիի, կեչի, բոխի—առանց զոստերի: Բուլբըը պետք է մաքուր դրվագել և լաքել:

Քեղի մատերիալը՝ յերկաթ՝ յեռացրած անխանային պողպատով:

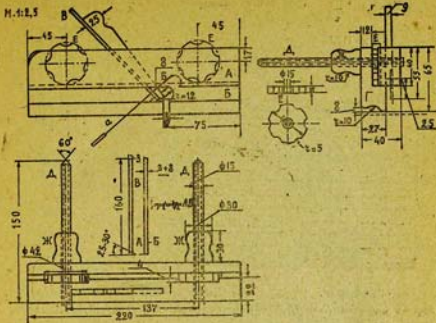
Մարկան ՅՄՑ սայրը մխում են 750°-ում արձակում են 280°-ում սառեցնում են չրում: Սեպը և թեղը տեղում պետք է լավ նստեցրած լինեն:

Գ. Գործածելու Պայմաններ: Աշխատելու ժամանակ քերծիչի շարժման ուղղությունը փայտի յերակների հետ պետք է կազմի 20-30° անկյուն:

Ա Գ Ո Ւ Յ Ց Ա Հ Ա Ն (шпунтубель)

Կ-Մ դասակարգում

Մ.1:2,5



Ա. Սահմանում. Ազուլյանան կաշվում և այն գործիքը, վորով փայտի մեջ ուղղանկյունի ազուլյաներ են հանում. Ազուլյանանը բաղկացած է՝ «Ա» կոնդակից, վորի ներսում 45°. Քեցուքյամբ անցք և վորովան «Բ» թեղը և սեպը տեղավորելու համար. 2) Ուղղության ավագ չորսվակից (ծրսոկ), վորի շնորհիվ կանոնավորվում է թեղի և մշակվող առխտակի յեղրի տարածությունը: 3) Զորսվակը տեղակայվում է «Ա» պտուտակների, «Կ» մանեկների և «Բ» յենթամանեկների միջոցով: 4) Մետաղյա շերտիկից (սեռակից), վորը անց և կացրած կոնդակի մեջ:

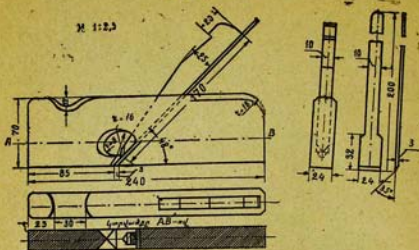
Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Զափերն ըստ գծագրի:

Մտաերիալ կոնդակ, ուղղորդ չորսվակ, պտուտակներ, մանեկներ. յենթամանեկներ և սեպ փայտից (խոնավությունը մինչև 16%) հանարի—թղկի, բոխի: Սեռակը՝ թեթ-յերկաթ 2մմ. հաստությամբ, թեղը՝ ածխածնային պողպատ, միջակ պնդության, մարկան ԾՄ-9 (ը=0,90—0,99%), Մայրը մշխում են ջրում, փափկացնում են 280°-ում և ապա մի կողմից վորորկում են: Սեպը և թեղը պեռք և նիշա կարգարած լինեն կոնդակում: Փայտի մասերը վորորկվում են:

Գ. Կործանելու Պայմաններ: Ազուլյանանը բանեցնելիս ուսանողների ու չազրուքյունը գարմնել այն առանձնատեղությունների վրա, վորպիսիք ունենում են ամպոսները: Ուղղորդության գարմնել ուղղորդի չորսվակի նշանակության և պտուտակի գուլգանե ու վորով տարածությամբ տեղակայելու վրա: Թեղի բերանը կանոնավոր պեռք և սրել:

## ԶԻՂԻՂ ՋՆԵՋՈՒԲԵԼ

Կ-ՄII դասարան



Ա. Սահմանում. Ջնկուբել կաշվում և այն գործիքը, վորով յերեսակներ են սահում: Ըստ թեղի դիրքի (կոնզակի մեջ) ջնկուբելները լինում են շեղ և ուղիղ:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ. Չափերն ըստ գծագրի:

Կոնզակի մասերիցը—չոր փայտ—խոնավությունը 12-15<sup>o</sup>/<sub>100</sub>, համարի, թղի, կեղի, բռի-առանց վոստերի:

Բուրքը մաքուր դրվազած և լաջած:

թեղի մասերիցը՝ յերկաթ յեռացրած անխանային պողպատով. մարկան ՅՄ-Յ, սայրը միում են 750<sup>o</sup>-ում արձակում են 280<sup>o</sup>-ում, ստոնցնում են ջրում և ապա կղկում:

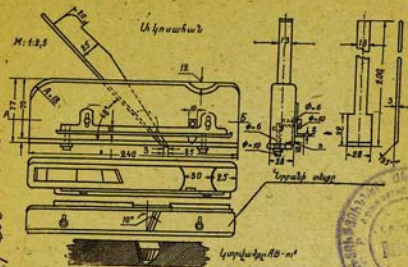
Սեղը և թեղը պետք է լավ առնեն թե իրար և թե կոնզակին:

Գ. Գործածելու Պայմաններ: Ջնկուբել բանեցնելը նպատակահարմար և սկսել ուղղորդել ջանոնի ոժանդակությամբ, վորը ամրացնում են մասերիցին և աչպիսով խուսափում են ձեռքերը վիրավորելուց:

Նախապես պետք է գծաքաշով (սեյսմոլով) նշել սկսոսի լայնությունը: Ունդուքի նորմալ ճասությունը պետք է համարել 0,1—0,2մմ:

Ա Կ Ո Ս Մ Ը Ա Ն (ՓՅ.ՄԻՇԿՈՅԵԼՆ)

Կ-VII դասարան



Սեղու՜տանն յեվ կողքի կախչ՜ն սեղուղ ընկ ախտանանի գծագիրը

Ա. Սահմանում. Ակոսահան կոչվում է այն գործիքը, զորն ունի հատակ ջանոններ ունդելու ժամանակ լայնությունը և խորությունը տեղակայելու համար, իսկ կողքից՝ յերակները կարող դանակ. թեք տեղակայած թեղ, զորով հնարավորություն է ստեղծվում, յերակները խտտորճակ ունդելու համար: Ակոսահանը՝ գործ էն անում ակոսներ ունդելու համար:

Բ. Տեխնիկական Քայմաններ. Զափերն՝ ըստ գծագրի:

Կոնդակի՜ն և ջանոնի մատերիալը՝ չոր փայտ (խոնավությունը 12-15%) հանաբի, թղկի, կեչի, բոխի առանց զոտերի. բոլորքը մաքուր զրգազած և լաքած: Թեղի մատերիալը՝ յերկաթ, յոսպրած անխածնային պողպատով. մարկան՝ ՅՄ-8. սայրը միում էն 750°-ում արձակում էն 270°-ում, ստանդնում էն ջրում և կղկում էն: Կտրիչի՜ մատերիալը անխածնային պողպատ, մարկան՝ ՅՄ-8: Սայրը միում էն 750°-ում արձակում էն 280°-ում, ստանդնում էն ջրում և կղկում էն: Փանոնի մատերիալը՝ յերկաթ:

Թեղը և սեղը պետք է լավ անեն թե՛ իրար և թե՛ կոնդակին:

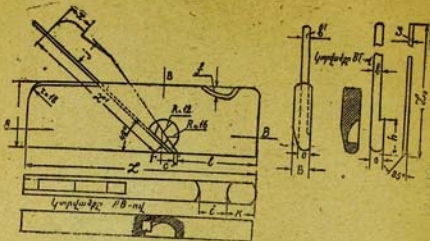
Գ. Կոնստրուկցիոն Քայմաններ: Ակոսահանը բանեցնելիս աշակերտների ուշադրությունը պետք է զարձնել ջանոնների ներս տեղակայման վրա: Ռանդուքի նորմալ հաստությունը՝ ընդունել 0,1 - 0,2մմ:



A 12/131  
119/235

Գ Ո Ւ Բ Ա Ն Գ Ա (ԴՆԵՆՏՆԵ)

V-VII դասում



Ա. Սահմանում: Գոգանդա կոշիւմ է ախ գործիքը, վորի միջոցով գողաճոր և կոր առճակներ են հանում: Գորացում գործածվող գողան-գաներն ըստ Թեզի լայնութան լինում են Պ1-ին և 2-րդ:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Զափերն ըստ գծագրի:

NN	Կոճղակ								Թեզ				Սեպ				
	Շ	H	B	Բ	Կ	Լ	՝	Շ	հ	ճ	Տ	Օ	Շ	Ճ	Ճ	Ճ	
1	240	70	16	85	3	25	30	10	20	35	9	3	10	170	9	20	25
2	"	"	22	"	"	"	"	"	"	"	"	"	15	"	"	"	"

Կոճղակի մատերիալը—չոր փայտ (խոնավութունը 12-15%)—բոխի, հաւարի, Թղզի, կեչի—ուղղաշերտ առանց զոտերի: Բուրքը մաքուր մշակած և նշկած: Թեզի մատերիալը յերկաթ, յետոցրած միջակ պնդութիւն տեխնիկայի պողպատով. մարկան ՅԿ-8:

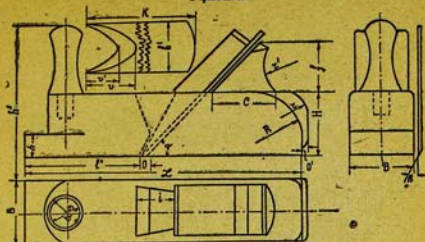
Սայրը միում են 750°-ում, արեակում են 280°-ում, ստանցնում են շրով և նշկում են :

Սեպը և յերկաթը պեռք և լավ առնեն թե իրար և թե կոճղակին:

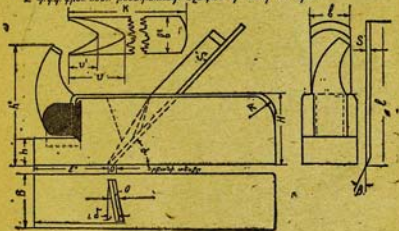
Գ. Գործածելու Պայմաններ: Գոգանդան բանեցնելիս նպատակաւոր-մար է գործածել ուղղորդիչ քանոնը բանվածքի վրա ամրացնելով, վորի շնորհիվ ձեռքերը չեն վերաճորվի. նախապես պեռք և գծաքաշով նշել առճակի լայնութունը: Թանգուքի նորմալ հաստութունը պեռք և լինի 0,0—1,2մմ:

## Մ Ի Տ Ա Կ Ռ Ա Ն Դ Ա (Руболок одинарный)

I գոտիում



Է. Գծի գիտ ենթ. Բնութագրողի մշակած մի տակ ունդա



II. մի տակ ունդա

Ա. Մանմանում: Մի տակ ունդա կոչվում է այն գործիքը, շրտով մաշուր ունդում են փայտը: Ըստ Բեդերի կառուցվածքի ունդաները լինում են մի տակ և կրկնակի: Տարրական դպրոցի ունդան նշանակված է Ք I-ին, միջնակարգ դպրոցներինը Ք 2:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

		Կ ո ճ Ղ ա կ														Թ Ե Պ				ս Ե այ								
		ՈՂ	Մ	Կ	Ի	Բ	Ր	Ն	Օ	Ղ	Ճ	Շ	Շ	Շ	Շ	Շ	Շ	Շ	Շ	Շ	Շ	Շ	Շ	Շ	Շ	Շ	Շ	
12-15	1	210	87	30	20	48	45	16	7	110	32	25	30	44	26	35	45°	-	150	35	3	30	130	38	15	45	30	
	2	244	35	35	24	51	45	16	7	115	34	30	56	44	26	45	45°	-	150	45	3	30	130	45	15	45	30	
16-17	1	210	72	48	22	43	20	-	7	108							-	45°	10	140	32	3	30	120	32	13	50	25
	2	232	76	52	22	52	20	-	7	102							-	45°	10	140	40	3	30	140	40	13	50	25

Կոնզակի, սեպի յեղջուրի և հենցի մատերիալը՝ չոր փայտ, (խոնավությունը 12-15 °/o) — բոխի, հանար, թղկի, կելի, Բուրբը մաքուր մշակված և լաքած:

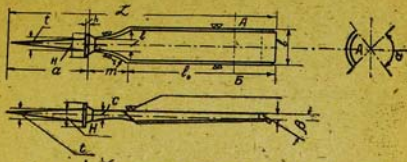
Թեզի մատերիալը — յերկաթ յեռացրած անխանային պողպատով: Մարկան ԾՄ8 սայրը միում են 750°ում արևակում են 280°-ում (ստանդնում են ջրով) հղկում են:

Գ. Ընդունելու պայմաններ: Ընդունելիս անհրաժեշտ է ուշադրություն դարձնել կոնզակի նրբանների նշանթյան և թեզը կոնզակին ու սեպին նիշտ հարգարված լինելու վրա:

Դ. Գործածելու պայմաններ: Աշակերտների ուշադրությունը դարձնել հետևյալ հանգամանքի վրա, վոր թեզի կարող մասի միացումը կոնզակին նշարագրություն և սալիս կանոնագրի ուսուցութի հաստատությունը, ապահովում և կավասարաչափ ուսուցութի հանելը, նշարագրություն և սալիս ուժերը կանոնագր գասագրելու վորպիսի նշարագրություններ չեն սալիս ալլ կարող գործիքներ, ինչպես դուրը, քանդակագուրը, վորոնց շարժումն անմիջապես ձեռքով են կանոնագրում: Սայրը պիտք է կանոնագր և լավ սրել: Ռանդութի նորմալ հաստությունը պիտք է համարել 0,1 — 0,2 մմ:

ԱՏԱԴՁԱԿՈՐԾԱԿԱՆ ԿԻՍԱԿՆՈՐ ՔԱՆԴԱԿԱԴՈՒՐ (ՇՏԱԾՈՐԱ)

Կ-ՎԻ դասադասում



Ա. Սանճանում. Կիսակլոր քանդակազուր կոչվում է այն գործիքը, զորի սայրը կտր է կ գործ է անվում փայտի մեջ գողավոր փոսեր փորելու և տաշելու համար:

Սայրի ազեղը լինում է 25-180°:

Չափերն ըստ համարների:

Բ. Տիվսիկական պայմանները: Չափերն ըստ գծաչափի:

№	ԿՈՆՍՏՐ					Պարամետր					Կոնայնքը		Պոչը		
	Լ	Ը	Յ	Տ	Ձ	Է	Ը	Պ	Ե	Շ	Չ	Կ	Կ	Ա	Է
1	150	75	5	1,5	3	180°	25°	2,5	4	4	6	1	9	50	5
2	150	75	10	2	7	120°	25°	2,5	5	5	8	1	12	50	5
3	150	75	15	2	9	120°	25°	2,5	6	6	10	1	13	50	6
4	160	35	20	2	12	120°	25°	2,5	6	6	10	1	13	50	6

Ստաբիլիտետը-գործիքային պողպատ, անխանի քանակը 0,55-0,75% մարկան «Циркуль» կամ «Руба металиста» միտում են 800°-ում արձակում են 220-300°-ում և կզկում են:

Գ. Գործածելու պայմանները: Կիսակլոր քանդակազուրը բանեցնելիս պետք է աշակերտներին սովորեցնել փորելու և տաշելու յեղանակները:

Քանդակազուրը միշտ պետք է կանոնավոր և լավ սրել՝ սայրը մի փոքր կտրացնելով: Կիսակլոր քանդակազուրի կաթը ութանիստ պիտի լինի:



ԱՏԱՂԶԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ՔԱՆՅԱԿԱՅՈՒՐ

V-VII դասարան



- Ա. Սահմանում: Քանդակազուր կոչվում է կորոզ այն գործիքը, վորով բեր են փորում կամ տալում են: Քանդակազուրի չափերը նշանակում են համարներով—ըստ սայրի լայնության:
- Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Զափերն ըստ գծազրի:

Շ

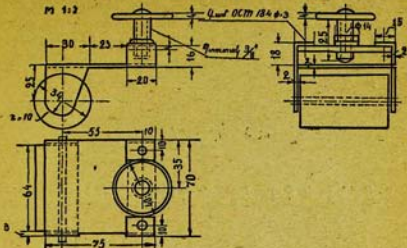
NN	Սայր						Պարանոց				հենարան			Պոչ		
	Շ	Լ	ժ	Կ	Տ	α	Ը	տ	Տ	չ	Ք	հ	ն	Վ	Ը <sub>1</sub>	Ը
1.	135	85	5	4,5	2,5	25°	—	—	4,5	5	—	2	9	9	50	5
2.	135	85	10	9	2	25°	—	—	5	5	—	2	12	10	50	5
3.	130	75	15	14	2	25°	2,5	10	6	5	15	2	12	10	50	6
4.	150	75	20	19	2,5	25°	2,5	10	6	5	15	2	14	10	50	6
5.	150	75	25	24	3	25°	2,5	10	6	5	15	2	16	10	50	7

Մատերիալը գործիքային պողպատ, անխանի քանակը՝ 0,55—0,75 օ/օ, մարկան «Циркуль» կամ «Ружа металиста» միում են 800°-ում, արձակում են 220-300°-ում: Հղվում են նեղ տափակազուրերը շինում են առան պարանոցի (դիմացկանության համար):

Գ. Գործածելու պայմաններ: Քանդակազուրը բանեցնելիս անհրաժեշտ է սովորեցնել դուրը նշած գծով պահելու յեղանակը, վոր զգացվի նրա դիրքը մատերիայի մեջ նայած մշակվող մատերիայի ամրությանը՝ հարմարեցնել սեղման ուժը հալվի առնելով, թե վորչափ քանդակազուրի սայրը կորոզ է դիմանալ և չջարդվի: Սայրը պետք է լավ սրել: Գործողական քանդակազուրը յերկար չե, այն հարմարեցվում է ասրբական և միջնակարգ պորոցի աշակերտների թույլ զարգացած մտորիկային: Կարճ քանդակազուրերը նշատցնում են ուղիղ գծի վրա ճիշտ տեղակայելը և փորվող անցքի համար պահանջվող անկյունների նշտության պահպանումը: Տարբական պորոցի քանդակազուրերի №№ են 1-ին, 2-րդ, 4-րդ. միջնակարգ պորոցի №№-ը 1, 2, 3, 4, 5:

ՈՒՆՆԱԿՆԵՐԻ ԹՈՂՆԵՐԸ, ՔԱՆԴԱԿԱԴՆՈՒՐՆԵՐԸ ՍՐԵՆՈՒ ԼԱՐՄԱՐԱՆՔ

IIIY-II զատարան



Ա. Սահմանում, Գործիքներ սրելու պարագա կոչվում է այն կարմարանքը, Վորի միջոցով գործիքները բռնում են սրելու ժամանակ:

Սրելու ինքնաշեն գործիքների կարմարանքները բազմազան են: Լանձնարարվում է Գորշուկովի պատրաստած գործիքը:

Բ. Տեխնիկական պայմանները, Չափերն ըստ դձագրի:

Մասերիաը՝ մարմինը զրոշման չերկաթ 2-2,5մմ. կաստուսիան, միջնաթույրը կամ ձողան ժանկը (траверза) պատրաստում են շերտավոր չերկաթից 20Xէմմ.: Սրա ներքը ընդունուկ կազցրած է՝ պտուտակը ամրացնելու կամար տուսող (ծուկա):

Դանակը պատրաստում են ամուր փայտից—բոխի, կահարի, Թղի և ծածկ կազեցրած: Դանակի սոնակը պողպատից է,  $\Phi=3-3,5$ մմ. զամիըր OCT 184,  $\Phi=3$ մ. Ը=8մ:

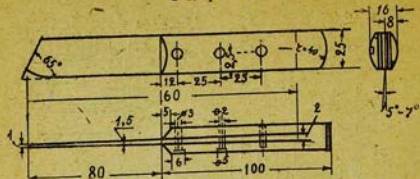
Ներկված է յուղաներկով:

Գ. Գործածելու պայմանները: Ռանդայի Թեղը կամ քանդակաղուրը դնում են գործիքի կարմանդի տակ է պտուտակով ամրացնում: Սրման անկյան կանոնավորումը կատարում են Թեղը վորոշ շափով առաջ տալով: Գործիքը կարմարանքի վրա տեղակայելուց հետո միասին դնում են սրաքարի վրա: Դանակը է Թեղի չերեանը ևևաքով սեղմում են (բռնելով սեղմող պտուտակի ղլխաբկից): Կարիք յեղած դեղքում մի ևևաքով սեղմում են, մյուսով սրաքար պատում, կամ չերկու ևևաքով էլ սեղմում են յեթ սրաքարը շարժանադորը է (ПРИБ-ДНОБ): Կորպուսի կանոնավոր չերեանի (ФАСКА) ստացվի է քարը անկամաշափորեն շմաղի, անկրամելու է գործիքը սրաքարի ամբողջ լայնությամբ տանել ու իրելը:

Այս կարմարանքի ոմարդակուսթյամբ գործիքները սրում են նուկ կարթ շորավակների է հեռանների վրա:

Փ Ա Յ Տ Ա Մ Շ Ա Կ Մ Ա Ն Դ Ա Ն Ա Կ

I-IV դասարան



Ա. Ստանձնում: Փայտամշակման դանակ կոչվում է այն գործիքը, վորով փայտը մշակում են յերակների ուղղությամբ՝ նրանց ուղղահայաց և եզակի կտրելիս, կոր մակերևույթներ, առվակներ փորելիս, քերծելիս և Թալաչելիս (РАСОЩЕЛИВАНИЕ):

Բ. Եխնիկական պայմանները: Զափերն ըստ գծապրի:

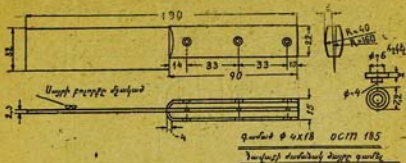
Մատերիալը՝ շեղքը գործիքային պողպատ՝ միանկարմակած 263°-ում մարկան «Рыка металла», կոթը չոր փայտ (խոնավությունը 10—15%) — ըսի, տանձնի, ընկուզինի, Թղկի: Շեղքը նշտորեն զրվագում և նշկում են: Դանակի սայրը սրում են 12—15° անկյունով: Շեղքի պոչը կոթին միացնող գամիկների գլուխները և նրանց տակ զրվող տափաղակները կոթի մակերեսին նավասար են անում: Անթույլտարելի չեն, վոր շեղքը կոթի մեջ շարժվի: կոթը նշտորեն մշակում ու նշկում են:

Գ. Դորմանելու պայմանները: Դանակը նախատեսված է տաքրական դպրոցի նամար: Սայրի ուղիղ լինելը պայմանավորվում է մանկական մտորելիցայի պահանջով: Դանակը բանեցնելիս աշակերտների ուղղությունը դարձնել այն նախամանքի վրա, վոր պետք է դանակը միշտ լավ և կանոնավոր սրված լինի: Դանակի շեղքը չի կտրելի չաա նկել, մուրեով կարվածել: Չի կարելի դանակով վոստոտ մատերիալը տաշել կամ կտրել: սայրը չի կտրելի խփել մետաղին: Դանակները պահելու նամար պատրաստում են շարժական արկղներ կամ պահարանում առանձին բամբիներ են նաուկացում ամեն մի դանակի նամար: Արկղներում դանակները պահվում են սայրերը դեպի ցած դիրքով:

**Ք Ա Լ Ա Շ Ա Ն (КОСАРИК)**

ԱՇԱԿԱԿՈՐԾԱԿԱՆ ԿՈՐԾԻՔ

I-IV դասարան



Ա. Սահմանում. Քալաշան կոչվում է այն գործիքը, զորով ճշում են կամ ասխտակից ուղղաչափա փոքր ձողաններ և լուցիկներ (ЛУЧНИК) և՛ թալաշում տարրական և նախաղաղրոցական էիթարկներում:

Բ. Տեխնիկական պայմանները: Չափերն ըստ գծագրի:

Մասերիայը՝ - սայրը, գործիքային, անխանային պողպատից. անխանի ցանակը - 0,55-0,75%, մարկան ՅՄ-6 կամ «циркуль», միում են 800°-ում, արձակում 250-300°-ում, ստուցնում են ջրով և նոզում են: Բռնակը ամուր փայտից բոխի, հաեարի, թղկի, կեչի. խոնավութունը 15-20%: Գամը փափուկ յերկաթից՝ OCT 185: Ցափողակը զբոլման յերկաթից:

Գ. Գործածելու պայմանները: էիթարկանում թալաշանը գործ են անում նախաղաղրոցական էիթարկներում և տարրական ողորոցի ցածր դասարաններում, յերբ ձողանի յերկաների յերկարությամբ սղոցելը յերխաների համար շատ զժվար եւ Սայրի յերկարությունը և կոթի շափերը հարմարեցրած են մանկական ձեռքի մեծության և ուժին: Աղելիս թալաշանի սայրը զնում են փայտի կամ ասխտակի վրա և մուրեղով խփում:

ԱՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ՏԱՓԱԿ ԹԱԿ

I-IV Գառառան



Ա. Սահմանում: Ատաղձագործական թակ կոչվում է այն զործեքը, զորը զործ են անում փայտամշակման աշխատանքներում, փորելու և մոնտաժային ուղեբացիաների ժամանակ հարմանելիս: Թակերը տարբերվում են շափերով և համարներով (Ֆ 1-ին և Ֆ 2-րդ):

Բ. Տեխնիկական պայմաններ. Չափերն ըստ գծագրի

KX	Չափերը - % զարկան								Կոր												
	K	N	R	h	h <sub>1</sub>	S	γ	L <sub>1</sub>	L <sub>0</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	δ	δ <sub>1</sub>	δ <sub>2</sub>	δ <sub>3</sub>	δ <sub>4</sub>	δ <sub>5</sub>	S <sub>1</sub>	S <sub>2</sub>	S <sub>3</sub>
1	112	100	130	75	2	45	2	170	190	58	72	28	32	28	26	20	24	16	22	18	10
2	112	110	100	85	3	55	2	215	205	65	80	30	32	28	26	20	26	16	22	20	12

Մտտերիալը—չոր փայտ, խոնավությունը 16-20%:

Թակը (զարկանը)— բոխի, կնձենների, կեշի, (զարբապատյա):

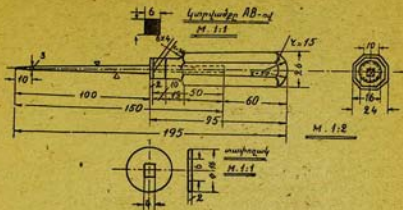
Կորը— կեշի, թզկի, հանի:

Թակի անցքը (զարկանում) կոնավե և և յերակների ուղղությամբ, կոթը ամուր հազցնում են անցքի մեջ (տառնց ստանձելու) թակից զուրս մոտ 5 մմ.-ի չափս Թակի աշխատող մակերեսը թեթևակի ուռուցիկ են շինում (յերկարությամբ և լայնությամբ):

Գ. Գործածելու պայմաններ. Ֆ 1-ին ատաղձագործական թակը զործ են անում տարբական զարոցում, Ֆ 2-րդ միջնակարգ զարոցում, Փարզործուսում և տեխնիկումում: Ատաղձագործական թակը բանեցնելիս աշակերտների ուշադրությունը զարձնել այն հանգամանցի վրա, զոր թակով չի կարելի խփել մետաղյա առարկաներին աշտպես զարկանի բանող մակերեսը կփշանա:

ԱՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ԼԵՐՈՒՆ (III և IV)

II-VIII դասարան



Ա. Սանմանում: Առաջնագործական ներուն կոչվում է այն գործիքը, զորով փայտամշակման ժամանակ դեռալները նշում են և փոքր անցքեր են փորում:

Բ. Տեխնիկական պայմանները: Չափերն ըստ դժգրքի:

Մասերիայը՝ 1) ներունը պատրաստում են գործիքային պողպատից, անխածնի քանակը 0, 60—0, 75%, սայրը միում են 700—800°-ում, արձակում են 300°-ում:

2) ներունը պղինձ-խեղաթ յուսցրած: Տափոզակը պատրաստած է լինած պողպատից, կոթը ամուր տեսակի չոր փայտից՝ հոնի, թղկի, կելի, խնամվելու են 16—20%:

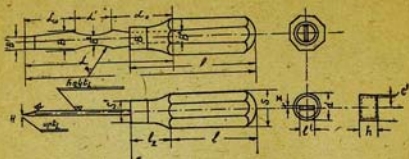
Ներունը չոր կոտրից էզկում են, կոթը—զոտրկում են:

Գ. Մերզոպակն ցուցումներ: Առաջնագործական ներունը գործ են ածում տարրական և միջնակարգ գործողներում, տեխնիկումում և այլն: Կոթի ծայրը պետք է կլորացնել սեղմելու հարմարության համար: Ներունը պտտելիս կոթի կողքը թեթևացնում են ձեռքի աշխատանքը:

Ներունը սրելիս պետք է պահպանել կողերի և յերեսակի լեզվաբյան նշտ-թյունը:

ՁԵՌՔԻ ՅԵՐԿԿՍԱՅՐԱՆԻ ՊՏՈՒՏԱԿԻՉ (атвертка)

III-X դասառան



Ա. Սահմանում: Պատասկիչ կաշվում և մանրածախին ախ դարձիքը, վարով շարունակները և պատասկիչները ածրացնում ու կանում են: Պատասկիչները լինում են մեկ կամ յերկու ծայրանի: Տարրական պարացում դրժ են ստում № 1-ին և 2-րդ պատասկիչները: Միջնակարգում № 1-ին 2-րդ, 3-րդ: Բացի ձեռքի պատասկիչները լինում են նաև շաղափային պատասկիչներ: Բ. Ֆինսնիկահամ պայմանները, Չափերն ըստ դժպրի:

N	Թ Ե Ղ										Կ Ր Ք					Ո Ղ Ա Կ				
	L	L <sub>0</sub>	L <sub>1</sub>	B	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	M	H	R	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	S	S <sub>1</sub>	d	h	c	e	M
1	100	33	34	9	6	4	6	3,5	0,5	120	100	70	30	25	15	15	10	1	8	3,5
2	120	40	40	12	7	5	8	3,5	0,75	100	100	70	30	30	20	20	14	1	11	3,5
3	150	50	40	15	10	8	10	4	1,0	125	120	20	30	33	23	23	18	1,5	14	4

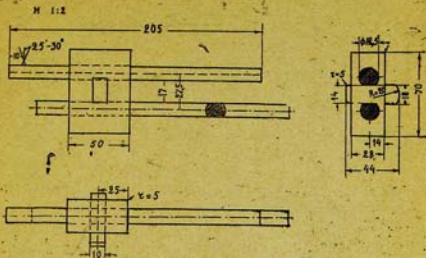
Մտերիալը՝ սայրը պարժիցային անխամնային պողպատից՝ 0, 55—0, 70% Մարկան ՅՄ—6 կամ ցիբկուր: Միում են 800°-ում, աքևակում են 750—300°-ում: Ստեղծում են շրում, Նրկում են: Պետք և աշխատել վոր սայրը շճարվի և շճարվի: Բանակը լինում և շոր փայտից, խոնավությունը 10—20% — կանարի: Բղկի, կելի: Մաքուր մշակում են և կղկում:

3. Ողակը լինում և յերկաթից, մի կողմը ուղղանկյունի անցքով պատասկիչի սայրը անցկացնելու կամար: Ողակը դրոշմված և: Պատասկիչը պետք և սմուր լինի բունակի մեջ:

Գ. Գրծածելու պայմանները: Պատասկիչը բանեցնելիս պետք և աշակերտների ուղղորությունը դարձնել ախ կանգամանքի վրա, վոր նրանք պատասկիչը կանսմադուր տեղակային պատասկի կամ շարունակի մեջ: պատասկիչն ուղիղ բունեն աշակերտներն, ուղիղ կանգնեն և ուժերը կանսմադուր բայիեն սեղմելու և պատելու միջոցին:

Ա՛ՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ՍԵՊԱՁԵՎ ԳԾԱԳԱՇ (рейсмус)

III—X դասարան



Ա. Սանձամուս. Առաջնագործական գծաքաշ կոչվում է նշման այն գործիքը, վորով փայտը մշակելիս նրա կողերին և յեզրին համապատասխան զուգահեռ գծեր (րիսքեի) ենթ քաշում:

Բ. Տեխնիկական պայմանները. Չափերն ըստ գծաչրի:

Մասերիալը՝ չոր փայտ, խոնավությունը 10—16%—թղկի, կեչի—տաանց ժուտերի: Կոնզակի կողերը շինում են ուղղանկյուն ( $\alpha = 90^\circ$ ), Չողերը միմյանց և կոնզակի կողերին պետք է զուգահեռ լինեն և ամբողջ յերկա-Ըությամբ հավասար արամագիծ ունենան: Չողերը պետք է ազատ շարժվեն, բայց այնպես, վոր լույս չերեկա: Յերիթները (шпательки) սրվում են յերկու կողմից 25—30° անկյունով: Մշակումը պետք է լինի մաքուր, իրը լինի հզկած և վողորկած:

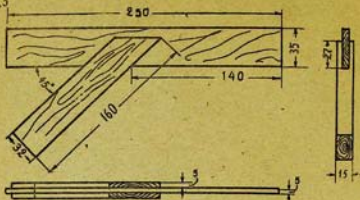
Գ. Մեքողական ցուցումներ: Առաջնագործական գծաքաշը գործ են ածում բոլոր ախյի գոյրոցներում: Աշխատելիս պետք է աշակերանների ուղա-դրությունը զարմնել այն հանդամանքի վրա, վոր կոնզակի բանոզ մակերեսը ընդհուպ կզած լինի աշխատող կողին կամ յեզրին: Աշխատող մակերեսը չի կարելի փչացնել, ջարդատել և ազտտել:



## ՓԱՅՏԱ ԱՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ՅԱՐՈՒՆԻՆՈՎ

III—X դասառանգ

M. 1:2,5



Ա. Սահմանում: Առաջնագործական յարունակ կոչվում է ստուգիչ-նյոզ ախ գործիքը, վորով փայտը մշակելիս նշում ու ստուգում են  $45^\circ$  և  $135^\circ$  անկյունները:

Բ. Տեխնիկական պայմանները: Չափերն ըստ գծագրի: Քողումները (Допуски), ըստ գծային չափերի՝ 1 մմ, ըստ անկյունների՝ 0,06: Մտերիալը չոր ուղղաչերտ փայտ, խոնավությունը  $16-30\%$  հաեարի, տանձենի, թղկի, կելի: Մշակումը՝ մաքուր՝ չղած և վորրկած:

Գ. Գործածելու պայմանները: Յարունակը, վորպես ստուգիչ գործիք պահանջում է խնամքոտ վերաբերմունք աշխատանքի և պահելու ժամանակ: Փայտյա յարունակները նշտույթյամբ կորանում են, նեղանայն պեղք և պարբերաբար ստուգվեն:

ԱՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ՓԱՅՑՅԻ Դ Լ Լ Կ Ա

V—XIII դասարան



Ա. Սահմանում: Մաշկա կոշիվում և նշման ստուգող այն գործիքը, վորի միջոցով ամեն չափի անկյունները զծագրից փոխադրում են մատերիակի վրա: Մաշկան գործ են անում փայտամշակման աշխատանքներում. իսկ մետաղի աշխատանքներում գործ են անում մետաղյա մաշկաներ:

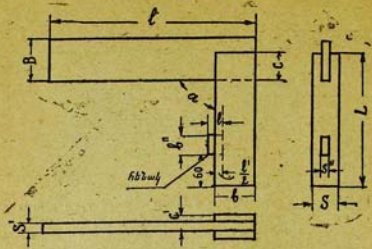
Բ. Տեխնիկական պայմանները, Չափերն ըստ զծագրի: Մատերիակը՝ չոր ուղղաչերտ փայտից. խոնավութունը 15—20% հանարի, տանձնի, թղիի, կեչի: Մշակումը՝ մաքուր հղկած և վողորկած:

Գ. Գործածելու պայմանները: Մաշկան գործ անելու համար աշակերտների ուղադրութունը պետք է դարձնել այն հանգամանքի վրա, վոր անհրաժեշտ է անկյունը զծագրից կամ փոխադրիչից մատերիակի վրա փոխադրելիս ճիշտ տեղակայել:

Մաշկան պետք է պահել ծալված դրությամբ:

ԱՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ԱՆԿՅՈՒՆԱՐԴ

II-X դասաբաժն



Ա. Սանճամուտու: Անկյունարդ կոչվում է նշման այն ստուգող գործիքը, Վորը գործ են անում ուղիղ անկյունները ստուգելիս և նշելիս: Գործարարում ընդունված ստանդարտական անկյունորդները նշանակվում են համարներով: Տե՛րք անկյունարդը գործ են անում շահանների (ԱՍՏՆ) կամ ֆաներայի մեծ թերթերի վրա նշումներ կատարելիս:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

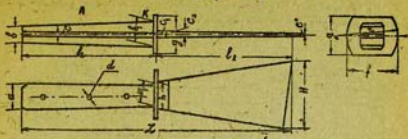
N N	Կոճղակ								Փնտուր			
	L	B	S	C	C'	L'	B''	S''	ℓ	ℓ'	S'	∠L
1	80	25	15	17	5	—	—	—	125	25	5	90°
2	100	30	15	22	5	—	—	—	180	30	5	90°
3	130	35	19	26	6	—	—	—	230	35	7	90°
4	300	40	23	30	8	40	40	7	500	40	7	90°

Թողումներն ըստ գծային չափերի 1 մմ., ըստ անկյունների՝ 0'-05. Մասերիայը ուղղաչեքս չոր փայտից, խոնավությունը 15-20% — հանարի տանձների, թղիկ և կեչի: Մշակումը մաքուր նզկած և շքած:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Անկյունարդը, Վորպես ստուգման գործիք խնամքոտ վերաբերմունք է պահանջում (աշխատանքի և պահելու ժամանակ): Փայտյա անկյունարդները կորանում են, ուստի անհրաժեշտ է պարբերաբար ստուգել: Փայտյա անկյունարդների հետ միասին, Վորպես ստուգիչ գործիքներ, անհրաժեշտ է ունենալ նաև մեկ կամ յեթևու մետաղյա անկյունարդ:

ԳՈՂԳԱՅՑԱ ՄԱՍԿԻՉ (ՊՈՒՆԵՆԻ)

III-VIII դասում



Ա. Սանճամբունի Պողոտայի մածկիչ կոշիկում ե' այն գործիքը, Վորի միջոցով փայտի մակերեսը պատում են հասուկ մածուկյով, ուղղում են անհարթությունները, լցնում են ճեղքերը ներկելուց առաջ, Բացի պողպատյա մածկիչներից, գործ են անում փայտյա մածկիչներ: Գործողական պողպատյա մածկիչները լինում են Պ.Ի-ին և 2-րդ:

Բ. Տիյանիկական լողայմանները: Չափերն ըստ գծազրի:

№	Լ	Լ <sub>1</sub>	Լ <sub>2</sub>	α	α	β	β	H	h	C	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	d	τ	f	g	K
1	160	80	8	22	18	14	20	50	22	3	4,5	2	0,5	2,5	30	40	30	2
2	240	120	120	24	20	16	22	60	24	3	5	2	0,5	2,5	32	44	34	2

Սայրի մատերիալը՝ գործիքային պողպատ, անխանի քանակը 0,5—0,7% Մարկան ՅՄ-6 կամ պիրկուլյն, միամ 780°-ում և արձակած 275—285°-ում, չորով սառցած: Բ—Պողպատյան լեռնաթից: Ը—Մակագիրը պատրաստում են պինդ և ճիլ փայտից՝ Թղկի, սանձենի, սկացիա, խնձորենի, փոստայնաթյունը 12—15% լից վոչ բարձր: Մետաղյա մատերի մակերեսը՝ նրկած կոթերը նույնպես նրկած և ձեթով պատած:

Գ. Գործածելու պայմանները: Տարրական գործ են անում Պ.Ի-ին մածկիչը, — միջնակարգ բարձր խմբում— Պ.Ը.: Բացի հիմնական նպատակից, պողպատյա մածկիչը գործ են անում իրերի մակերեսները մաքրելիս, ձեթի և սոսնձի հետ չոր ներկերը և կավիճը խառնելիս: Մածկիչը աջ ձեռքով բռնում են ջիլ թելը, ըստ այնպես, Վոր սայրը զուգահեռ լինի մշակվող մակերեսին: Պետք է խուսափել ուժեղ և հանկարծակի սեղմումներից: Մակերեսը մաքրելիս մուրը չ'գործածել: Կարճ ընդհատումների ժամանակ մածկիչը դնում են հենված պատվանդանի և կոթի վրա: Այնպես չ'ավարտելուց հետո մածկիչը պետք է ըստ մաքուր սրբել:

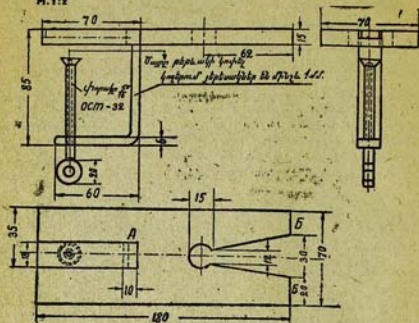
## Ս Ե Ղ Մ Ի 2

IV-VII Դասարան

Ա. Սահմանում: Սեղձիչն այն հարմարանքն է, Վորը զորն են անում լիզակով սղոցելիս ֆաներան անբացնելու համար:

Սեղձիչ

M. 1:2



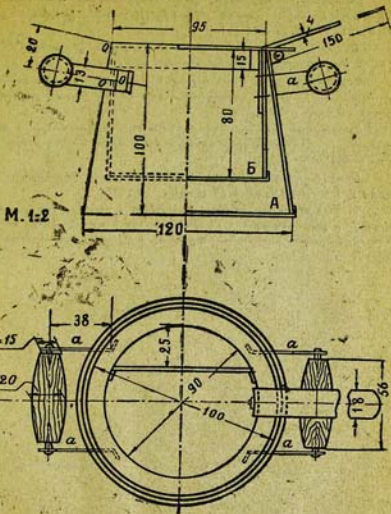
Բ. Տեխնիկական պայմանները: Զափերն ըստ զմայրի:

Սեղձիչի չբջանակի և պատասակի մասերիսլը՝ շինած պողպատ, առանց միման: Տախտակի մասերիսլը՝ պինդ տեսակի շոր փայտ, առանց վտակների, կեղևի, թղկի համարի, հացենի: Սեղձիչի պնակը տախտակի ծայրին պետք է ազատ պտտվի: Սեղձիչի պատասակը պետք է ազատ շարժվի առանց վտակի և տատանումների: Սեղձիչի ծայրը, Վորը զբվում է տախտակի փորվածքի մեջ, պետք է հավասարվի նրա մակերեսի հետ: Տախտակը և սեղձիչը պատում են շաքավ կամ եմալի ներկով:

Գ. Գործածելու պայմանները: Սեղձիչի չբջանակի վերին ծունկը ներքևից մացնում են տախտակի անցքի մեջ և աշխատելիս սեղձիչը ամուր պատասակում են սեղանի տախտակի յեղբին: Կիզակի սղոցը պետք է ազատ շարժվի տախտակի կարած մասում, առանց շփվելու նրա յեղբներին:

ՍՈՍՆՁԱՄԱՆ

III-VIII դասարան



Ա. Ստեփաննույն: Ստանձաման կոչվում է այն հարմարանքը, վորի մեջ սասինձ են յեփում և Ստանձամանները լինում են հրային և ելեքարական:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Ստանձամանը բաղկացած է յերկու ունի (a, b) ունեցող արտաքին Ա շրամանից և ստանձի համար ներսի B ստանձամանից, վոր ունի մի կոթ և խոտորնակ կապ վրձինները զնելու և մաքրելու համար: Ստանձամանի կարողութունը I լիտր է: Ստանձամանը շինված է կրակի կամ այրոցի վրա զնելու համար:

Չափերն ըստ դժագրի:

Մտակերիւլը՝ — անոթները, կապը և ձ, ձ ունկերը պատրաստում են թերթավոր և ցինկով պատած յերկաթից ՕՕՏ №.23. (թերթերի չափերը 1400×710 մմ. քաշը 3,25 կգ):

Անոթի Ե բռնակը պատրաստում են թերթավոր յերկաթից ՕՕՏ №.13. (18×4 մմ.): Անոթի Ա բռնակը՝ փայտից կելի, թղկի:

Կարանները (IIIIV) պեռք է շինվին ծալքերով և զոզվին. իսկ ունկերը և բռնակները՝ դամած և զոզած. ներսի անոթը ևեղտությամբ պեռք է դուրս գա դրսի ամանից:

Ելեքարական ստանձամանները լինում են զանազան մեծրի և կառուցվածքների: Ջեռուցիչը դրսի անոթի սակ է զրգած և լարվածքը հազարսար է 120—220 վոլտի:

Միացվում է բուսածորության ցանցին: Իրանց թերությունը չափազանց մեծ սարքություն է (3 լիտր):

Գ. Գործածելու պայմաններ: Անհրաժեշտ է ևեռակել, զոր Ա անոթում միշտ չուր լինի. ևեղուկները չ'կաթեն և ունկերի պատասակները ամուր լինեն: Ելեքարական ստանձամանները պեռք է միացվին ապակեման խցաններով:

**ՅԵՐԿՓԵՏՐԱՎՈՐ ՅԵԶՐԱՆԱՅԵԻՉ (ՅՈՒՈՒՅԻ)**

IV-VII Դասում



Ա. Սամանում. Յեզրայանիչ կոչվում է կարող, այն զործիքը, վորով փայտի մեջ կոնանն փոսեր են փորում, շուրուղների և պտուտակների դըլուխները տեղավորելու համար: Յեզրայանիչները տարբերվում են կարող կողերի թվով՝ մի փեարանի, յերկփեարանի և բազմափեարանի: Դպրոցում գործ են անում №1-ին №2-րդ յերկփեարանի յեզրայանիչները:

Բ. Տիսնիկական Պայմաններ: Չափերն ըստ կծագրի:

NN	Չ	F	d	ℓ
1	12	6	6	80
2	20	12	10	120

Մտանքիալը՝ զործիքային պողպատ, մարկան Y8A (ՅԿՅ): Յեզրայանիչի աշխատող մասը միում են 750°-ում ջրով ստանցնում, արձակում են 285°-ում: Նրա կոնը կղկում են, կարիչ յեզրերը սրում են ակոսներով:

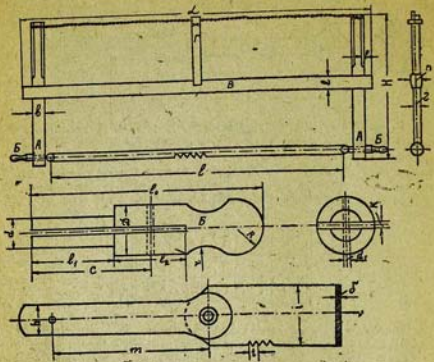
Յեզրայանիչի ձողը կղկում են: Բււղ կ քառակուսի պղը թում և անձղակ:

Գ. Գործածելու Պայմաններ: Յեզրայանիչը սրում են միայն փորված ակոսի կողմից: Յեզրայանիչը բանեցնելիս պետք է հետեւել, վոր նրա աշխատող մասն անպատճառ լինի անցքի կենարսնում և ուղղահայաց դիրք ունենա նրա մակերեսին:



Ա Ղ Ե Ղ Ն Ա Մ Ղ Ո Ց (ՍՐՍՈ)

III-IV Դասարան



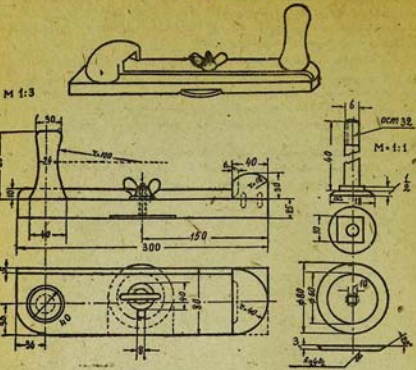
Ա. Սահմանում, Ազեղնապոց կոչվում է այն գործիքը, զորով փայտ են սղոցում: Հաս առամների մեկ սղոցները լինում են յերկայնական, լայնական և խառը: Հաս առամների մեծության սղոցները լինում են մեծատամ և մանր-ատամ: Ազեղնապոցը բաղկացած է հաստոցից և սղոցաթիթեկից: Հաստոցի մասերն են Ա կանգնակները (բռնակները) Ե ունկերը, (шаховки), Ե լուծը (распорка), Դ մանիշը (закрутка) և Դ լարը (шнур):  
 Բ. Տիյանիկական պայմանները: Զափերն ըստ գծաչրի:

N N	Բնագներ			ու Ն Կ Ե Ր							Հ ո լ ժ				սղոցաթիթեկ							
	Н	ժ	2	Ե <sub>0</sub>	Ե <sub>1</sub>	Ե <sub>2</sub>	С	А	Ե	Չ	ձ	ձ <sub>1</sub>	Լ	Լ	ո	Բ	Լ	Լ	Ժ	Կ	Է	
1.	300	28	14	105	35	30	50	11	9	20	1Է	2	730	27	25	20	600	20	16	65	11	3,5
2.	350	32	16	105	35	30	50	11	9	22	12	2	780	30	27	20	700	25	18	65	11	3,0

Մասերիւնը՝—հաստցը շինում են շոր փայտից, խոնավութիւնը 16<sup>0</sup>/<sub>10</sub> համարի, թղկի, կեչի, Սզոցը յերկային՝ արոցային պողպատից Չլատուստի գործարանի կամ արիւկուլ: Սզոցի ասիները ընտրում են ըստ կարիքի, ասիներին կոտորութիւն սահմանում:

Գ. Կարծածելու պայմաններ: Ազեզնտոցը բանեցնելիս աշակերաններին պէտք է բացատրել աստի մէր և նրա նշանակութիւնը. զարգացնել նըրանց մեջ հմտութիւն սզոցը սարել (НАСТРАИВАТЬ) հաստցում ազատ աշխատելու համար: Նրանց ուշադրութիւնը զարնել այն հանգամանքի վրա, թէ աշխատանքի ժամանակ ինչ դեր են կատարում յերկայնական և լայնական ասիները:

Աշակերաններին ծանոթացնել սզոցի և աստի ստանձին մասերին, նըրանց բանեցնելու կանոններին և խնամելու մեթոդին: Աշխատանքը ավարտելուց հետո լարը պէտք է թուլացնել:



Ա. Սանճամուսնի Քղթաւատ դանակը գործ են անում կազմարարները  
դրքի յեզրները կտրելիս:

Բ. Ճեխնելիական Պայմանները: Զափերն ըստ գծադրի  
Մատերիալ կռչակի, բռնակներ և պաշտպանող բուրդաբեր, պինդ տեսակի  
փայտ՝ կանարի, կեչի, թղկի, կազմարարացի փայտերի Եռնալուծ թուղթ 12—  
20%: Դանակը ածխածնային պողպատից, մարկան Y 10A, ՅՄ-9, ՅՄ-10  
Սեղմիչ պտուտակը պողպատից (ՕՇՄ 529—պողպատյա լարի համար):

Դանակը գործած են կռչակի աշխատող մասի փոքրածրուս շարժուն և  
ժակերեթին համար: Սեղմիչ պտուտակի զուխը համարանցքում և դանակի  
մակերեթին Դանակի սեղման դիրքում պտուտակի զուխը յնչուս չպիտի  
ուճենա: Դանակը պետք է անուր սեղմել, վոր աշխատանքի ժամանակ բուր-  
դովն չպատվի:

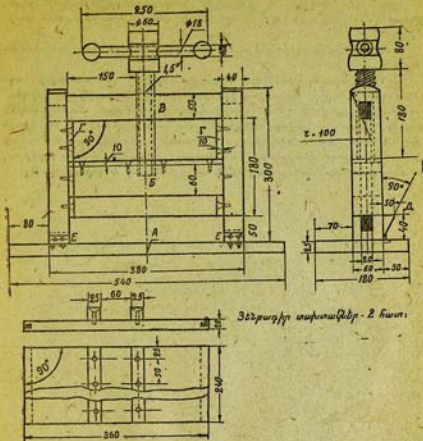
Բռնակները պետք է անուր կազմել կռչակի մեջ, կռչակը, բացի  
լիքնից, պետք է ամբողջապես լաքած լինի, գառնուղը (ծրամեղ) սե լաքով  
են պատում:

Թույլարժուս և կիւր դանակը փոխարինել եննող մեքենաների դա-  
նակով, վորը պետք է ամբողջնի յերկու սեղմիչներով:

Գ. Գործածելու պայմանները: Աշակերտների ուղարուծյունը պետք է  
դարձնել այն հանգամանքի վրա, վոր կարելիս անհրաժեշտ և դանակը տեղ-  
կայի սուր մասով: Տեղակայած դանակը պետք է ամբողջնի սեղմիչ պտու-  
տակով և զանաւեղով: Աշխատելիս դանակը դնում են սեղմիչ մամուկի շար-  
ժական Ե ևողի վրա և սահուն նւս ու առաջ են տանում թեթեւակի սեղ-  
մելով կարճող դրքի վրա: Գործիչների պաւարանում դանակը պետք է իր  
մշտական տեղն ունենա: Աղելի լավ և դանակը պահել առանձին պատյանում:

ՊՏՈՒՏԱԿԱՎՈՐ ՄԱՄՈՒԼ

III-VII սխեմաներ



Ա. Ստեմեմեցում Գառնատակավոր մամուլ կոչվում է այն հարմարանքը, զորը գործ էն անում կաղամարաները գրգռի յեղբերը կարելիս և մամլելիս: Բ. Ֆեխտեիկական Պայմանները: Զափերն ըստ գծագրի:

Մասերիսւղ պինդ, չոր փայտանաբի, Բղկի, կնչի, խոնավությունը 12—20%, „B“ չորավակը ազատ շարժվում է „L“ ձողիկների վրայով, բարձրանալով և իջնելով սեղմիչ պառնակի հետ առանց առատանուձեերի: Սեղմելիս „B“ չորավակը պետք է ընդհուպ կպած լինի ներքևի „A“ չորավակին: Յենքադիր (подкладные) ասխտակները չպետք է կորացած լինեն, այլ պետք է լինեն մամլակի „A և B“ չորավակների վրա և ազատ սեղավորվեն լայնական տրավակների մեջ:

## ՊՏՈՒՏԱԿԱՎՈՐ ՄԱՄՈՒԼ

III—VIII դասում

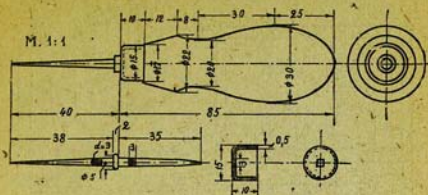
Ուղղորդ «Ը» կոչերի և յենթադիր տախտակների լայնական շար-  
վակները ամբացնող շարուկների գլուխները պետք է թաղված լինեն փայ-  
տի մեջ:

Մշակումը՝ լաքած. պտուտակը և յենթադիր տախտակները պտուտակ են  
լեծով:

Գ. Գործածելու պայմանները: Գրքերը մամլելիս պտուտակավոր սեղ-  
միչին ուղղամիջ գիրք են տալիս, իսկ կարելիս—30° թեքություն: Վարդե-  
ղի շարժական շարվակը չ'ծալի գիրքը մամլելու ժամանակ համալսվորեն  
գնում են պտուտակի դիմաց: Յենթադիր տախտակները դրվում են միայն  
մամլելիս: Կարելի է ժամանակ—գնում են հատուկ տախտակ, կամ 5 մմ.-նոց  
սոսնձած ֆաներա: Պտուտակը բանեցնելիս չի կարելի վորեն գործիքով  
կարվածել լծակին: Մամուլը չի թույլատրվում խոնավ տեղերում պահել:

ՀԵՐՈՒՆ (թղթի աշխատանքների համար)

1—IV դասառան



Ա. Սանմանում Հերուն կոչվում է այն գործիքը, զորով ծածկում են թուղթը և ստվարաթուղթը:

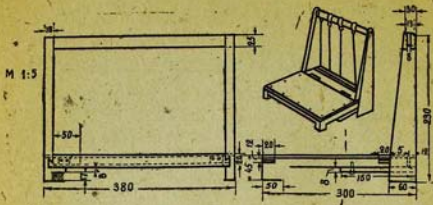
Բ. Ֆիսնիկական Պայմանները. Չափերն ըստ գծագրի:

Մասերիալ՝ ձողը—գործիքային անխամնային պողպատ: Ածխածնի քանակը 0,55—0,75%, մարկան ՅՄ-6 կամ սցիրկուլ: Միտում են 800°-ում, արձակում են 285—300°-ում: Ստուգմանը են ջրում: Հղվում են: Հերունը չպետք է կարճանա և կտարվի: Կտքը պատրաստում են չոր և ամուր փայտից. խնամվում են 12—15%—հանարի, թղկի, կեչի:

Մաքուր մշակում են և հղկում: Կափարիչը լինում է յերկաթից լյամ դեղնապղնձից: Կափարիչը ունի քառակուսի 3×3 սմ անցք—հերունը հազցնելու համար:

## ԳՐԻՏԵՐ ԿԱՐԵԼՈՒ ԼԱՍՏՈՑ

III—V դասարան



Ա. Սանմանում: Գրքեր կարելու հաստաց կոշիվում ե այն հարմարանքը, վորը գործ են ածում գրքեր կարելու ժամանակ:

Բ. Տեխնիկական պայմանները: Չափերն ըստ զծայքի:

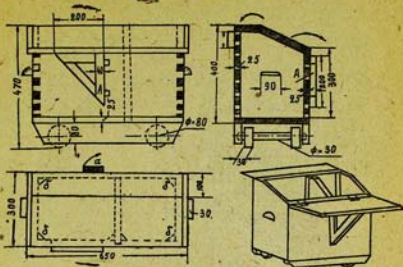
Մասերիաւ՝ կենցը պատրաստում են ամեն տեսակի չոր փայտից. խոնավությունը 12—15%: Եղագատը ձգելու համար—փափուկ սեպին, սեպինն յերկզ և յերկաթյա կոշա լար Փ=2 մմ: Եւրուպիները՝ ՕՍՏ 189, Թ աս 12 կմ, ժ=3 մմ: Մեխերը՝ լ=12 մմ, ժ=1 մմ: Մզնիները՝ հողավոր, 25 մմ յերկարությամբ:

Գ. Գործածելու պայմանները: Եղագատը կամ յերկզը կազում են սեպինն ողակով անցկացրած յերկաթյա ողակից: Եղագատի մյուս ծայրից պլատֆորմի հավասարությամբ և ողակի հարտությամբ մեկ կամ լար են կազում, անցկացնելով պլատֆորմի կարգածքով և ապա ձգում են թելը: Եղագատի հաստցի վերևի ձողի և պլատֆորմի կարգածքով տեղափոխում են գրքի կարերի համար պատրաստած սղոցվածքի համալայն:

ՄԱՆՈՔՈՒԹՅՈՒՆ: Հաստցը հավաքած վիճակում տեղափոխելն ազելի հարմար է, արհեստանոցը մաքրելիս ել քիչ տեղ է բռնում:

ՊԱՏՐԱՍՏԻ ԿԱՎ ՊԱՀԵԼՈՒ ԱՐԿԷ

1-III գառառան



Կափ աղիի կառուցվածքն ըստ Անիմեկայի

Ա. Ստնմանումն Կափի արկի կոչվում է առն հարմարանքը, զորի մեջ պարարասի կափը պահվում է խոնավ զիճակում:

Բ. Տեխնիկական Պայմանները Արկիը բաժանված է յերկու մասի կարճիք և զորը կափի համար: Կափարիչը բաղկացած է յերկու կողմ բացվող զոճակներից. վորոնք բացված զիճակում զարակներ են կազմում: Այլաստեղիս նրանց վրա դնում են կաղապարման արկիները կամ տախտակները արկից կափ զերցնելիս: Դոճակները բացվելիս հենվում են շարժական «Ա» բարձակների վրա: Անկյուններում ամրացած են անկյունավոր «Ե» ձողիկները:

Կան հասուկ անիվներ և ղոճակներ արկիը շարժելու համար:

Արկիի տարազությունը հաշված է 0,95 խոց. մետր. կափի համար:

Չափերն ըստ գծազրի:

Կողքի տախտակները կազմում են ըթակներով, իսկ միջնապատը կեռ փայտ կազմ:

Մասերիալը—չոր փայտ՝ լաստենի, լրբենի, սոյի. (խոնավությունը 12-15%):

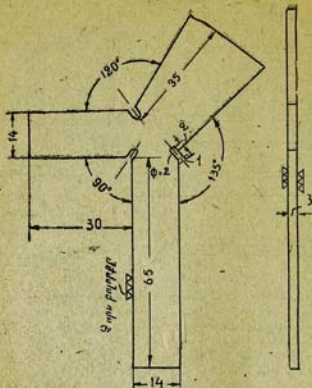
Արկիը ներսից և զրոսից յերկու անգամ ներկում են յուղաներկով կամ եմալի ներկով: Ներկելու փոխարեն կարելի չէ ձյութով պատել:

Գ. Ընդունելու կանոնները: Ուշադրություն գարձնել, վոր կառուցվածքը աճուր լինի, մասերն իրար հետ հարգարած, անիվները ազատ շարժվեն, արկիը լավ ներկած և ձյութած լինի:



## ՀԱՄԱԿՅԱՄ ԱՆԿՅՈՒՆԱՐԴ (комбинированный угольник)

IV-X դասադաս



Ա. Սանճանում, Համակցած անկյունարդ կոչվում է ստուգման այն դրժիքը, զորով չափում են 4, 6, 8 անկյունանի բազմանիստերի անկյունները:

Բ. Տեխնիկական Պարմեններ: Գտփերն ըստ գծագրի:

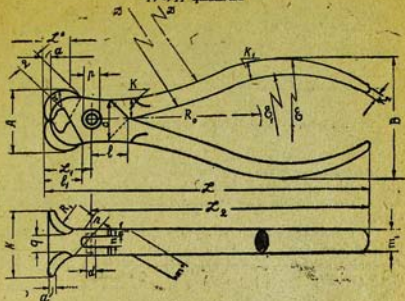
Մտահերիալը ՄՏԱ մարկայի պողպատ (0,4—0,6%), ածխածին պարունակող):

Մշակումը—բոլորքը նզկել և անկյունները նշտրեն ստուգել:

Գ. Գործածելու Պայմաններ: Համակցած անկյունարդը փակնազորձայան աշխատանքների ժամանակ զործ են ածում, զորպես չափանիշ (ՍՊՈՒՍՈՒՄ): Համակցած անկյունարդը չի կարելի զործածել, զորպես նման զործիք: Անկյունարդի զործածութունը պետք է լինի կազմազույս և չափազանց կարևոր զեղջերում: Գործիքը պետք է պահել պաայանում և պարբերաբար սրել յուզոտ շորով:

**Խ Ա Մ Ա Ն ( Կ Ս Վ Ո Ւ Ն )**

IV-VII դասային



Ա. Մտնումնում Խածան կոշիւով և փականագործական մոնտաժային ալի գործիքը, զորով կարում են մետաղալարը, բարակ սափակ յերկաթը (մինչև 3մմ. հաստության), մեխերի գլուխները և այլն:

Բ. Տեխնիկական Պայմանները. Չափերն ըստ գծագրի:

№	Z	Z <sub>1</sub>	Z <sub>2</sub>	A	B	C	a	ս	դ	ϕ	ϕ	κ	κ <sub>1</sub>	κ <sub>2</sub>	κ <sub>3</sub>	κ <sub>4</sub>	κ <sub>5</sub>	κ <sub>6</sub>	κ <sub>7</sub>	κ <sub>8</sub>	κ <sub>9</sub>	κ <sub>10</sub>	κ <sub>11</sub>	κ <sub>12</sub>	κ <sub>13</sub>	κ <sub>14</sub>	κ <sub>15</sub>	κ <sub>16</sub>	κ <sub>17</sub>	κ <sub>18</sub>	κ <sub>19</sub>	κ <sub>20</sub>					
1	20	16	14	7	24	22	45	16	2	9	8	4	2,5	7	8	3	12	7	50	90	90	53	30	12	3	3	35	30	6								
2	160	22	32	9	30	26	50	20	3	12	10	5	3,5	9	10	6	4	15	9	60	94	64	60	33	15	4	6	40	16	7							

Մասերիւրը — անխանային գործիքային պողպատ (0,8—0,9% մածխածին պարունակող) մարկան ՅՄ,—Ց, Խածանի պուււնզները միում են 750°-ում, ստեղծում են ջրով, արձակում 240°-ում և զտորկում են: ]

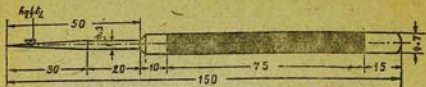
Կոթիքը մզա-գունում են (вороненко): Գամը յերկաթյա յե: ]

Մաւում ընթացքը տպանովելու համար նպակապը կիող հարդարան է լինում: Պուււնզների աջիւրն ամբողջ յերկարությամբ նշտրեն համատեղում են և լով արվում:

Գ. Գործածելու Պայմանները. Տարրական դպրոցում գործ են անում 161 խածանը միջնակարգ դպրոցում և տեխնիկումներում № 2-ը: Խածանը բանեցնելիս զլի պորտպեխ սեղմում են բունակների ծայրերն: Մասերիւրը պուււնզներով բունելիս զտեղում են նրանց մեջտեղում: Խածանով աշխատելիս պետք է միայն սեղմելով կարել և զոչ մի զեղջում մուրն լրանեցնել:

## Գ Ծ Ի Զ (ԳՐՏԻԼԿԱ-ԳՐԱՓԻԼԿԱ)

V-VII դասարան.



Ա. Սահմանում: Գծիչը գործ են ածում մետաղի վրա գծեր քաշելու համար:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Զափերն ըստ գծադրի:

Զողի մատերիալը-արծաթային կամ ածխածնային գործիքային պողպատ եւ Սալբը (ОСТРИЕ) յուղի մեջ են մխում 280°-ում եւ վողորկում են: Գծիչի բանակը պատրաստում են բակելիտից կամ դալատիտից կարելի չեւ փայտից:

Գ. Մերողական ցուցմունքներ: Գծիչը բանեցնելիս անհրաժեշտ եւ ուսանողներին սովորեցնել, վոր գծիչին հարկավոր թեքություն տան մշակվող մատերիալի մակերեսի վերաբերյալ: Գծիչի սալբը միշտ պետք եւ կանոնավոր եւ լավ սրել:

ՓԱԿԱՆԱԳՈՐՄԱԿԱՆ ԼԱՏԻՉ (Յըծառ)

V-X դասաբան



Ա. Սահմանում: Հատիչ կոչվում է փականագործական այն գործիքը, լորթ մետաղների յերեսից հաստ շերտ են հանում:

Գլխիցի բուրք դասաբաններում գործ են ածում №.1-ին և 2-րդ հատիչները:

Բ. Տեխնիկական պայմանները: Չափերն ըստ գծագրի

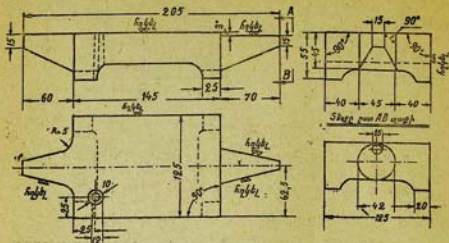
№	L	a x b	K	f	c	d	α, β
1.	150	24 x 13	24	45	25	13	15° 50° 15°
2.	180	25 x 15	25	50	30	15	15° 50° 15°

Մասերիայլը-պողպատ, հատիչային մարկայի Մ7Ա և ՅՄ7 (0,4--0,6% ածխածին պարունակող):

Մշակումը՝ հատիչի գլխից կտր պետք է լինի ըստ գծագրի: Սայրը մշակում են ըստ գծագրի՝ միում են ջրում 780°-ում և սառեցնում 285°-ում:

Ջ Ն Դ Ա Ն - Ս Ա Լ Ի Կ (ՈՒՍՈՎԱԼՆԻՍ-ՍԼԻՏԿԱ)

IV-VII դասադաս



Ա. Ստանձանում: Ջնդան-սալիկ կոչվում է այն հարմարանքը, զորը գործ են անում մետաղամշակման մամանակ բարակ թերթերը, շերտակները, ձողերը և լարերն ուղղելիս, ինչպես և նույն իրերը յերեսակելիս, ծալելիս և գամելիս: Սալի անցքը հարմարեցրած է ծակաւարի համար:

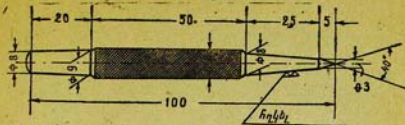
Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Զափերն ըստ գծազրի:

Մասերիաւ - ձաւած պողպատ: Վերեի և կողքի բանոց մակերեսները և կոնաձև յեղջուրը հղկում են ստուգելով անկյունաբոլի և քանոնի միջոցով:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Ջնդան-սալիկները գործ են անում տաք-բական և միջնակարգ դպրոցներում: Անհրաժեշտ է աշակերտներին զգուշացնել, զոր մուրնով խփել յեղրերին բոլորովին չի կարելի, իսկ յեղջուրների ծալրերին ուժեղ խփելն արգելվում է, այլապես նրանք կփլըվեն:

ՓԼԿԱՆԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ԿԵՏԻԶ

V-VII դասարան



Ա. Սահմանում. Փականագործական կետիչ կոչվում է այն գործիքը, զորով կետում են մետաղի վրա նշված գծերը և կետերը:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ. Չափերն ըստ գծաչրի:

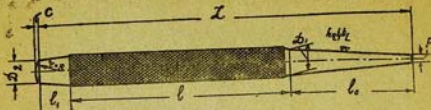
Մտանքիսի գործիքային պողպատ (0,9-0,99% ածխածին պարունակող), մարկան ՅՄ-9: Միջին մասը կլոր է և ունի ծրարատա (ՀԱՌՃՏԻՏԻՑ)՝ Քուլյաարվում է ութանիստ ձևը: Սայրը հղկում են և միում 750°-ում արձակում են 375°-ում (յերկնագույն, բաց կապույտ): Հղկելուց հետո չեն վրողրվում: Ճակատը գնդաձև է հղկած, միած և արձակած է 300°-ում (կապույտ):

Գ. Գործածելու պայմաններ: Փականագործական կետիչը զործ են ածում տասնամյա զպրոցի բուրբ դասարաններում:

Այս կերտները կետիչը բանեցնելիս, յերբ մուրհով խփում են, պետք է անընդհատ նայեն կետիչի սայրին և ձախ ձեռքի ճկույթը մակերևույթին կենեղով ոժանդակեն սայրի ճիշտ զրգածքին:

ՓԱԿԱՆԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ԾԱԿԱՆՀԱՐՆԵՐ (Воронки)

Կ—I II դասադաս



Ա. Մանամեում ինչ կլասիֆիկացիա: Ծակաւոր կոչուում է փականագործական մանամային այն գործիքը, զորով ծակուում են թերթավոր չերկաբը, լայնացնում են անցքերը, ղուլքս են հանում (ВЫКОЛАЧИВАЮТ) դամերը և չերթիթները: Ծակաւորները լինում են կլոր, ձվաձև և ուղանկյունի: Դպրացուում գործ են ածում հետևյալ ՆՆԹ-րի կլոր ծակաւորները:

NN	d	L	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	l	l <sub>0</sub>	l <sub>1</sub>	C
1.	2	120	10	8	8	70	40	10	2
2.	3	120	10	8	8	70	40	10	2
3.	4	120	10	10	8	70	40	10	2
4.	5	120	10	10	8	70	40	10	2

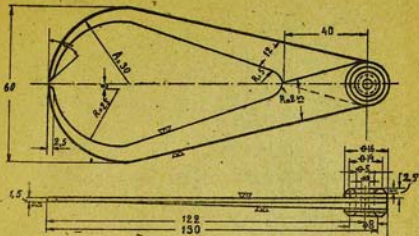
Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Զափերն և ՆՆԹ՝ ըստ գծագրի:

Զարկանի կոնուսյունը պետք է լինի 1:13-ից մինչև 1:10-ի սահմաններում: Մատերիալ՝ անխածնային պողպատ 0,7—0,8%՝ անխածնի պարունակությամբ: Մարկան Մարտենյան 8 կամ ՅՄ—7: Զարկանը մխում են 780°-ում, արձակում են 275°-ում: Մտնեցնում են ջրով: Ծակաւոր զնդան է, զորը մխում են և արձակում 300°-ում: Միջին մասը կլոր է, ծրատած է (СШАКЕТРОМ) կամ ութանիստ է: Զարկանի և նակաթի մակերեսները հզկած են: Զարկանի ծայրը սրում են ծակաւորի առանցքի ուղղահայաց ուղղությամբ:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Փականագործական ծակաւորները գործ են ածում տանամայ պողպոցի միջին և բարձր խմբերում, իսկ տարրական պողպոցում՝ միայն առաջին և չերկրորդ համարները: Ծակաւորով ծակուում են մինչև 1 մմ. հաստության մատերիալը: Աշխատելիս մատերիալի տակ դնում են պողպատյա անցքավոր սալ, զորանց արամազիժը 0,5 մմ-ով մեծ է լինում ծակաւորի համապատասխան արամազիժի: Աշակերտների ուղղորդությունը պետք է կենտրոնացնել այն հանցամասնի վրա, վրա նրանց զարկանը ճիշտ տեղեկային դնելով նշած կետի կենտրոնում և ուղղահայաց զբոք առավ մատերիալի մակերեսի վրա կանոնավորել և չափավորել մուրճի հարվածի ուժը:

Հ Ա Ս Ա Ր Ա Կ Կ Ո Ր Ա Կ Ա Ր Կ Ի Ն (Простой кронциркуль)

Կ—VII դասառան



Ա. Սանճամբում: Կորակարկին կոչվում է ստուգող չափող այն գործիքը վորով վորոշում են առարկաների արտաքին չափերը մասշտաբի վրա տեղափոխելով: Բացի կասարակ կորակարկինից գործ են անում նաև տեղափայտ և ողան, զսպանակ և ցուցանակ ունեցող կորակարկիններ:

Բ. Տիխնիկակամ պայմաններ: Չափերը և կառուցվածքն ըստ զծագրերի կորակարկինի վտաները լինում են գործիքային պողպատից (0,50-ից—մինչև 0,70<sup>0</sup> ածխածին պարունակող): Մարկան ԾԿ—Ս, Տափողակը (ШВНՅ) և խողովակաև գամը պատրաստված են յերկաթից:

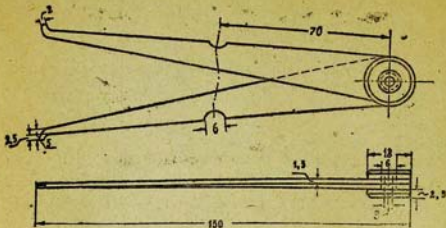
Կորակարկինի սայրերը լավարում են հողի կարթուքյանն ուղղահայաց միում են 800<sup>0</sup>. ում, արձակում են 275—285<sup>0</sup>. ում, ստուցնում են չրով: Աճրողը մակերեսը հզկում են, ցանկալի յե մզազոււնել:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Հասարակ կորակարկինը գործ են անում սարրական և միջնակարգ դպրոցում, Ֆարգործուում և տեխնիկումում: Կորակարկինը բանեցնելիս առարկայի չափը ճիշտ վերցնել, զգույշ տեղափոխել և մասշտաբի վրա ճիշտ դնել: Կորակարկինի սայրերը պետք է ուղիղ և կանոնավոր սրել:



ՀԱՄԱՐԱԿ ԵՆԻՍԱԶԱՓ (Внутромёр)

V-VII դասաբան



Ա. Սահմանում: Ենթաաչափ կոչվում է այն ստուգման գործիքը, վորով վերցնում են իրերի ներսի չափերը և անցքերի տրամագծերը (տեղափոխելով մասշտաբի վրա և ընդհակառակն):

ՄԱՆՈՒԹՈՒԹՅՈՒՆ՝ Բացի հասարակ ենթաաչափից գործ են ածում նաև զուգանակավոր ու ցուցանակավոր ենթաաչափեր:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Չափերը և կառուցվածքն ըստ գծագրի: Մասերիաւը՝ գործիքային պողպատ ՄՃԱ-ՅՄԵ: Տափոդակը և խողովակաձիգ գամը պատրաստում են լեհակաթից. սայրերը սրում են կողքից յեղբ հանելով, մխում են 800.-ում, պահպանում են ջրով:

Ենթաաչափի ամրոզման հերթերը հզկում են (մգտազունումը ցանկալի յե): Վորպեսզի ենթաաչափի սայրերն ավելի սահուն շարժվեն. նրանց միջև (մխաջման տեղում) դնում են արուչրի ներդիր, 0,1—0,25մմ. հաստությամբ:

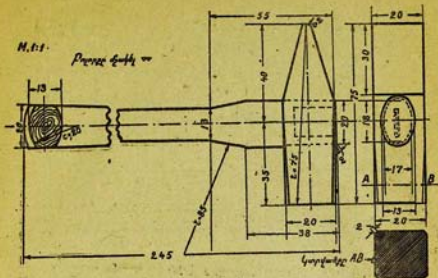
Մայրերն զրսից վորով չափով խարտում են, վորպեսզի հնարավոր լինի պոունգավոր անցքերի չափը վերցնել:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Ենթաաչափը բանեցնելիս անհրաժեշտ է հետևել, վոր նրա մայրերը ճիշտ դասավորվեն չափով առարկայի վրա (տեցքի առանցքին ուղղահայաց): Զգույշ տեղափոխվեն և մասշտաբի վրա ճիշտ գրվեն:

Ենթաաչափի սայրերը միշտ սուր պետք է լինեն:

ՄՈՆՏՈՒՄԻՆ ՄՈՒՐԻՃ

III—VII դասարան



Ա. Սանճամուս, Մոնտումային մուրիճ կոչվում է այն կարվածոց գործիքը, զորը գործ են անում մոնտումի ժամանակ գետաշենքը իրար հետ միացնելու սպերացիաներում մեխեր խփելիս կամ ձուկիս, փոյտե մեխերը (նազել) խփելիս և փայտամշակման գործիքների մասերը ամրացնելիս:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ զմազրի:

Մասերիալը, մուրեղը, գործիքային պողպատ, անխամնի քանակը 0, 60 — 0, 75%, Մուրեի զարկանը մխում են 700—800°-ում սառեցնում ջրում, արևակում են 220—230°-ում: Կոթի մասերիալը—պինդ տեսակի չոր փայտ, սկացիա, հոնի, սպիտակ հաևարի, թղկի, կեչի խոնավութայն 10—20%:

Սեպը յերկաթից: Մուրեը հզկում են, կոթը լաջում:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Մուրեը գործ են անում տարբական և միջնակարգ դպրոցներում: Մուրեի ծանրութայն կենտրոնը մտեցրած է զարկանին, մանկական հասակին հարժարեցնելու համար:

Կոթի յերկարութայնը ծանր չպետք է լինի, այլ համապատասխանի կատարվող աշխատանքին: Չարկանի մակերեսը պետք է համապատասխանի կրտսեր և միջակ հասակի յերեխաների կարվածի ճշտութայն աստիճանին: Մուրեի կոթը այնպես պետք է ամրացնել, զոր աշխատելիս նա չսողա և ապահովի անվտանգութայնը: Մոնտումային մուրեը չի կարելի բանեցնել փականագործի մուրեի փոխարեն:

Բ Ի Բ Ե Ղ Ա Գ Ո Ր Մ Ի Ն Ե Յ Ա Ն Ա Ն Կ Յ Ո Ւ Է Ա Ր Դ (УГОЛЬНИК)

Կ-Կ II դասարան



Ա. Սահմանում. Նշման անկյունարդ կոչվում է այն գործիքը, վորը հարավորումքյուն է ապրի մեռադի վրա ուղղի անկյուններ և զուգանեաներ գծելու. Դպրոցում ընդունված են №.1-ին և 2-րդ անկյունարդները:

$N N$	$L$	$H$	$B$	$S$	$S_1$	$f$	$C$
1	150	100	20	0,5	3	15	5
2	250	150	25	0,5	4	20	3
3	500	300	40	0,5	5	30	10

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Զափերն ըստ գծադրի:

Մասերիայը—սովորական շինածո (ПОДБОЛОЧНАЯ) պողպատ: Բուրբեղ մշակած և հղկած:

Գ. Մեքոդակամ ցուցումներ: Աշխատել խնամքով և առանց շտապելու:

Մասերիայը ինչպողարար մեկ: Աշխատանքն ավարտելուց կետտ անկյունարդն անպատեառ առատ յուղել:

ՀԱԿԱԿԱԼ (ՕՍՐԱՅՔԱ) ԹԻՔԵՂԻ ԱՇԽԱՏԱՆՔՆԵՐԻ ՀԱՄԱՐ

IV-VII դասառան



Ա. Սահմանում: Թիքեղի հակակալ կոչվում է այն հարմարանքը, զորի վրա թիթեղյա զանազան իրեր պտտրաստելիս թիթեղն ուղղում են, յեղբերը ծալում, գամում են կամ ծալերը բաց անում:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Հակակալը պտտրաստում են քառակուսի սեսակավոր յերկաթից. նրա քաշն է՝ 5—5,5 կգ. չափերն ըստ գծագրի:

Մտահերիալը՝ քառակուսի յերկաթ ՕՕՏ—32մմ. մակերեսները մշակած, Մակերեսը մաքուր և զրանման հեռքեր և փոսիկներ չպետք է լինեն (աշխատանքը կարելի չե կատարել ունդող հաստոցի վրա կամ ձեռքով):

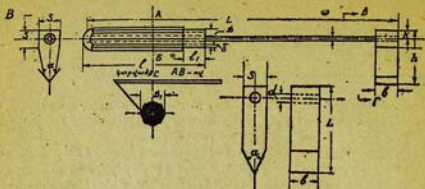
Գ. Գործածելու պայմաններ: Հակակալը սեղակայում են աշխատանքի սեղանի վրա և ախպես են ամրացնում սեղանին, զոր հակակալի ծայրը 350մմ չափ սեղանից զուրս լինի:

Հակակալի ծայրը հարմանգով ամրացնում են սեղանին, իսկ մյուս ծայրին հակակալի կողքից յերկու մեխ են խփում, զորպեսզի աշխատանք ժամանակ հակակալը չշարժվի, բայց հնարավոր լինի հակակալը սեղակայել ցանկացած դիրքով:

Հակակալի 2,3 և 3մմ. անցքերը ծառայում են թիթեղը ծալելու համար:

## ՋՈՂԻՉ (ՈՒՅԼՆԻՉ)

V-VII դասային



Ա. Մանրամաս: Ջողիչ կոչվում է այն գործիքը, վորի միջոցով զոզում են առարկան. զոզման տեղը առաքացնում են մինչև պահանջվող աստիճանը: Ջողիչների կոթերը շինում են շուղիղ—առարկայի զբսի մասերը զոզելու. համար և շթեք—ներսի մասերի համար:

Տարրական զոչրոցի համար ընդունված է Ձ.1—ին. միջնակարգի համար Ձ.2:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ:

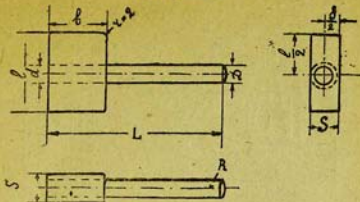
Չափերն ըստ գծագրի													
NN	Ջող		կոթ		ողակ			Ջողիչի գլուխը					Ուսկ
	L	d	l	l'	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	δ	h	б	S	L	K	
1	270	5	105	20	18	18	1	45	18	16	55°		4
2	320	7	105	20	18	18	1	15	25	20	55°		5

Մասերիալը կարմիր պղինձ: Ջողիչի գլուխը կանված է կոթը պատաստում են յերկաթ շարից ОСТ—10, իսկ բռնակը փայտից:

Գ. Մեքողական ցուցումներ: Աշխատելիս աշակերտից պահանջել, վոր զողիչը զողի համան աստիճանից բարձր չառաքացնի, ընդ վորում առաքցընել վճի այն մասը, վորով զոզում են, այլ զողիչի հաստ կոզմը: Բանեցնելուց առաջ զողիչը պետք է մաքրել ոքսիչներից և նորից անագել:

ԹԻԹԵՆԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ԲԱԿ (Киянка)

IV—V դասարան



Ա. Սահմանում: Թիթեղագործական թակ կոչվում է այն հարվածող գործիքը, զորի միջ-ցող մշակում են թիթեղյա իրերը (թիթեղն ուղղելիս, ահա հանելիս, անկյուններ կազմելիս, կարերը միացնելիս):

Թակերը լինում են զանազան չափերի—№.1—ին և №2—բզ:

ԾԱՆՈԹՈՒԹՅՈՒՆ.—Առաջնագործական թակերի նշումները տես նոր-մալ անձնագիրը:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

№№	Չարկանի գլխարկը			Պ ո շ Ը			
	ℓ	б	δ	Л	Д	д	Р
1	110	75	40	220	25	20	25
2	120	120	40	250	25	20	25

Մասերիայը թակը, բռի, (граб), կնձներ (Вязь), թղկի, կոթը թղկի, կեչի (չոր փայտ—խոնավությունը 15—20%):

Գոթը ստանձում են և ամուր խցկում են թակի մեջ, իսկ ծայրը սեպում են և մաքուր ունդում—թակի մակերևույթին հալասար:

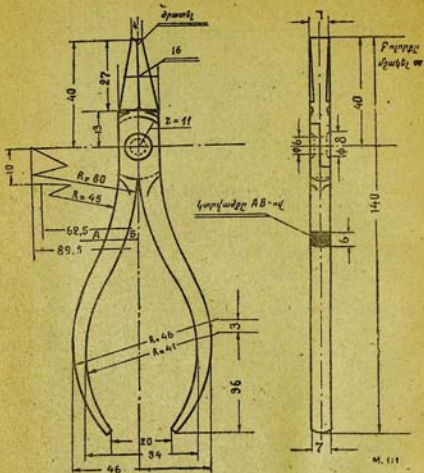
Թակի զարկանի բուր յեղրերը մի փոքր կլորացնում են (գ.2 մմ.). Ամբողջ մակերեսը հզկում են և ձեթ քսում:

Գ. Գործածելու պայմաններ: №.1—ին թակը գործ են անում տարրական զորոցում, №. 2—բզը՝ միջնակարգ զորոցում, ֆարգորուսում և սեխնիկումում:

Թիթեղագործական թակը բանեցնելիս անհրաժեշտ է ուսանողներին ուշադրությունը դարձնել հետեյալ հանգամանքի վրա. թակի ձևը և չափերը պայմանավորված են նրա աշխատանքային ֆունկցիաներով, և չի կարելի թիթեղագործի թակը գործածել փայտամշակման ժամանակ:

ՏԱՓԱԿԱՊՈՒՆԳ (плоскогубцы)

IV—VII դասակարգ



Ա. Ստանձանում, յեղ կլասիֆիկացիա: Տափակապուռնգ կոչվում է մեկ տափային ախ գործիքը, Վորը գործ են անում շարերի թիթեղապորձակա- և ելեցորմանտափային աշխատանքների մամանակ: Տափակապուռնգը գործ են անում թե մատերիալն աժուր պահելու և թե շարերն ու թիթեղը ծռելու նպատակով ուղիղ և բեկյալ ուրվագիծ ունեցող զետալները մշակելիս: Այս տափակապուռնգը տարրական գործքների համար են:

Բ. Ֆեխնիկական պայմաններ: Զափերն ըստ գծագրի:

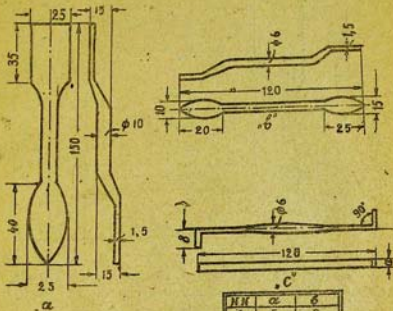
Պատկերների մատերիալը—գործիքային պողպատ մարկան. «ՅԿՕՐԻ»:

ածխածնի պարունակությունը  $0,45-0,60\%$  օ, Հողակազը շինած պողպատ-  
 Գունեղները մխում են  $850-900^\circ$  ում արևակում են  $255-300^\circ$  ում սառեց-  
 նում են ֆրոմ:

Գ. Ընդունելու պայմանները: Բանեցնելիս անհրաժեշտ է ուսանողներին  
 սովորեցնել տափակապուշը կանոնավոր բռնելը և պուշերների ողորդու-  
 թելու ձևերը, նախ՛ած աշխատանքի բնույթին: Պետք է ուշադրություն դար-  
 ձնել ընկեր ողորդումների վրա:

ԿԱՂԱԳԱՐՄԱՆ ԿՈԿԻՉ

III-V դասաում



ՄՄ	α	δ
1	5	3
2	10	14

Ա. Սահմանում: Կոկիչ կոչվում է այն գործիքը, զորով հողի շերտերը  
 ուղղում են աղուկի մեջ մողելը կազադարելիս

Բ. Տեսիմ կապան պայմանները: Զափերն ըստ գծադրի.

Մասերիաւ.—

ա՝ Կոկիչը—պողպատից, մարկան Y7A, կտր ձողից α=10մմ.

բ՝ » » » » Y7A, » » α=6մմ.

գ՝ » » » » Y7A, » » α=6մմ.

Մշակում աշխատող մակերեսները հղկել և լրիվ մխել

Գ. Ընդունելու Պայմանները: «Ա» տիպի կոկիչները գործ են անում  
 կողմ աշխատանքների ժամանակ, և ձազաւներ ու գորշաատար անցքեր  
 պատրաստելիս:

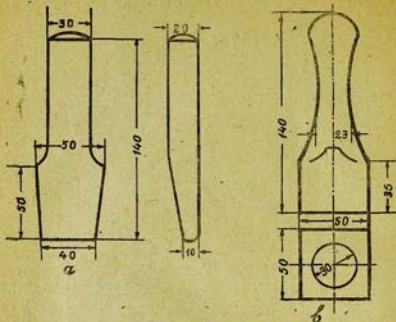
Մողելը ձողից հանելուց հետո «Բ» տիպի կոկիչներով ուղղում են  
 անկան Պասավաճները:

«Գ» տիպի կոկիչներով կարգի չեն բերում ուղիղ անկյունները: Գոր-  
 ձիքների աշխատող մակերեսները պետք է պաշտպանել ժամադանուց:



Կ Ա Ղ Ա Պ Ա Ր Մ Ա Ն Թ Ա Կ (Формовочная трамбовка)

VII—X դասիցան



Ա. Սանճամթում, կաղապարման թակ կոչվում է ձուլարանի այն գործիքը, վորով թակում են կաղապարման համար վերջերած հողը: Թակերը տարրերվում են ըստ մեծության և ներս:

Բ. Տեխնիկական պայմանները. Չափերն ըստ գծագրի:

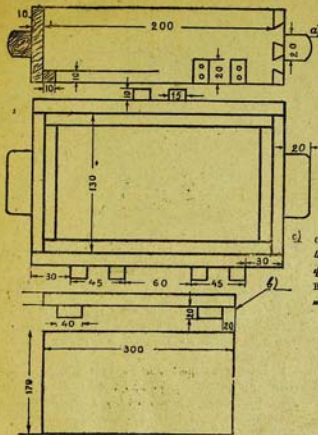
Մասերիալը՝ կաղնի կամ չափարի, խոնավությունը 15—20%, մշակումն ըստ «Ն» գծագրի՝ ապակե թղթով հղկած: Ըստ «Ն» գծագրի՝ հարթ շրջատաշած և ապակե թղթով հղկած:

Գ. Գործածելու պայմանները, կաղապարման ժամանակ անհրաժեշտ է հողը յննթարկել նախնական և վերջնական կարծրացման հողը ԿՆԵԿԻ գործ են անում «Ն» թակը, իսկ ավարտելիս «Ն» թակը:

ՅԵՆԲԱՄՈՂԵԼԱՅԻՆ ՏԱԽՏԱԿ ՈՒՆԵՑՈՂ ԱԳՈԿ  
(Опекв с подмодельной доской)

III—V Կրկնաթիվ

ա) Ներքևի ապակի՝  
Վերևի ապակի չնեղ-  
քնի ապակից՝ աար-  
քերվում է ուղղորդ-  
չները միացման ձե-  
ղով (տես Շ սխե-  
ման):



բ) Ապակիների հավաքի  
և ուղղորդների դասա-  
վորության՝ սխեման  
Յ) Յենթամոդելային  
տախտակ:

Ա. Սանճաճում: Ապակի կոչվում է այն հարմարանքը, Վորի մեջ կազա-  
պարում են մոդելը և լցնում հալված մետաղը: Յուրաքանչյուր մեկ զույգ  
ապակի համար պետք է ունենալ մեկ յենթամոդելային տախտակ: Աշխա-  
տանքների բարդության, մեծության և ձուլման մեխանիկայի համա-  
ձայն ապակիներն ունենում են զանազան կառուցվածք և չափեր:

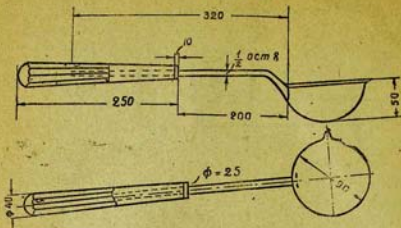
Բ. Տեխնիկական Պարմաներ: Չափերն ըստ գծագրի:

Մատերիալը՝ ապակի և յենթամոդելային տախտակի համար գործած-  
վում են կազնի, լաստենի (КОЛЬХВ), կամ լորենի, խոնավությանը 15—20%:  
Մշակումը՝ բուրբը ունդան: Ապակի հավաքում են սուսնձով և բթակներով:  
Ուղղորդները և բռնակները ամրացնում են պառուսակներով:

Գ. Գործածելու Պայմաններ: Զուլվածքները ապակիներից հանելուց հետո  
պետք է մաքրել հողից և զնել համապատասխան տեղում:

## ՁՈՒՀԱՐԱՆԱՅԻՆ ԵՆՐԵՓ ՄՈՎՈՇ (KOBIM)

III-Կ դասում



Ա. Ստճմանում: Զուլարանային շերեփ կոչվում է՝ ախ հարմարանցը՝ վարով հալված մետաղը լցնում են կաղապարի մեջ:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Զափերն ըստ դժգորի

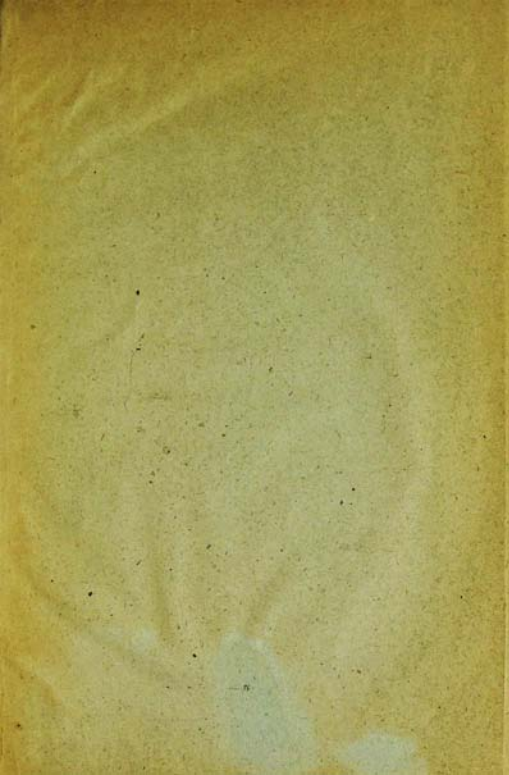
Մտերիալը՝ կոթը փալտից, յերկաթով պատած: Զողը յերկաթից  $d = 1/2$  ՕՈՒ 13, Երեփը Դժժ. հաստության թերթավոր յերկաթից ՕՈՒ 20.

Գ. Գործածելու Պայմաններ: Այս շերեփը գործ են անում մետաղը հալելու և լցնելու: Երեփը պիտանի յե թե հողի և թե լամպի վրա մետաղը հալեցնելու համար:

Այս շերեփով կարելի յե հալել դյուրահալ մետաղներ՝ անագ, կապար և գանգալն խառնանույրեր: Հալման աստիճանը մինչև 300°, Հանձնարարվում է աղյուսանքի մասանակ շերեփի ներք ձեփել շրակայուն կալիք-րակ շերտով: Դորանով կարելի յե հալել 1—1,5 կգ անագ, կապար և այլն: Բնանավորելով նրա ծավալի 2,3-ը: Հալված մետաղը թափելուց հետո շերեփը պետք է մաքրել խարամից (ՍԱՅԿ) և հալված մետաղի Պաշտոններին:



1840



ԳԻՆԸ 70-400. 74.

2.2.22  
A 12



**А Т Л А С**  
**Стандартных политехнических инструментов**

Гиз ССР Армении, Эривань, 1935

ՀԱՅԱՍՏԱՆԻ ՀԱՆՐԱՊԵՏՈՒԹՅԱՆ  
ԳՐԱԴԱՐԱՆ



FL0014006

GENA  
II  
12131