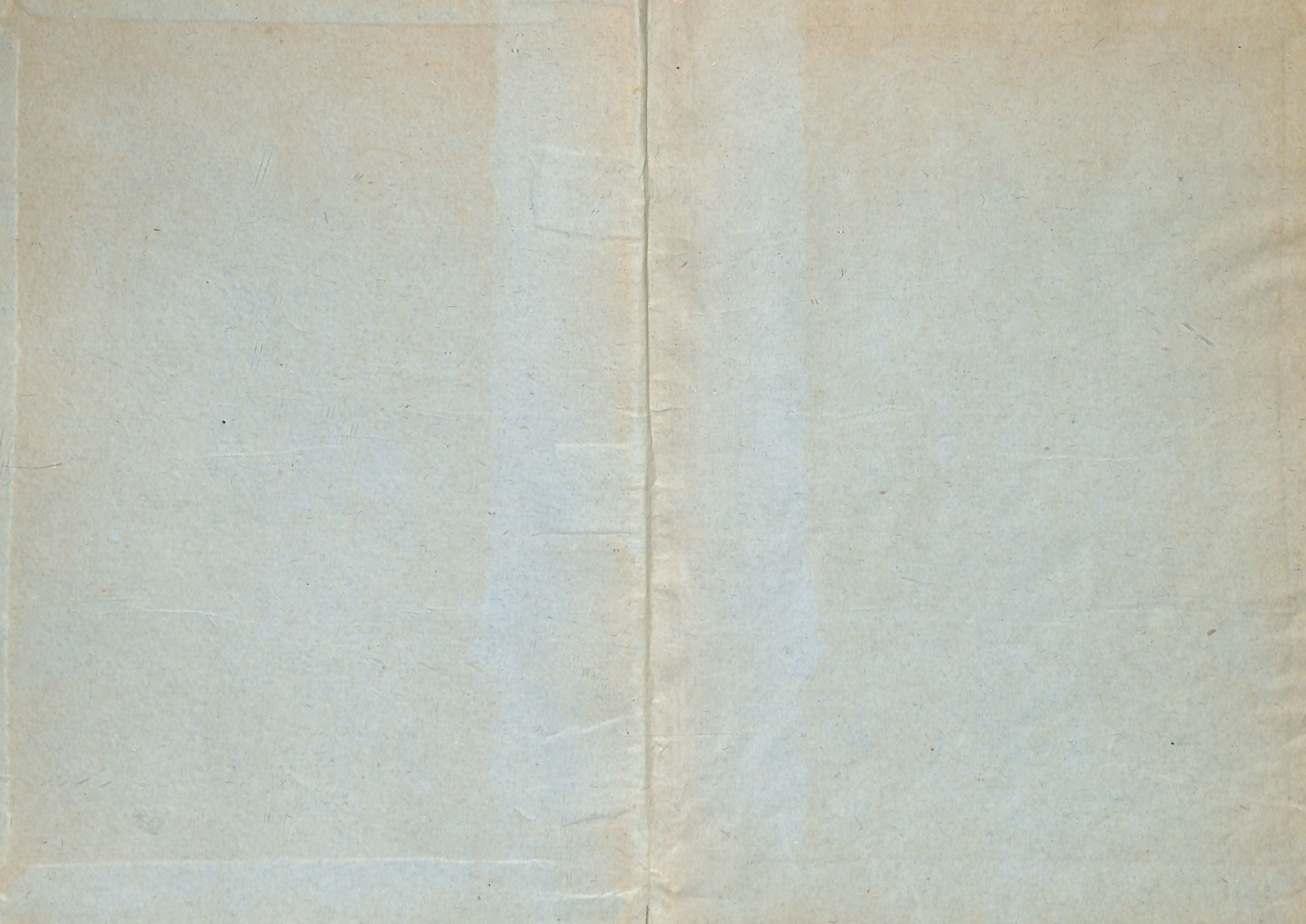


6
3-16



128

ՀՍԽՀ ԼՈՒՍԺՈՂԿՈՄՈՑ

ՄԱՆԿԱԿԱՐԺՈՒԹՅԱՆ ՄԱՆԿԱԲԱՆՈՒԹՅԱՆ ԳԻՏԱ-ՀԵՏԱԶՈՏԱԿԱՆ ԻՆՍՏԻՏՈՒՏ

F 100

ՊՈԼԻՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ
ՍՏԱՆԴԱՐՏ ԳՈՐԾԻՔՆԵՐԻ
Ա Տ Լ Ա Ս

ՃԱՐՐԱԿԱՆ ՅԵՎ ՄԻՋՆԱԿԱՐԳ ԴՊՐՈՑՆԵՐԻ ՀԱՄԱՐ

ՊԵՏԶՐԱՏ • 1935 • ՅԵՐԵՎԱՆ

6
9-16

20 JUL 2010

ՀՍԽՀ ԼՈՒՍԺՈՂԿՈՄՍՏ
ՄԱՆԿԱՎԱՐԺՈՒԹՅԱՆ ՄԱՆԿԱԲԱՆՈՒԹՅԱՆ ԳԻՏԱ-ՇԵՏԱԶՈՏԱԿԱՆ ԻՆՍՏԻՏՈՒՏ

6
9-20
u

ՊՈԼԻՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ
ՍՏԱՆԴԱՐՏ ԳՈՐԾԻՔՆԵՐԻ
Ա Տ Լ Ա Ս

ՏԱՐԲԱԿԱՆ ՅԵՎ ՄԻՋՆԱԿԱՐԳ ԳՊՐՈՑՆԵՐԻ ՀԱՄԱՐ

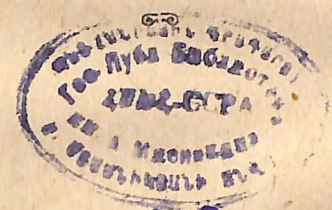
Կ Ա Ջ Մ Ե Ց
Ի ն ժ Կ Զ Ա Խ Մ Ա Խ Ս Ա Ջ Յ Ա Ն

345

16 JUL 2013

Տեխ. խմբ.՝ Տ. Խաչվանյան
Սրբազրիչ՝ Հ. Դուրխանյան

Պետրհատի տպարան
Գլավիտ 269, պատվեր 1004
Հրատ. 3412 Տիրամ 1000



845
37

ԱՌԱՋԱԲԱՆ

Պոլիտեխնիկական ուսուցման դրվածքի ուսումնասիրությունը մեր պլյուրոցներում ցույց է առնում, վերջապես հաճախ դպրոցներում չգիտեն, թե ինչ է և ինչ չափի գործիքներ պետք է ունենան պոլիտեխնիկական արհեստանոցներում. և աշխատանքային սենյակներում. պոլիտեխնիկումի — դասատուներից շատերը ծանոթ չեն գործիքների տեսակներին, նրանց կառուցվածքին և գործադրման յեղանակներին:

Իրանով և հենց բացատրվում այն, վերջապես հաճախ մեր համադրումներում և շրջանային կոնֆերանսներում պոլիտեխնիկումի դասատուները պահանջում են առաջին հերթին ստանդարտ գործիքներ և դրանց գործադրելու մեթոդական ցուցումներ: Ընդհանրապես այդ պահանջներին մանկավարժության և մանկաբանության գիտահետազոտական ինստիտուտը, առաջին հերթին հրատարակում է գործիքների սույն առարկա:

Այս աշխատանքի գործնական նպատակն է դասատուների ձեռքը տալ հիմնական մի ձեռնարկի, վորի հիման վրա նա կարողանա ձեռք բերել ստանդարտ գործիքներ, աշխատանքային պրոցեսներ կատարելուց առաջ ծանոթացնել յերեխաներին գործիքների կառուցվածքի, մասերի, չափերի, հատկությունների, նրանց գործադրելու յեղանակներին հետ և յուրաքանչյուրը դպրոց կարողանա տեղում պատրաստել նրանց փայտյա և մետաղյա մասերը, ապահովելով արհեստանոցները կահավորման մոտ 50% — տեղում:

Պոլիտեխնիկական աշխատանքային ուսուցման համար անհրաժեշտ գործիքներ և հարմարանքների պատկերներ — քարտերը կազմված են հիտեկալ ձևով. առաջին մասում գործիքի կամ հարմարանքի տեխնիկական գծադրի հետ միասին տրված է նրանց սահմանումը, այսինքն անունը, գործնական նպատակը և համառոտ նկարագրությունը:

Յերկրորդ մասում ցույց է արված, թե գործիքի մասերը ինչ նյութերից են շինված և տեխնիկական ինչ պահանջներ համաձայն — որինակ ֆրանսիական շաղափի (№ 1) — պատկերում ասված է, վոր նրա մետաղյա մասը կլոր և Շինված է OCT № 8 յերկաթից (ճմատերիալների ստանդարտների աղյուսակի) բանակները շինվում են փայտից հաճաքի, թղկի, կեչի), խոնավությունը 12 - 15 %: Յեթե գործիքները մի քանի տեսակ են, նրանց չափերը աղյուսակներում նշանակվում են գծադրի տառերի համաձայն:

Տեխնիկական բաժնում նկարագրված է, թե ինչպես, և ջերմություն վոր աստիճանում պետք է պատրաստվեն այդ մասերը:

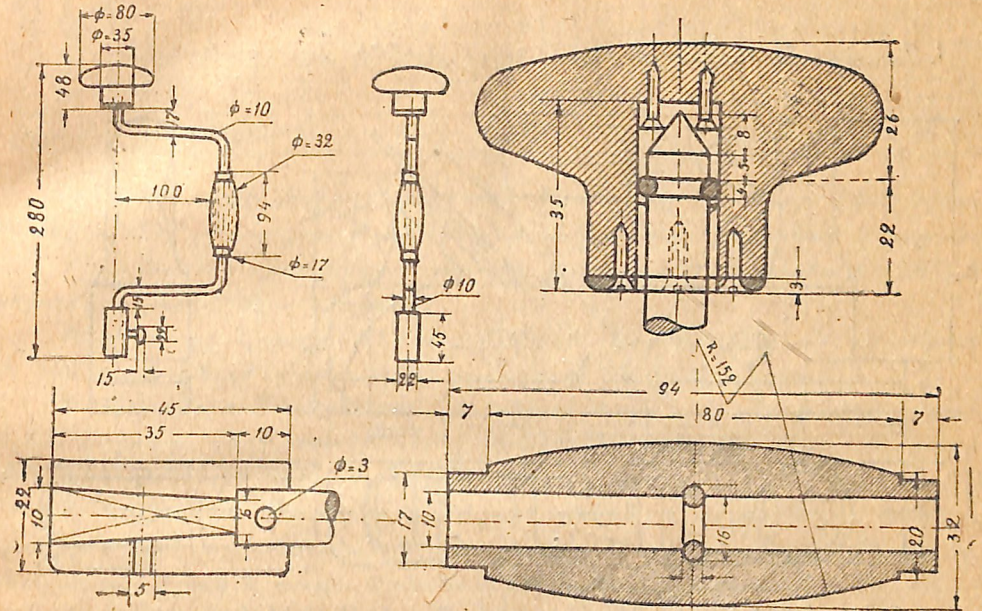
Որինակ շերտերի պատկերում (№ 2) գրված է, վոր թեղը միում է 750° - ում, արձակում է 280° - ում, ջրում սառեցնելուց հետո հղում է և Մանրամասն նկարագրված է գործիքի այս կամ այն մասը պատրաստելու ձևերը, որինակ փայտամշակման դանակի պատկերում (№ 8) գրված է, վոր դանակի շերտը նուրբ հղում է և, կոթը ամրացնող ձողիկներն այնպես են դաժում, վոր յերկու կողմից դրված տափակ ողակները թաղված լինեն կոթի մեջ:

Պատկերների հաջորդ բաժիններում բերված են գործիքներ ընդունելու կանոնները և գործ ածելու պայմանները: Վորոշ պատկերներում արված են նաև հատուկ մեթոդական ցուցումներ, որինակ՝ ատաղձագործական հերունի պատկերում (№ 21) գրված է, վոր հերունը հեղտությունը պատելու համար նրա ութանիստ կոթի հաստ գլուխը պետք է կլորացնել:

Հրատարակված 55 պատկերա քարտերից № №. 1 — 31 վերաբերվում են փայտամշակման, №. 32 — 35 — թղթի, №. 36 — կավի, և №. 37 — 55 մետաղամշակման:

ՖՐԱՆՍԻԱԿԱՆ ՇԱՂԱՓ (КОЛОВОРОТ)

I-IV դասում



Ա. Սահմանում: Շաղափ կոչվում է ծակիչը (сверло) պատող հարմարանքը: Ֆրանսիական շաղափը բաղկացած է մետաղյա ծնկից, վորի շուրջը պտտվում է տակառանման բլենակը: Ծնկան վերևի ծայրում գտնվում է սնկանման փայտյա հենոցը, վորը ազատ պտտվում է: Ծնկան ներքևի հաստ ծայրում գտնվում է բրդածե անցքը և պտուտակը, ծակիչի պոչը տեղավորելու և ամրացնելու համար:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

Մետաղյա մասերի մատերիալը—կտր յերկաթ OCT №8, բոլորը մաքուր մշակած: Բռնակների մատերիալը պատրաստում են չոր փայտից, խոնավությունը 12-15% —հաճարի, թղիի, կեչիի, հղկած և վողորկած: Հնոցի (սնկի) մեջ պտտվող պարանոցի առանցքը պետք է բռնի ծակիչի առանցքը:

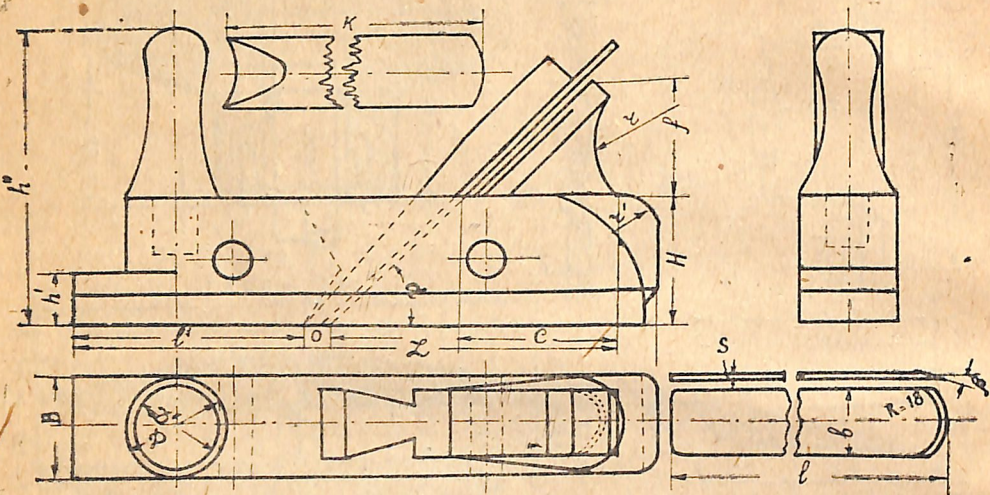
Գ. Ընդունելու Պայմաններ: Ընդունելիս կամ գնելիս պետք է ուշադրություն դարձնել, վոր բռնակը և սուսկը դյուրությամբ պտտվեն և սեղմող պտուտակի պարույրը (нарезка) ճիշտ լինի:

Դ. Գործածելու Պայմաններ: Շաղափով աշխատելիս պետք է հետևել, վոր ծակիչը ուղղաձիգ դիրք ունենա և հավասարաչափ սեղմվի:

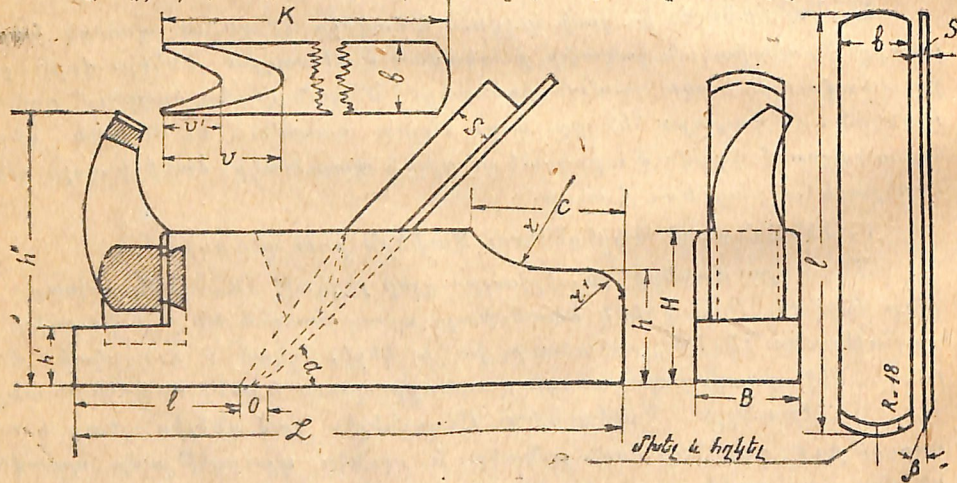
ՇԵՐՀԵՔԵԼ (խարարուղ)

I-VII դասարան

1. Политехнодоустройство տրեստի մշակած շերիերեյի կառուցվածքը:



2. Պոլիտ. կրթութ. կենտ. գիտ. հետ. ինստիտուտի մշակած շերիերեյի կառուցվածքը:



Ա. Սահմանում: Շերիերեյ կոչվում է ունդող այն գործիքը, վորով կատարում են փայտի նախնական մշակումը: Թեղի սայրի կլոր ձևի շնորհիվ ստացվում է հաստ և նեղ ունդուք: Տարրական դպրոցի համար շերիերեյի շափերը նշանակված են №1 միջնակարգ դպրոցի համար—№2.

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

Պ. Կ. Կ	Պոլիտ. կրթութ. կենտ. գիտ. հետ. ինստիտուտի	Կ ո ճ Ղ ա կ													Թ ե ղ					Ս ե պ						
		L	H	B	h	h'	h''	d	d'	c	l	z	z'	o	l'	a	l	b	d	R	L	B	K	l	S	U
1.	221	50	38	-	20	110	36	28	50	43	38	26	16	8	87	45	150	25	3-4	18	30	120	26	13	45	30
1.	210	58	37	48	22	108	-	-	-	-	32	20	8	63	45	140	25	3-4	18	30	132	25	15	50	25	
2.	232	65	45	52	22	115	-	-	70	-	32	20	8	70	45	160	30	4-5	18	30	132	25	15	50	25	

Կոճղակի, սեպի յեղջյուրի և հենոցի մատերիալը՝ չոր փայտ (խոնավությունը 12-15%) — բոխի, թղի ծիրանի, կեչի—մաքուր մշակած և լաքած: Թեղի մատերիալը—յերկաթ՝ յերեսին յեռացրած ՅՄՑ մարկայի (0,8%) ածխածին պարունակող պողպատ:

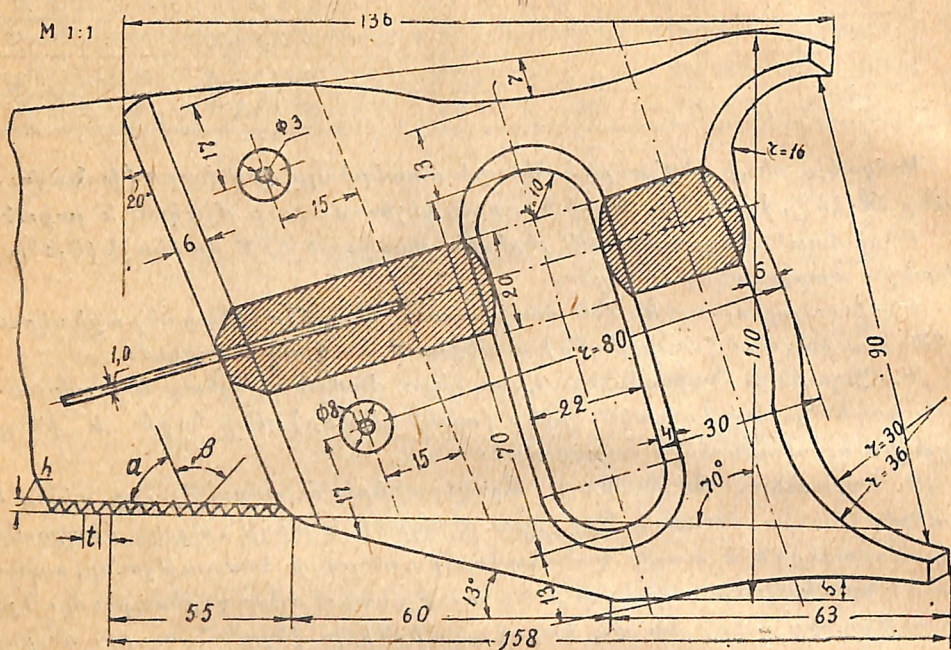
Թեղի սայրը մխում են 750 աստիճանում (կարմիր շիկացած) արձակում են 280 աստիճանում (մուգ-դեղին) սառեցնում են ջրով և հղկում:

Գ. Ընդունելու Պայմաններ: Ընդունելու ժամանակ պետք է ուշադրություն դարձնել, վոր կոճղակի լերկը (տակի յերեսը) լինի հարթ և թեղը կոճղակին ու սեպին ճիշտ հարդարված:

Դ. Գործածելու Պայմաններ: Աշակերտների ուշադրությունը պետք է հրավիրել հետևյալ հանգամանքի վրա. կոճղակի և թեղի սայրի միացումը հնարավորություն է տալիս կանոնավորել ունդուքի հաստությունը, ապահովում է նրա հավասարաչափությունը և ուժի կանոնավոր գործադրումը: Այդ հատկությունից զուրկ են այլ կտրող գործիքները, ինչպես՝ սղոցը, դուրը, քանդակադուրը, վորոնց ընթացքն անմիջապես ձեռքով է կանոնավորվում: Թեղի սայրը պետք է կանոնավոր և լավ սրել: Ռանդուքի նորմալ հաստությունը ընդունել 0,3—0,4 մմ:

ԼԱՅՆ ՉԵՌՆԱՍՂՈՑ (широкая ножевка)

1-X դասարան



Ա. Սահմանում: Չեռնասողոց կոչվում է մի բռնականի սղոցը, վորի շեղըը հաստ է և գործ է անվում հատկապես փայտի լայնական սղոցման համար:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի: Սղոցի մատերիալը — Չլատոուստի, «ցիրկուլ», գործարանի սղոցային պողպատ:

Շեղքի-քայլը $t=3$ մ.մ. առամի բարձրությունը $h=2,6$ մ.մ. սրման անկյունը $\alpha=60^\circ$, կտրման անկյունը $B=60^\circ$:

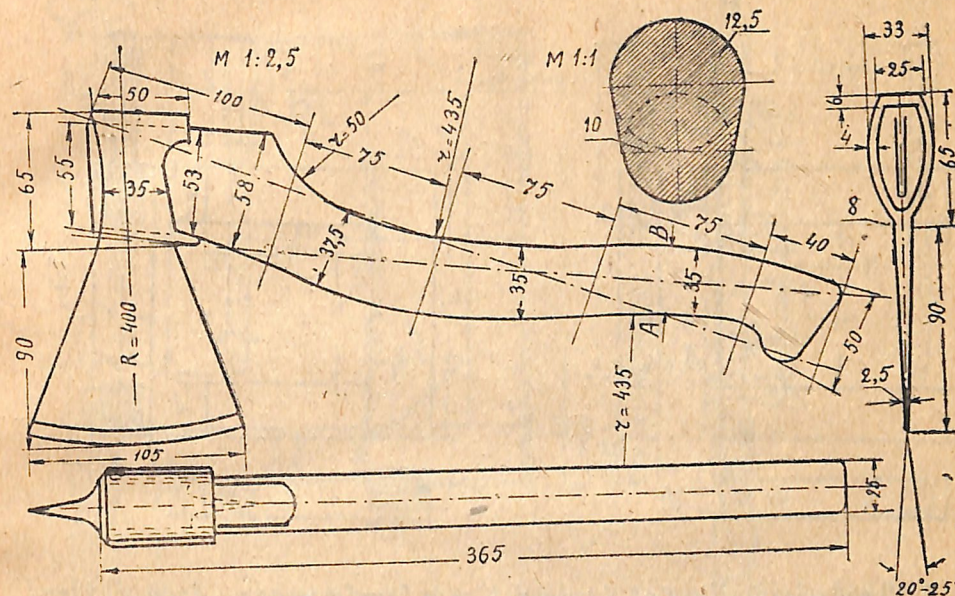
Յերկու կողմից սրել և բանալ (разводить):

Բռնակի մատերիալը պատրաստում են չոր փայտից, հաճախ, թղկի, կեչի (խոնավությունը 12—15 տոկոս) առանց վոստերի. ցանկալի յե, վոր վոլորուն լինի (СВИЛСВАТЫЙ) և բոլորքը մաքուր մշակված և վորորկած:

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

Կ Ա Ց Ի Ն

III-IV դասարան



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

Դպրոցում գործ են անում սովորական տխլի, բայց փոքր կացիններ — մոտավորապես 500 գրամանոց:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի. մատերիալը — դողային (ПИННОЕ) յերկաթ, սայրը գործիքային անխաձնային պողպատից, յեռած մակերեսով (անխաձնի պարունակությունը 0,55—0,75 %). Մարկան — «Կացնային» կամ ԾՄ6 — կամ «ցիրկուլ»: Կացնի սայրը մխում են 800⁰-ում, արձակում են 285—300⁰-ում, սայրը հղկում են, մնացած մասը ներկում: Կացնի քայլը 500—520 գր:

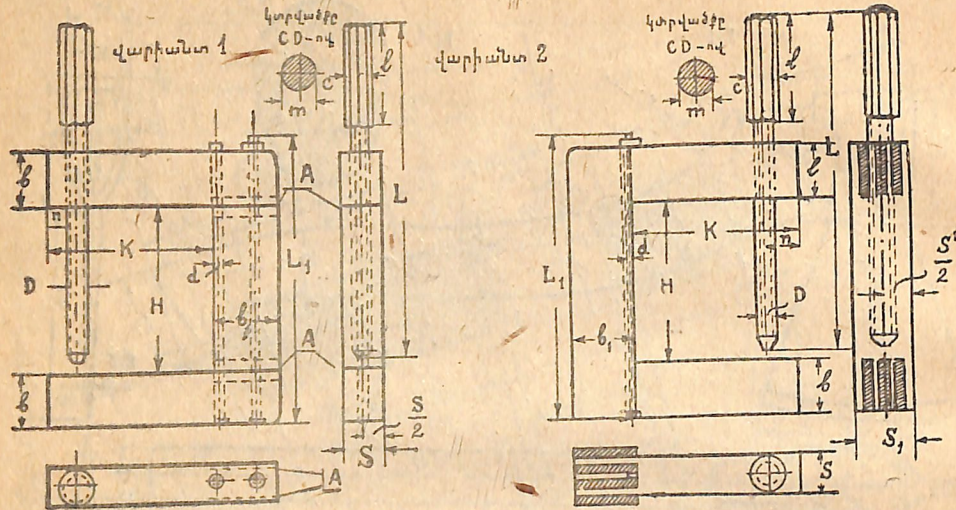
Կոթի մատերիալը — չոր և ամուր ճիլփայտ (բնի ներքևի մասից կտրած) — թղկի, կեչի, բոխի, ծիրանի, ակացիա մաքուր հղկած և լաքած: Կացնի կոթը ըստ գծագրի, հաստատուն հազցրած և յերկաթյա սեպով ամրացրած լինի:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Կացնով աշխատելիս մշակվող առարկայի տակ կոճղ են դնում: Կացնը հաճախ գործ են անում տախտակների չաղոցած յեղրները տաշելու և շրջատաշվող փայտերը նախապատրաստելու ժամանակ:

Չպետք է չարը գործադրել կացնի գործածությունը չպետք է տաշել այն դեպքում, յերբ հնարավոր է սղոցել մատերիալը տնտեսելու նպատակով: Կացնը բանեցնելիս անհրաժեշտ է չափազանց զգուշ լինել, այլապես հեշտ կերպով կարելի յե վերքեր ստանալ:

ՊՏՈՒՏԱԿԱՎՈՐ ՍԵՂՄԱԿ (Винтовая струбцина)

III-X դասարան



Ա. Սահմանում: Սեղմակ կոչվում է այն հարմարանքը, վորի միջոցով փայտն ամուր ամրացնում են դազգյանին (սղոցելու ժամանակ): Սեղմակները յերկու վարիանտով են պատրաստում: Առաջին վարիանտը առանց բթակների, յերկու միջանցիկ հեղույցներով.—չորսվակների միացման տեղերում մետաղյա թիթեղներ դնելով (1—2մմ հաստությամբ):

2-րդ վարիանտը՝—բթակներով և միջանցիկ հեղույցով: Տարրական դպրոցում ընդունված է №.1-ին. սեղմակը բարձր խըմբերի համար—№.2-ը:

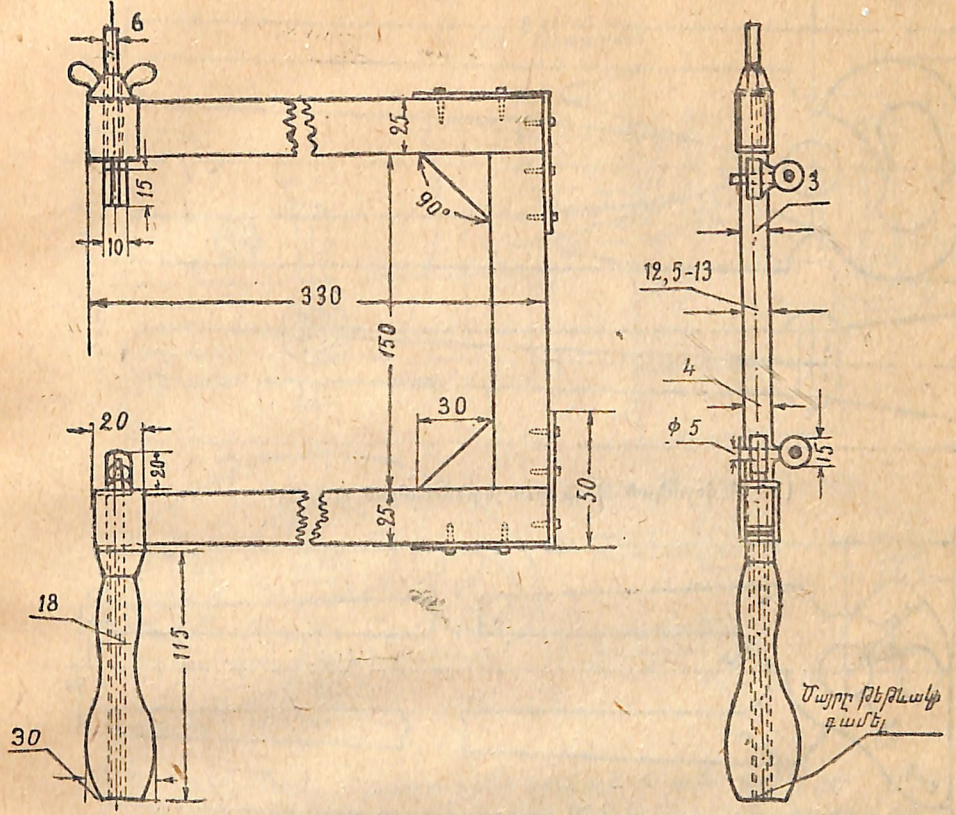
Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

№	Վարիանտ 1												Վարիանտ 2												
	H	K	ձ	Տ	Ն	L	ձ	D	m	L ₁	d	n	H	K	ձ	Տ	Ն	L	ձ	D	m	L ₁	d	n	
1	150	150	50	35	60	300	95	20	30	260	8	40	150	150	50	35	50	60	300	95	20	30	260	8	40
2	200	165	50	40	60	350	95	25	35	310	8	40	200	165	50	40	55	60	350	95	25	35	310	8	40

Մատերիալ—հաճարի, թղի, կեչի, բոխի
 Սեղմակի մակերեսը բացի պտուտակի փորակից լաքում են:
 Գ. Գործածելու պայմաններ: Սեղմակը բանեցնելիս պետք է ուշադրու-
 թյուն դարձնել պտուտակի գործնական կիրառման վրա, խուսափել սեղ-
 մակը խոնավ տեղերում պահելուց: Պտուտակը դժվարությամբ պտտվելու
 դեպքում անհրաժեշտ է մանիկը (гайка) և պտուտակը սապնոտել, սեղմակը
 պաշտպանել հարվածներից:

I, Ի, Չ, Ա, Կ (Лобзик)

IV-VII դասարան



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

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի: Մատերիալ—չրջանակը և բռնակը ամուր տեսակի չոր փայտ, առանց վտտերի—հաճարի, թղի, կեչի, խոնավությունը 12—30%:

Չգող գառնուկը, պտուտակները և սեղմիչ այտիկները՝ գործիքային ինքնամուխ պողպատից:

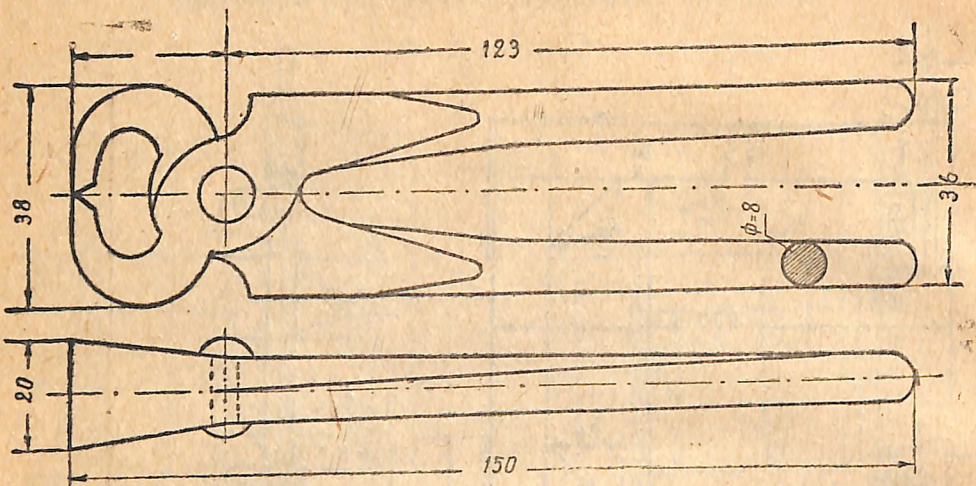
Շրջանակի արտաքին անկյունները և ծայրերն ամրացնելու համար գործ են անում—փաթեթային յերկաթ 1 մմ. հաստության և կիսակլոր գըլխով մեխեր:

Շրջանակը կապվում է միջանցիկ բթակով: Չրջանակիներում անկյունարդները պետք է հաստատուն ամրացնել: Սեղմող այտիկների ներսի կողմը պետք է—ծրատած ընդունուկ կապած լինեն: Պտուտակների փորակները—մետրական, ОСТ 32, հարթ առանց պտտվածքների: Վերևի ձգան պտուտակը պետք է ազատ անցնի շրջանակի չորսվակի ծակով: Շրջանակը պետք է լավ առաձգականություն ունենա և հզկվի: Մետաղյա մասերը պտտում են սև լաքով:

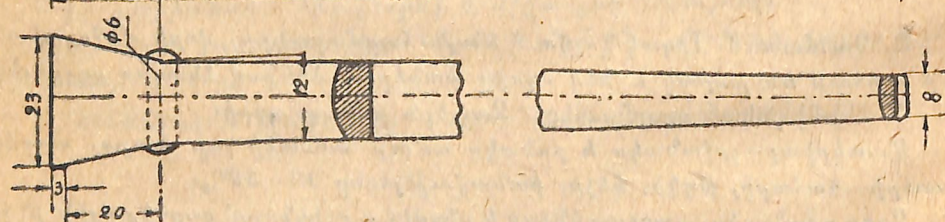
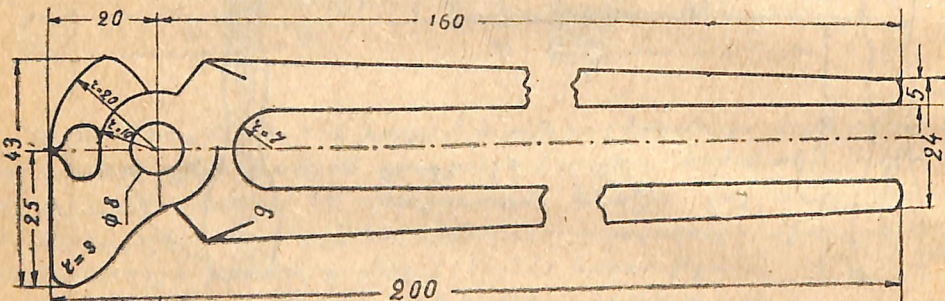
Գ. Գործածելու պայմաններ: Սղոցվող ֆաներան դնում են սեղմակի տախտակի վրա, վորը ամրացրած է սեղանի յերեսին: Աշխատելիս լիզակի շրջանակը լինում է ձեռքի դաստակային վոսկրից դուրս և միշտ ուղղաձիգ դիրքով: Սղոցը պետք է պինդ ամրացրած լինի վերևի գառնուկի միջոցով:

Ա Տ Ա Ղ Ջ Ա Գ Ո Ր Ծ Ա Կ Ա Ն Դ Ա Ք Յ Ա Ն (клетки)

1-X դասարան



(1—Սովորական սխալի ասաղձագործական ափսան)



2. Բժիշկ Պետրովի ասաղձագործական ափսանի կառուցվածք

Ա. Ք Սահմանում: Ատաղձագործական աքցան կոչվում է այն գործիքը, վորով մեխեր են հանում և լարեր են հարում:

Բժիշկ Պետրովի աքցանի կառուցվածքը տարբերվում է սովորական աքցանից, սեղմիչ և աշխատող լծակների փոխհարաբերությամբ և զլխարկի հատուկ ձևով մի պոռնոզի-յելուստը (выступ) և բռնակի յերկարությունը հեշտացնում են մեխ քաշելու և լար կտրելու աշխատանքը:

Մատերիալ—գործիքային պողպատ, «ցիրկուլ» մարկայի:

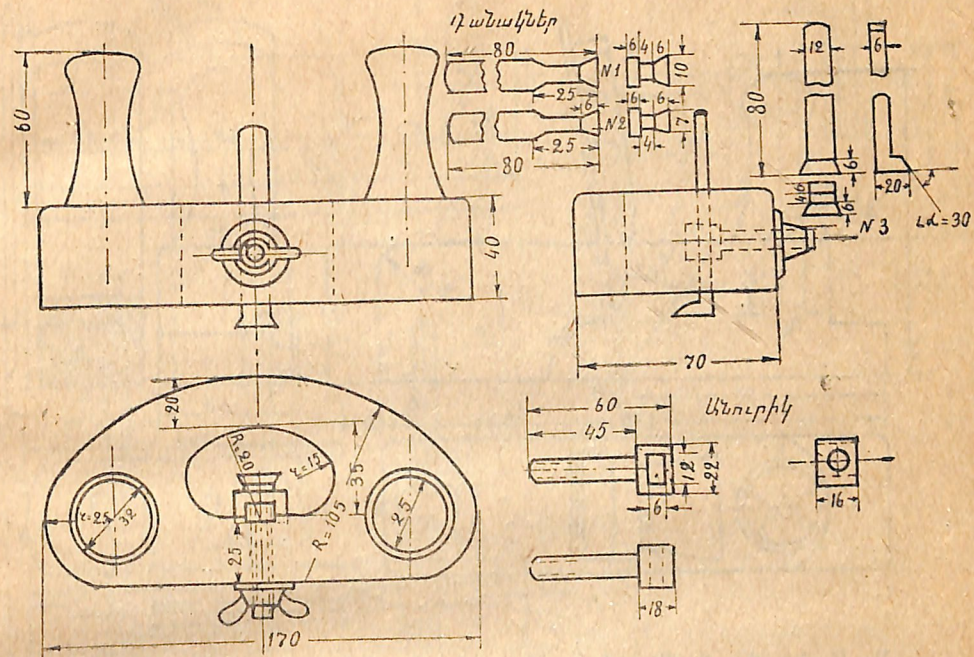
Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Մատերիալը գործիքային պողպատ, մարկան «ցիրկուլ»:

Գ. Ընդունելու կանոններ: Ընդունելու ժամանակ անհրաժեշտ է ուշք դարձնել, վոր հողը ձիշտ հարգարած լինի և ապահով ամրացրած, պոռնոզ-ներն ամբողջ լայնությամբ իրար վերաբերմամբ ձիշտ դասավորված լինեն և լավ սրված, անհարթություններ, ըցիմներ չունենան և ազատ շարվեն:

Դ. Գործածելու պայմաններ: Անհրաժեշտ է հետևել, վոր պոռնոզները

Գ Ր Ո Ւ Ն Տ Ո Ւ Բ Ե Լ

V-VII դասարան



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

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ դժադրի:

Մատերիալ—կռճղակը չոր փայտ (խոնավությունը 12-15%) հաճարի թղկի, կեչի: Բոլորքը մաքուր զրվագած և լաքած:

Անրիկի մատերիալը—յերկաթ: Գռունուկը (барашек) OCT 2010 d=8մմ.

Մշակվող մատերիալը յերկաթ: Տափողակը OCT 1756 d=8մմ. մշակվող մատերիալը—յերկաթ:

Դանակների մատերիալը—յերկաթ, յերեսին յեռացրած ամխածնային պողպատ ԾՄ8 մարկայի: Բոլորքը մաքուր մշակած:

Մայրը մխում են 750°-ում, արձակում են 280°-ում (սառեցնում են ջրով) և հղում:

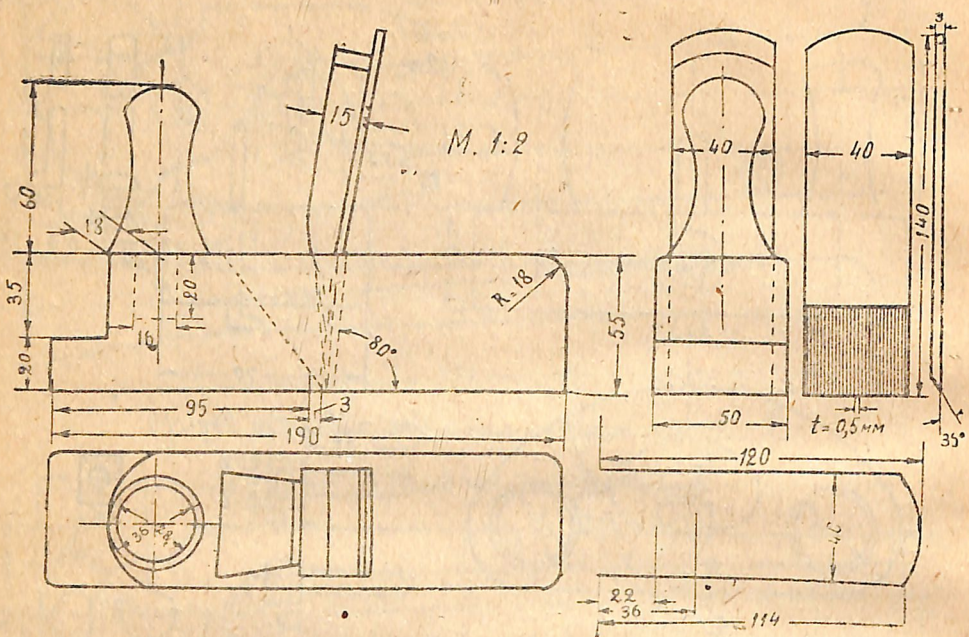
Գրունտուրելը պետք է ունենա յերեք տիպի դանակներ №1.—7մմ. №2.—10մմ., №3.—15մմ.:

Գ. Ընդունելու պայմաններ: Գրունտուրելն ընդունելիս պետք է ուշադրություն դարձնել, վոր դանակը անրիկի միջոցով հաստատ ամրացրած լինի:

Դ. Գործածելու կանոններ: Տրիտուրով (наградка) մակադրոցած յերակների ռանդումը փորակում, պետք է սկսել քանդակաղուրով փորել 25-30մմ. (յերկարությամբ) ապա աշխատել գրունտուրելով: Ռանդուրի հաստությունը 5մմ.-ից հաստ չպիտի լինի:

ՔԵՐԾԻՉ ՌԱՆԴԱ (ЦИНУБЕЛЬ)

V-VII դասարան



Ա. Սահմանում: Քերծիչ ունդա կոչվում է այն գործիքը, վորի թեղի յերեսին փորված են մանր առվակներ: Վերջինները սայրի վրա առամներ են դոյացնում, այդ գործիքով մշակում են մակերեսին անողորկ տեսք տալու համար: Այդ ունդան գործ են ածում լայն հարթություններ կամ ֆաներան սոսնձելու դեպքում:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Չափերն ըստ գծադրի:

Կոճղակի, սեպի և յեղջյուրի մատերիալը չոր փայտ (խոնավությունը 12-15%) հաճարի, թղկի, կեչի, բոխի—առանց վտտերի: Բոլորըը պետք է մաքուր դրվագել և լաքել:

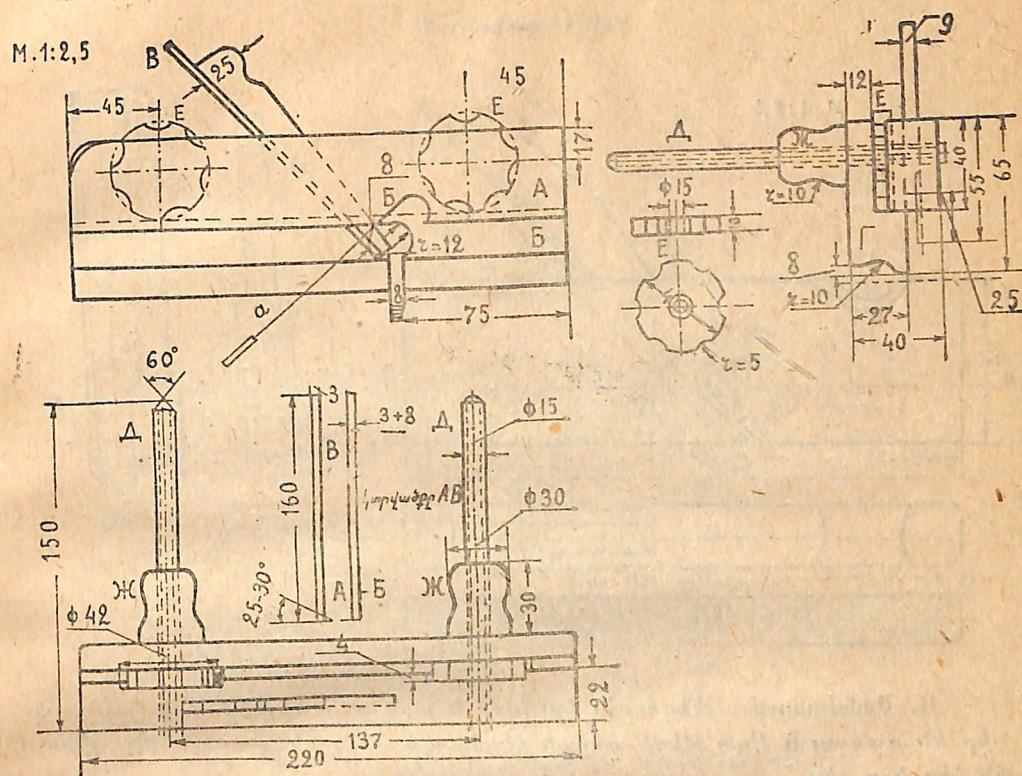
Թեղի մատերիալը յերկաթ՝ յեռացրած ածխածնային պողպատով:

Մարկան ՅՄՏ սայրը մխում են 750°-ում արձակում են 280°-ում սառեցնում են ջրում: 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:

ԱԳՈՒՅՑԱՀԱՆ (ШПУНТУБЕЛЬ)

V-X դասարան



Ա. Սահմանում: Ագույցահան կոչվում է այն գործիքը, վորով փայտի մեջ ուղղանկյունի ագույցներ են հանում: Ագույցահանը բաղկացած է «Ա» կոճղակից, վորի ներսում 45° թեքությամբ անցք է փորված «Բ» թեղը և սեպը տեղավորելու համար. 2) Ուղղություն տվող չորսվակից (брусок), վորի շնորհիվ կանոնավորվում է թեղի և մշակվող տախտակի յեզրի տարածությունը: Չորսվակը տեղակայվում է «Ա» պտուտակների, «Խ» մանեկների և «Ե» յենթամանեկների միջոցով: 3) Մետաղյա շերտիկից (սեռակից), վորը անց և կացրած կոճղակի մեջ:

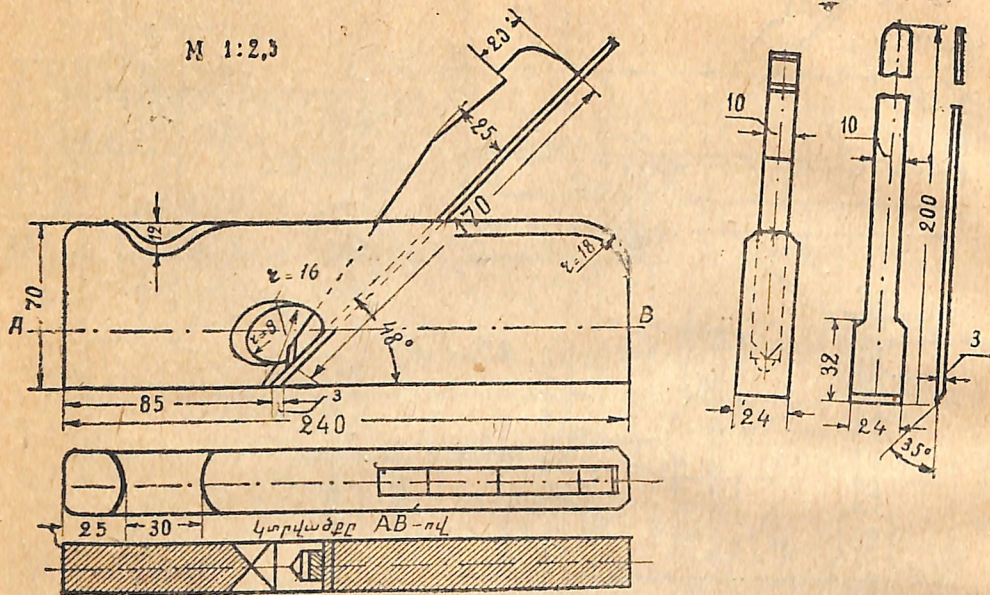
Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Չափերն ըստ գծադրի:

Մատերիալ կոճղակ, ուղղորդ չորսվակ, պտուտակներ, մանեկներ, յենթամանեկներ և սեպ փայտից (խոնավությունը մինչև 16%) հաճարի—թղկի, բոխի: Սեռակը՝ թերթ-յերկաթ 2մմ. հաստությամբ, թեղը՝ ածխածնային պողպատ, միջակ պնդության, մարկան ՅՄ-9 (ը=0,90—0,99%): Սայրը մրխում են ջրում, փափկացնում են 280°-ում և ապա մի կողմից վողորկում են: Սեպը և թեղը պետք է ճիշտ հարդարած լինեն կոճղակում: Փայտի մասերը վողորկվում են:

Գ. Գործածելու Պայմաններ: Ագույցահանը բանեցնելիս ուսանողների ու շաղրությունը դարձնել այն առանձնատիպ յունների վրա, վորպիսիք ունենում են ունդաները: Ուղղորդություն գարձնել ուղղորդիչ չորսվակի նշանակության և սեռակի զուգահեռ ու վորոշ տարածությամբ տեղակայելու վրա: Թեղի բերանը կանոնավոր պետք է սրել:

ՔԻՂԻՂ ԶԵՆՁՈՒԲԵԼ

V-VII դասարան



Ա. Սահմանում. Զենդուբել կոչվում է այն գործիքը, վորով յերեսակներ են աանդում: Ըստ թեղի դիրքի (կոճղակի մեջ) զենդուբելները լինում են շեղ և ուղիղ:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Զափերն ըստ գծագրի:

Կոճղակի մատերիալը—չոր փայտ—խոնավությունը 12-15%, հաճաքի, թղկի, կեչի, բոխի-առանց վոստերի:

Բոլորքը մաքուր դրվագած և լաքած:

Թեղի մատերիալը՝ յերկաթ յեռացրած ամխածնային պողպատով. մարկան ԾՄ-Ց, սայրը մխում են 750°-ում արձակում են 280°-ում, սառեցնում են ջրում և ապա հղում:

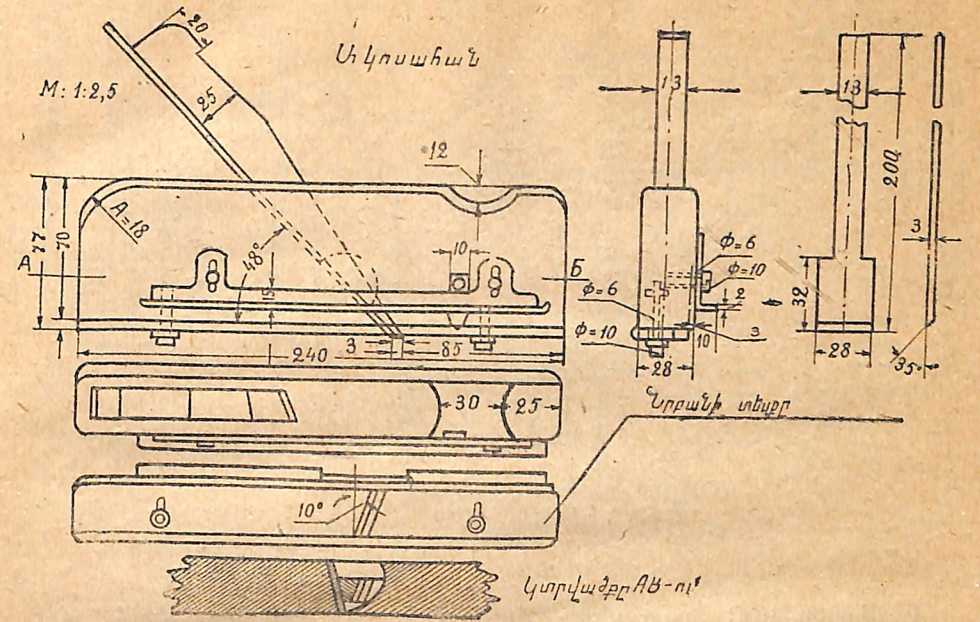
Սեպը և թեղը պետք է լավ առնեն թե իրար և թե կոճղակին:

Գ. Գործածելու Պայմաններ: Զենդուբել բանեցնելը նպատակահարմար է սկսել ուղղորդիչ քանոնի ոժանդակությամբ, վորը ամրացնում են մատերիալին և այդպիսով խուսափում են ձեռքերը վիրավորելուց:

Նախապես պետք է գծաքաշով (ռեսմուսով) նշել ակոսի լաչնությունը: Ռանդուքի նորմալ հաստությունը պետք է համարել 0,1—0,2մմ:

Ա. ԿՈՍԱՀԱՆ (Փալեցոբել)

V-VII դասարան



848

Ցեղու բանոց յեկ կողքի կտիչ ունեցող թեկ ակոսահանի գծագիրը

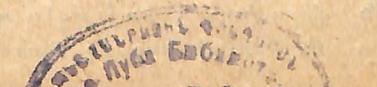
Ա. Սահմանում. Ակոսահան կոչվում է այն գործիքը, վորն ունի հատուկ քանոններ աանդելու ժամանակ լաչնությամբ և խորությամբ տեղակայելու համար, իսկ կողքից յերակները կտրող դանակ. թեք տեղակայած թեղ, վորով հնարավորություն է ստեղծվում, յերակները խոտորնակ աանդելու համար: Ակոսահանը գործ են անում ակոսներ աանդելու համար:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Զափերն ըստ գծագրի:

Կոճղակի և քանոնի մատերիալը՝ չոր փայտ (խոնավությունը 12-15%) հաճաքի, թղկի, կեչի, բոխի առանց վոստերի. բոլորքը մաքուր դրվագած և լաքած: Թեղի մատերիալը՝ յերկաթ, յեռացրած ամխածնային պողպատով. մարկան ԾՄ-Ց, սայրը մխում են 750°-ում արձակում են 270°-ում, սառեցնում են ջրում և հղում են: Կտրիչի մատերիալը ամխածնային պողպատ, մարկան ԾՄ-Ց, սայրը մխում են 750°-ում արձակում են 280°-ում, սառեցնում են ջրում և հղում են: Քանոնի մատերիալը՝ յերկաթ:

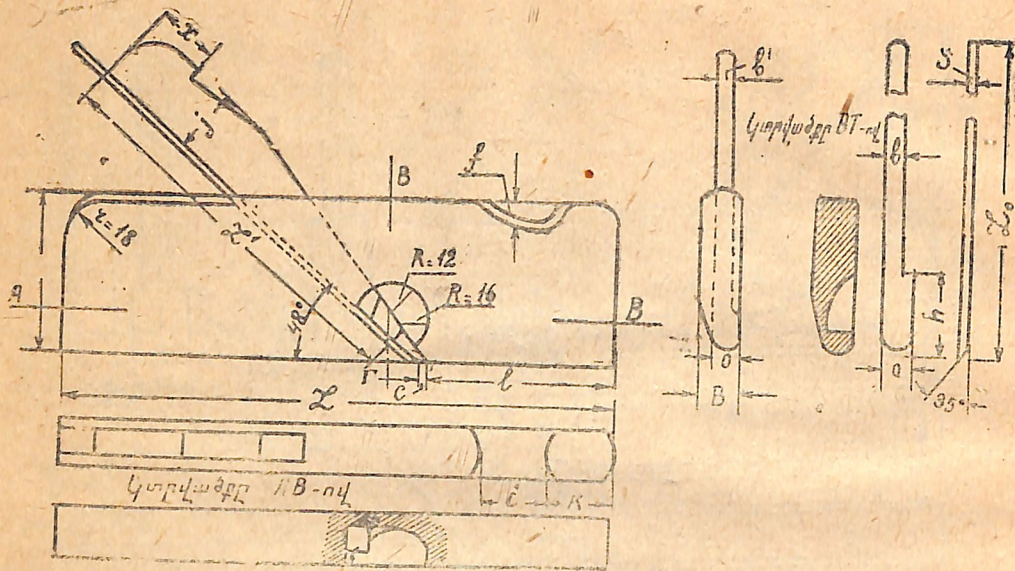
Թեղը և սեպը պետք է լավ առնեն թե իրար և թե կոճղակին:

Գ. Գործածելու Պայմաններ: Ակոսահանը բանեցնելիս աշակերտների ուշադրությունը պետք է դարձնել քանոնների ձիշտ տեղակայման վրա: Ռանդուքի նորմալ հաստությունն ընդունել 0,1—0,2մմ:



ԳՈԳՐԱՆԴԱ (ГАЛЬТЕЛЬ)

Կ-ԿՈ զրառուան



Ա. ՆՍանմանում: Գողանդա կոչվում է այն գործիքը, վորի միջոցով գողավոր և կոր առվակներ են հանում: Դպրոցում գործածվող գողանդաներն ըստ թեղի լայնության լինում են №1-ին և 2-րդ:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

NN	Կոճղակ							Թեղ				Սեպ					
	L	H	B	l	C	K	l	f	L°	h	β	S	0	L,	β'	x	f
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 (խոնավությունը 12-15%)—բոխի, հաճարի, թղկի, կեչի—ուղղաչերտ առանց վուստերի: Բոլորքը մաքուր մշակած և հզկած: Թեղի մատերիալը յերկաթ, յեռացրած միջակ պնդության ածխածնային պողպատով, մարկան ԾՄ-8:

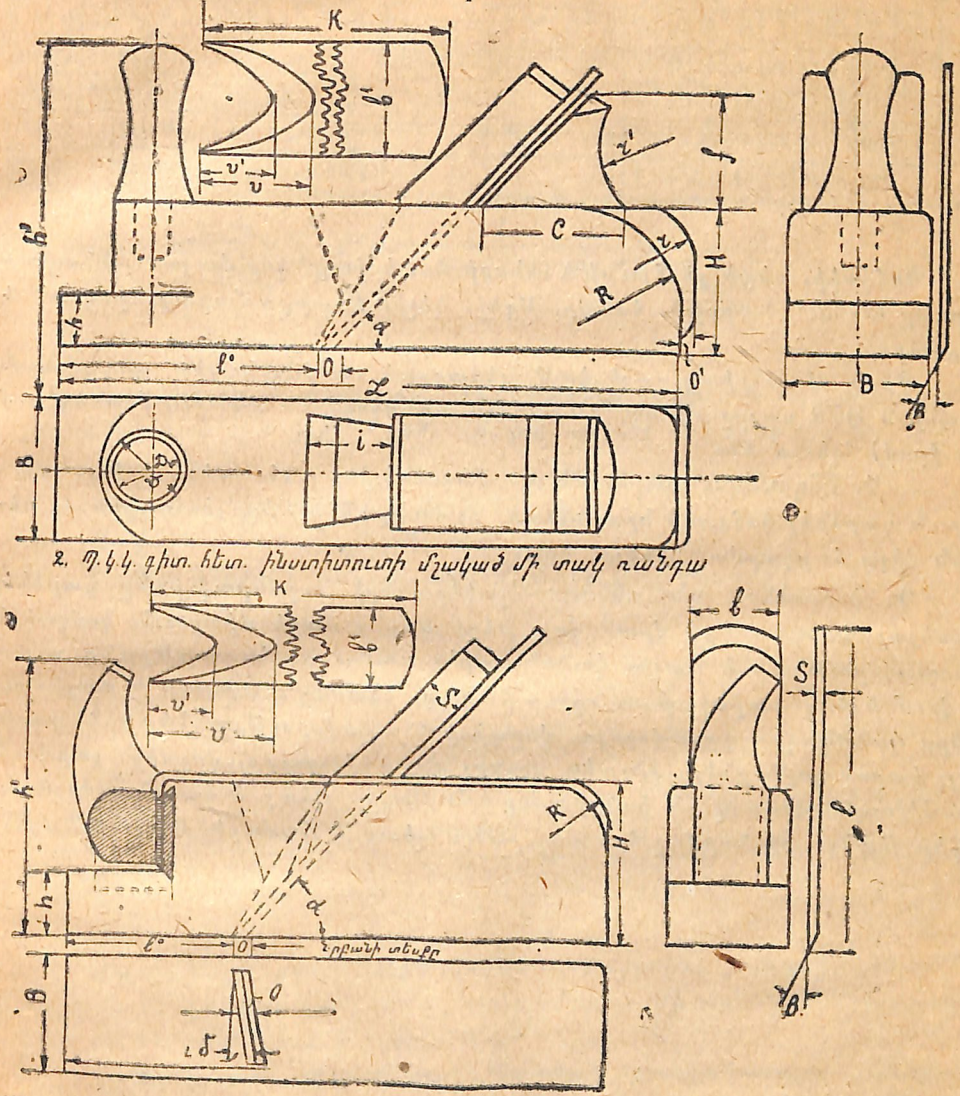
Սայրը մխում են 750°-ում, արձակում են 280°-ում, սառեցնում են ջրով և հզկում են:

Սեպը և յերկաթը պետք է լավ առնեն թե իրար և թե կոճղակին:

Գ. Գործածելու Պայմաններ: Գողանդան բանեցնելիս նպատակահարմար է գործ ածել ուղղորդիչ քանոնը բանվածքի վրա ամրացնելով, վորի շնորհիվ ձեռքերը չեն վիրավորվի. նախապես պետք է գծաքաշով նշել առվակի լայնությունը: Բանդուքի նորմալ հաստությունը պետք է լինի 0.0-1.2մմ:

ՄԻ ՏԱԿ ՌԱՆԴԱ (Руболок одинарный)

I զրառուան



1. մի տակ ոանդա

Ա. Սանմանում: Մի տակ ոանդա կոչվում է այն գործիքը, վորով մաքուր ոանդում են փայտը: Ըստ թեղերի կառուցվածքի ոանդաները լինում են մի տակ և կրկնակի: Տարրական դպրոցի ոանդան նշանակված է №1-ին, միջնակարգ դպրոցներինը №2:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

	NN	Կոճղակ													Թեղ				սեպ								
		L	β	H	h	B	R	ε	O	h'	Δ	Δ'	c	f	ε'	i	α	β	δ	κ	β'	S	u	u'			
Պղնձի կախար	1.	210	87	50	20	48	45	16	7	110	32	25	50	44	26	35	45°	-	150	35	3	30	130	38	15	45	30
	2.	244	99	55	20	56	45	16	7	115	34	30	56	44	26	45	45°	-	150	45	3	30	130	45	15	45	30
Պ. Կ. Կ. Գ. Կ. Կ.	1.	210	72	48	22	45	20	-	7	108						45°	10	140	32	3	30	120	32	13	50	25	
	2.	232	76	52	22	52	20	-	7	108						45°	10	160	40	3	30	140	40	13	50	25	

Կոճղակի, սեպի յեղձյուրի և հենոցի մատերիալը՝ չոր փայտ, (խոնավությունը 12-15%)—բոխի, հաճար, թղիլի, կեչի: Բոլորքը մաքուր մշակված և լաքած:

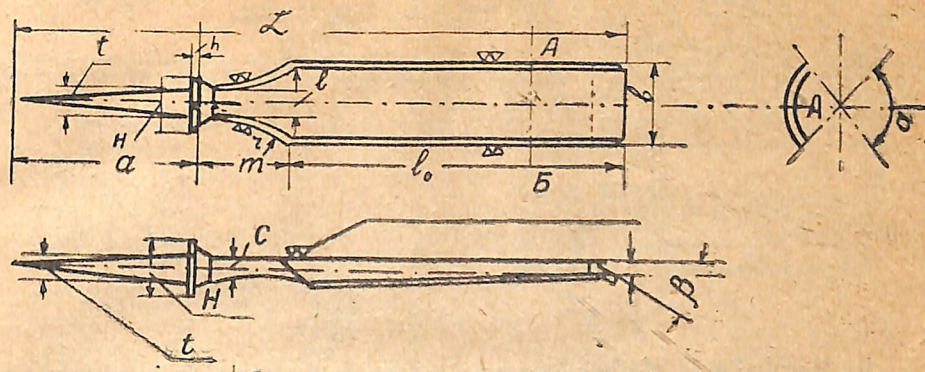
Թեղի մատերիալը—յերկաթ յեռացրած ածխածնային պողպատով: Մարկան ՅՄՏ սայրը մխում են 750°-ում արձակում են 280°-ում (սառեցնում են ջրով) հղկում են:

Գ. Ընդունելու պայմանները: Ընդունելիս անհրաժեշտ է ուշադրություն դարձնել կոճղակի նրբանների ճշտության և թեղը կոճղակին ու սեպին ճիշտ հարդարված լինելու վրա:

Դ. Գործածելու պայմանները: Աշակերտների ուշադրությունը դարձնել հետևյալ հանգամանքի վրա, վոր թեղի կարող մասի միացումը կոճղակին հնարավորություն է տալիս կանոնավորել ունդուքի հաստությունը, ապահովում է հավասարաչափ ունդուք հանելը, հնարավորություն է տալիս ուժեղ կանոնավոր դասավորելու վորպիսի հնարավորություններ չեն տալիս այլ կարող գործիքներ, ինչպես դուրը, քանդակադուրը, վորոնց շարժումն անմիջապես ձեռքով են կանոնավորում: Սայրը պետք է կանոնավոր և լավ սրել: Ռանդուքի նորմալ հաստությունը պետք է համարել 0,1—0,2 մմ.:

ԱՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ԿԻՍԱԿԼՈՐ ՔԱՆԴԱԿԱԴՈՒՐ (Стамеска)

V—VII դասարան



Ա. Սահմանում: Կիսակլոր քանդակադուր կոչվում է այն գործիքը, վորի սայրը կլոր է և գործ է ածվում փայտի մեջ գոգավոր փոսեր փորելու և տաշելու համար:

Սայրի աղեղը լինում է 25-180°:

Չափերն ըստ համարների.

Բ. Տեխնիկական պայմանները: Չափերն ըստ գծադրի:

NN	Թեղը					Պարանոցը					Կենտրոնը		Պողը		
	L	l ₀	β	S	A	α	β	m	e	e	ε	h	H	a	t
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	85	20	2	12	120°	25°	2,5	6	6	10	1	13	50	6

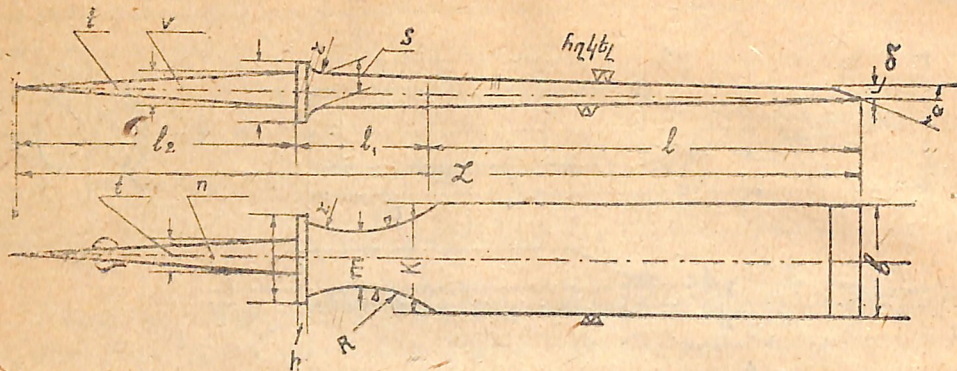
Մատերիալը—գործիքային պողպատ, ածխածնի քանակը 0,55—0,75% մարկան «циркуль» կամ «Рука мета-листа» մխում են 800°-ում արձակում են 220—300°-ում և հղկում են:

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

Քանդակադուրը միշտ պետք է կանոնավոր և լավ սրել՝ սայրը մի փոքր կլորացնելով: Կիսակլոր քանդակադուրի կոթը ութանիստ պիտի լինի:

ԱՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ՔԱՆԴԱԿԱԴՈՒՐ

V-VII դասարան



Ա. Սահմանում: Քանդակադուր կոչվում է կարող այն գործիքը, Վորով բներ են փորում կամ տաշում են: Քանդակադուրի չափերը նշանակում են համարներով—ըստ սայրի լայնության:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

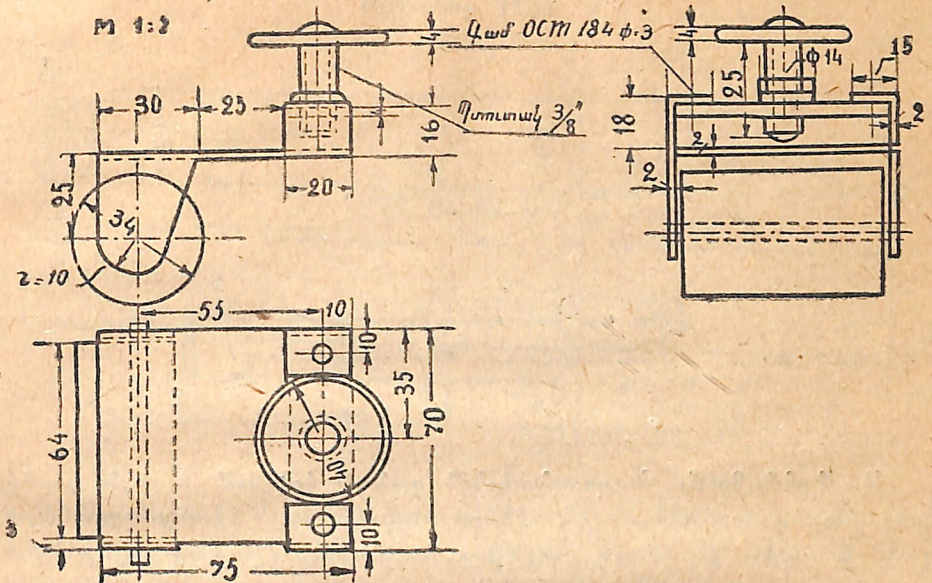
NN	Սայր					Պարանոց					հենարան			Պոչ		
	ℓ	ℓ	ℓ	κ	δ	∠ℓ	ℓ ₁	m	S	z	R	h	n	v	ℓ ₂	t
1.	135	85	5	4,5	2,5	25°	—	—	4,5	5	—	2	9	9	50	5
2.	135	85	10	9	2	25°	—	—	5	5	—	2	12	10	50	5
3.	150	75	15	14	2	25°	25	10	6	5	15	2	12	10	50	6
4.	150	75	20	19	2,5	25°	25	10	6	5	15	2	14	10	50	6
5.	150	75	25	24	3	25°	25	10	6	5	15	2	16	10	50	7

Մատերիալը գործիքային պողպատ, ածխածնի քանակը՝ 0,55—0,75 0/10, մարկան «циркуль» կամ «Рука металлиста» միտում են 800⁰-ում, արձակում են 220-300⁰-ում: Հղկում են նեղ տափակադուրեր շինում են առան պարանոցի (դիմացկանություն համար):

Գ. Գործածելու պայմաններ: Քանդակադուրը բանեցնելիս անհրաժեշտ է սովորեցնել դուրը նշած գծով պահելու յեղանակը, վոր զգացվի նրա դիրքը մատերիալի մեջ նայած մշակվող մատերիալի ամբողջականը՝ հարմարեցնել սեղմման ուժը հաշվի առնելով, թե վորչափ քանդակադուրի սայրը կարող է դիմանալ և չջարդվել: Սայրը պետք է լավ սրել: Իպրոցական քանդակադուրը յերկար չե, այն հարմարեցվում է տարրական և միջնակարգ դպրոցի աշակերտների թույլ զարգացած մտորելային: Կարճ քանդակադուրերը հեշտացնում են ուղիղ գծի վրա ճիշտ տեղակայել և փորվող անցքի համար պահանջվող անկյունների ճշտության պահպանումը: Տարրական դպրոցի քանդակադուրերի №№. են 1-ին, 2-րդ, 4-րդ. միջնակարգ դպրոցի №№-ը 1, 2, 3, 4, 5:

ՌԱՆԴԱՆԵՐԻ ԹԵՂԵՐԸ, ՔԱՆԴԱԿԱԴՈՒՐԵՐԸ ՍՐԵԼՈՒ ՀԱՐՄԱՐԱՆՔ

III-V-II դասարան



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

Սրելու ինքնաշեն գործիքների հարմարանքները բաղմազան են: Հանձնարարվում է Գորյունովի պատրաստած գործիքը:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

Մատերիալը՝ մարմինը դրոշմած յերկաթ 2—2,5մմ. հաստություն, միջնաթուժը կամ ձողան մանեկը (траверза) պատրաստում են շերտավոր յերկաթից 20×4մմ.: Սրա ներսը ընդհուպ հազցրած է՝ պտուտակը ամրացնելու համար տոսաղ (бурца):

Գլանակը պատրաստում են ամուր փայտից—բոխի, հաճարի, թղկի ձեթով հազեցրած: Գլանակի սոնակը պողպատից է, Φ=3—3,5մմ. գամերը OCT 184, Φ=3մ. e=8մ:

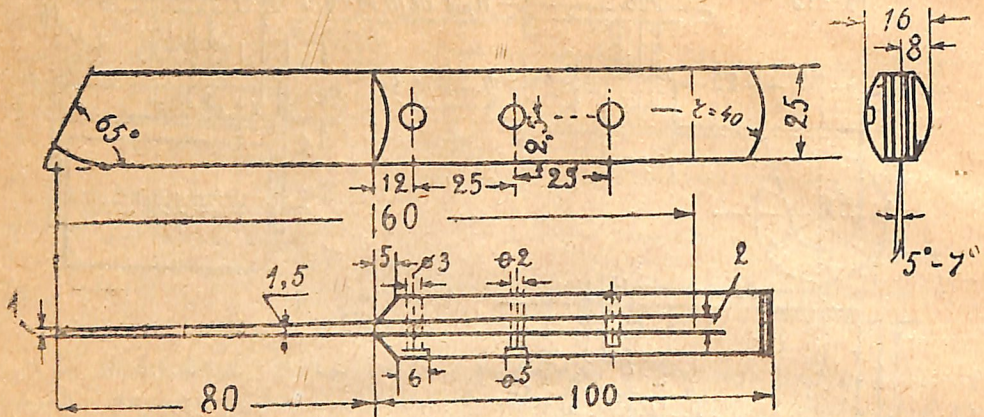
Ներկված է յուղաներկով:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Ռանդայի թեղը կամ քանդակադուրը դնում են գործիքի ճարմանդի տակ և պտուտակով ամրացնում: Սրման անկյան կանոնավորումը կատարում են թեղը վորոշ չափով առաջ տալով: Գործիքը հարմարանքի վրա տեղակայելուց հետո միասին դնում են սրաքարի վրա: Գլանակը և թեղի յերեսակը ձեռքով սեղմում են (բռնելով սեղմող պտուտակի գլխարկից): Կարիք յեղած դեպքում մի ձեռքով սեղմում են, մյուսով սրաքար պտուտում, կամ յերկու ձեռքով ել սեղմում են յեթե սրաքարը շարժահարող է (приводное): Վորպիսդի կանոնավոր յերեսակ (фаска) ստացվի և քարը անհամաչափորեն չմաշվի, անհրաժեշտ է գործիքը սրաքարի ամբողջ լայնությամբ տանել ու բերել:

Այս հարմարանքի ոժտագակություն գործիքները սրում են նաև հարթ յորսվակների և հեսանների վրա:

Փ Ա Յ Ա Մ Շ Ա Կ Մ Ա Ն Դ Ա Ն Ա Կ

I-IV դասարան



Ա. Սահմանում: Փայտամշակման դանակ կոչվում է այն գործիքը, վորով փայտը մշակում են յերակների ուղղությամբ՝ նրանց ուղղահայաց և եղակի կտրելիս, կոր մակերևութներ, առվակներ փորելիս, քերծելիս և թալաշելիս (распечливание):

Բ. Եխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ դժագրի:

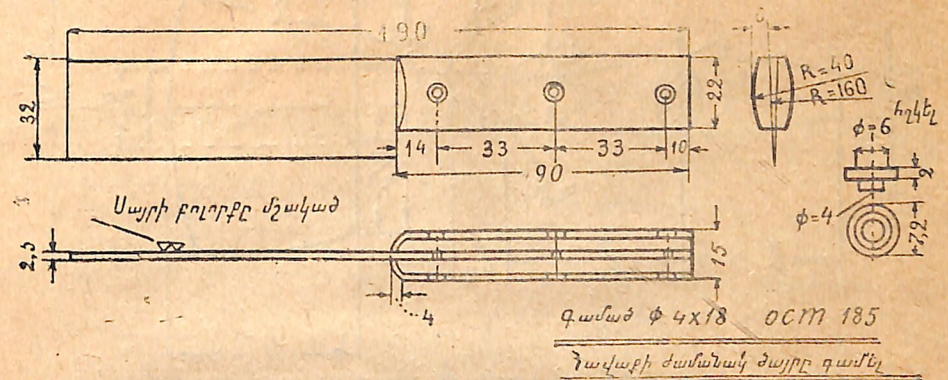
Մատերիալը՝ շեղբը գործիքային պողպատ՝ միաժև և արձակած 263°-ում մարկան «Рука металлиста»: Կոթը չոր փայտ (խոնավությունը 10—15%) — բոխի, տանձենի, ընկուզենի, թղի: Շեղբը ճշտորեն գրվագում և հղկում են: Դանակի սայրը սրում են 12—15° անկյունով: Շեղբի պոչը կոթին միացնող գամիկների գլուխները և նրանց տակ գրվող տափողակները կոթի մակերեսին հավասար են անում: Անթուլատրելի յե, վոր շեղբը կոթի մեջ շարժվի: Կոթը ճշտորեն մշակում ու հղկում են:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Դանակը նախատեսված է տարրական դպրոցի համար: Սայրի ուղիղ լինելը պայմանավորվում է մանկական մոտորիկայի պահանջով: Դանակը բանեցնելիս աշակերտների ուշադրությունը դարձնել այն հանգամանքի վրա, վոր պետք է դանակը միշտ լավ և կանոնավոր սրված լինի: Դանակի շեղբը չի կարելի շատ ճկել, մուրճով հարվածել: Չի կարելի դանակով վստոտ մատերիալը տաշել կամ կտրել. սայրը չի կարելի խփել մետաղին: Դանակները պահելու համար պատրաստում են շարժական արկղներ կամ պահարանում առանձին բաժիններ են հատկացնում ամեն մի դանակի համար: Արկղներում դանակները պահվում են սայրերը դեպի ցած դիրքով:

Թ Ա Ղ Ա Շ Ա Ն (КОСАРИК)

ԱՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ԳՈՐԾԻՔ

I-IV դասարան



Ա. Սահմանում: Թալաշան կոչվում է այն գործիքը, վորով ձղում են կամ տախտակից ուղղաչերտ փոքր ձողաններ և լուցիկներ(ЛУЧИНЫ) են թալաշում տարրական և նախադպրոցական հիմնարկներում:

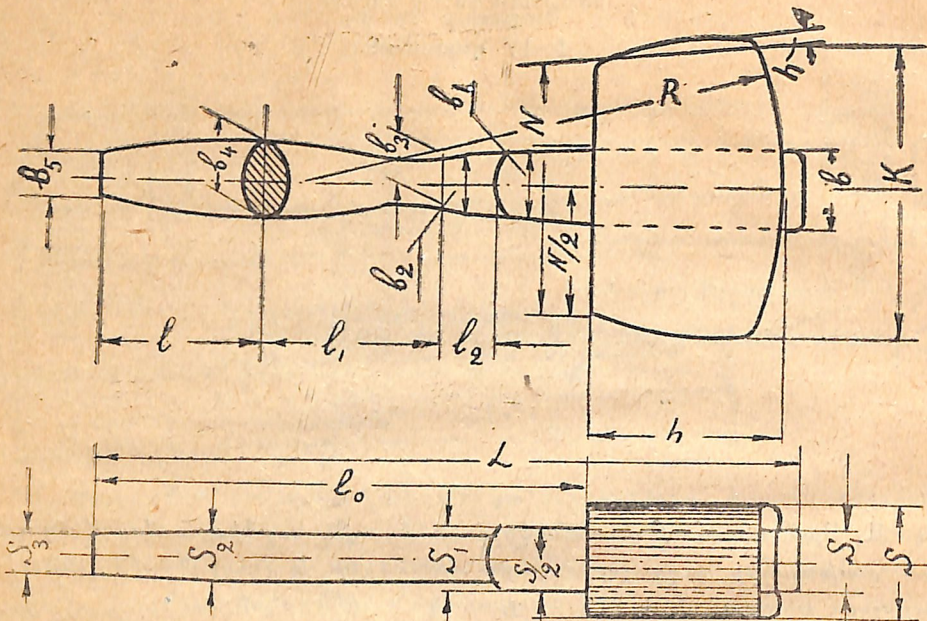
Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ դժագրի:

Մատերիալը՝ սայրը, գործիքային, ածխածնային պողպատից, ածխածնի քանակը — 0,55—0,75%, մարկան ԾՄ—6 կամ «Циркуль», մխում են 800°-ում, արձակում 250—300°-ում, սառեցնում են ջրով և հղկում են: Բանակը աժուր փայտից բոխի, հաճարի, թղի, կեչի. խոնավությունը 15—20%: Գամը փափուկ յերկաթից՝ OCT 185: Տափողակը դրոշմած յերկաթից:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Հիմնականում թալաշանը գործ են ածում նախադպրոցական հիմնարկներում և տարրական դպրոցի ցածր դասարաններում, յերը ձողանի յերակների յերկարությամբ սղոցելը յերեխաների համար շատ դժվար է: Սայրի յերկարությունը և կոթի չափերը հարմարեցրած են մանկական ձեռքի մեծության և ուժին: Ճղելիս թալաշանի սայրը դնում են փայտի կամ տախտակի վրա և մուրճով լսվում:

ԱՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ՏԱՓԱԿ ԹԱԿ

I-IV դասարան



Ա. Սահմանում: Ատաղձագործական թակ կոչվում է այն գործիքը, վորը գործ են անում փայտամշակման աշխատանքներում, փորելու և մոնտաժային ուղեբացիաների ժամանակ հարվածելիս: Թակերը տարբերվում են չափերով և համարներով (№ 1-ին և № 2-րդ):

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ զմայրի:

NN	Գլխարկ - % չարկան								Կոթ												
	K	N	R	h	h1	S	z	z1	lo	l	l1	l2	l	l1	l2	l3	l4	l5	S1	S2	S3
1	112	100	180	75	2	45	2	270	190	58	72	28	32	28	26	20	24	16	22	18	10
2.	122	110	200	85	3	55	2	295	205	65	80	30	32	28	26	20	26	16	22	20	12

Մատերիալը — չոր փայտ, խոնավությունը 16—20%:

Թակը (զարկանը) — բոխի, կնձնենի, կեչի, (վրլորապտույտ):

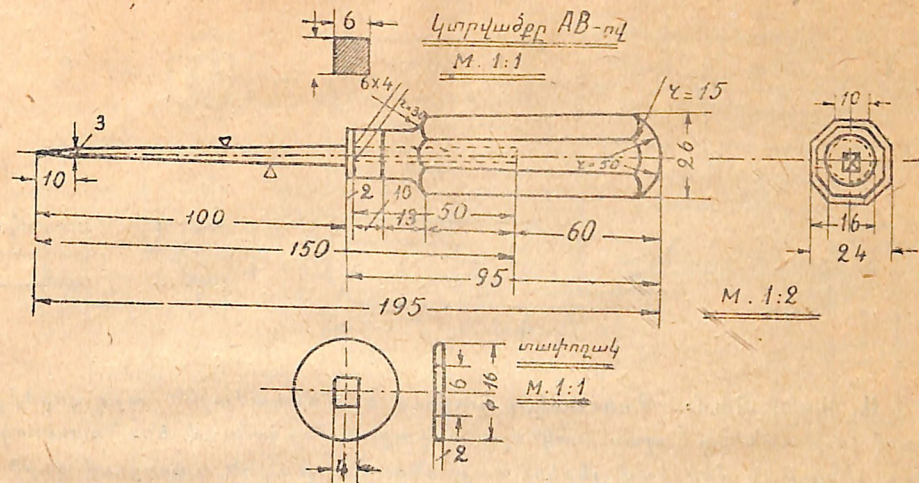
Կոթը — կեչի, թղկի, հոնի:

Թակի անցքը (զարկանում) կոնաձև է և յերակների ուղղությամբ: Կոթը ամուր հագցնում են անցքի մեջ (առանց սոսնձելու) թակից զուրս մոտ 5 մմ-ի չափ: Թակի աշխատող մակերեսը թեթևակի ուռուցիկ են շինում (յերկարությունը և լայնությունը):

Գ. Գործածելու պայմաններ: № 1-ին ատաղձագործական թակը գործ են անում տարրական դպրոցում, № 2-րդ միջնակարգ դպրոցում, ֆարգործություն և տեխնիկումում: Ատաղձագործական թակը բանեցնելիս աշակերտների ուշադրությունը դարձնել այն հանգամանքի վրա, վոր թակով չի կարելի խփել սեռադյա առարկաներին այլապես զարկանի բանող մակերեսը կփչանա:

ԱՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ՀԵՐՈՒՆ (Шило)

II-VIII դասարան



Ա. Սահմանում: Ատաղձագործական հերունը կոչվում է այն գործիքը, վորով փայտամշակման ժամանակ դետալները նշում են և փոքր անցքեր են փորում:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ զմայրի:

Մատերիալը՝ 1) հերունը պատրաստում են գործիքային պողպատից, անխաժնի քանակը 0, 60 - 0, 75%, սայրը մխում են 760—800°-ում, արձակում են 300°-ում:

2) Հերունը՝ պղինձ-յերկաթ յեռացրած: Տափուղակը պատրաստած է շինածո պողպատից, կոթը ամուր տեսակի չոր փայտից՝ հոնի, թղկի, կեչի, խոնավությունը 16—20%:

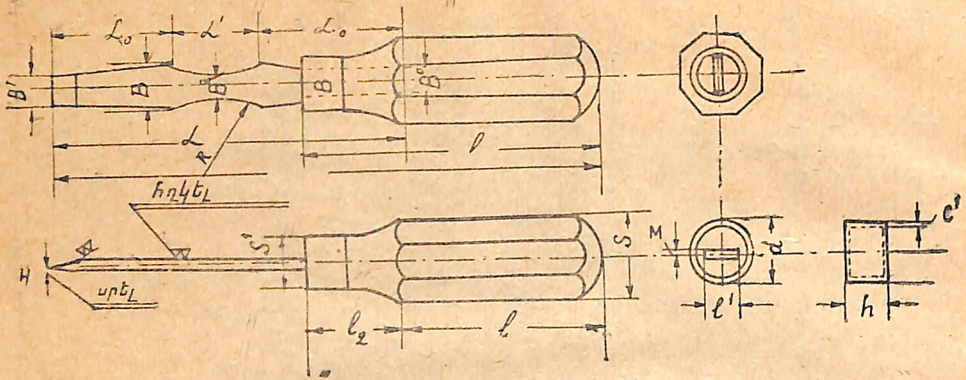
Հերունը չորս կողմից հղկում են, կոթը — վողորկում են:

Գ. Մեքողագան ցուցումներ: Ատաղձագործական հերունը գործ են անում տարրական և միջնակարգ դպրոցներում, տեխնիկումում և այլն: Կոթի ծայրը պետք է կլորացնել սեղմելու հարմարություն համար: Հերունը պատելիս կոթի կողերը թեթևացնում են ձեռքի աշխատանքը:

Հերունը սրելիս պետք է պահպանել կողերի և յերեսակի յերկարություն ճշտ. թյունը:

ՉԵՌՔԻ ՅԵՐԿԾԱՅՐԱՆԻ ՊՏՈՒՏԱԿԻՉ (атвертка)

III-X դասարան



Ա. Սահմանում: Պտուտակիչ կոչվում է մոնտաժային այն գործիքը, վորով շուրուպները և պտուտակները ամրացնում ու հանում են: Պտուտակիչները լինում են մեկ կամ յերկու ծայրանի: Տարրական դպրոցում գործ են անում № 1-ին և 2-րդ պտուտակիչները: Միջնակարգում № 1-ին 2-րդ, 3-րդ: Բացի ձեռքի պտուտակիչները լինում են նաև շաղափային պտուտակիչներ: Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

№	Թ Ե Ղ							Կ Ր Յ							Ո Ղ Ա Կ					
	L	L ₀	L ₁	B	B ₁	B ₀	B ₂	M	H	R	l	l ₁	l ₂	S	S ₁	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

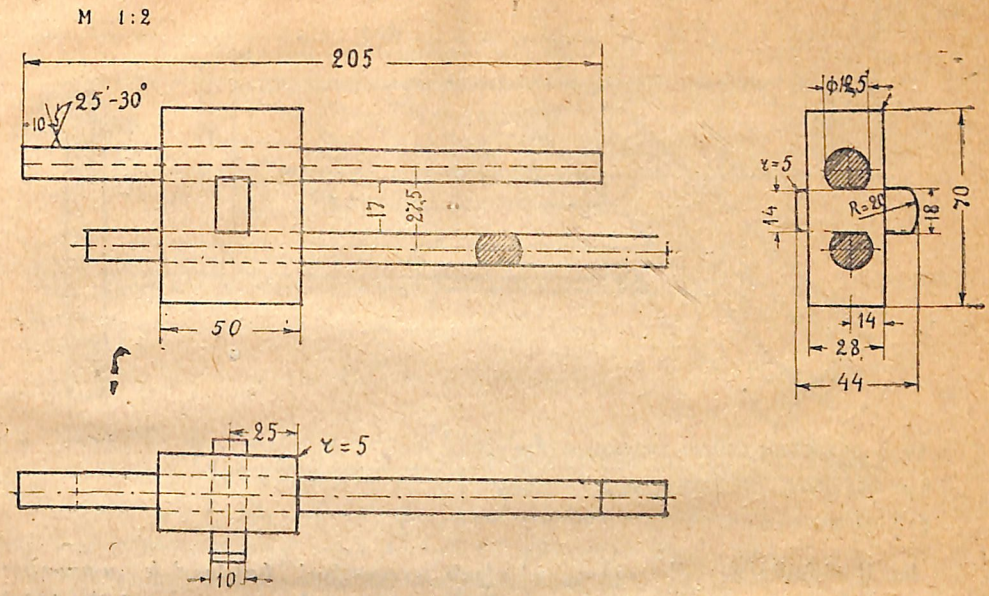
Մատերիալը՝ սայրը գործիքային ամխածնային պողպատից՝ 0, 55—0, 75%: Մարկան ԾՄ—6 կամ ցերկուր: Մխում են 800⁰-ում, արձակում են 750—300⁰-ում: Սառեցնում են ջրում: Հղկում են: Պետք է աշխատել վոր սայրը չծալվի և չփշրվի: Բռնակը լինում է չոր փայտից, խոնավությունը 16—20% — հաճարի, թղկի, կեչի: Մաքուր մշակում են և հղկում:

3. Ողակը լինում է—յերկաթից, մի կողմը ուղղանկյունի անցքով պտուտակիչի սայրը անցկացնելու համար: Ողակը դրոշմված է: Պտուտակիչը պետք է ամուր լինի բռնակի մեջ:

Գ. Դորձածելու պայմաններ: Պտուտակիչը բանեցնելիս պետք է աշակերտների ուշադրությունը դարձնել այն հանգամանքի վրա, վոր նրանք պտուտակիչը կանոնավոր տեղակային պտուտակի կամ շուրուպի մեջ. պտուտակիչն ուղիղ բռնեն աշակերտներն, ուղիղ կանգնեն և ուժերը կանոնավոր բաշխեն սեղմելու և պտտելու միջոցին:

ԱՏԱՂՉԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ՍԵՊԱՉԵՎ ԳԾԱՔԱՇ (рейсмус)

III-X դասարան



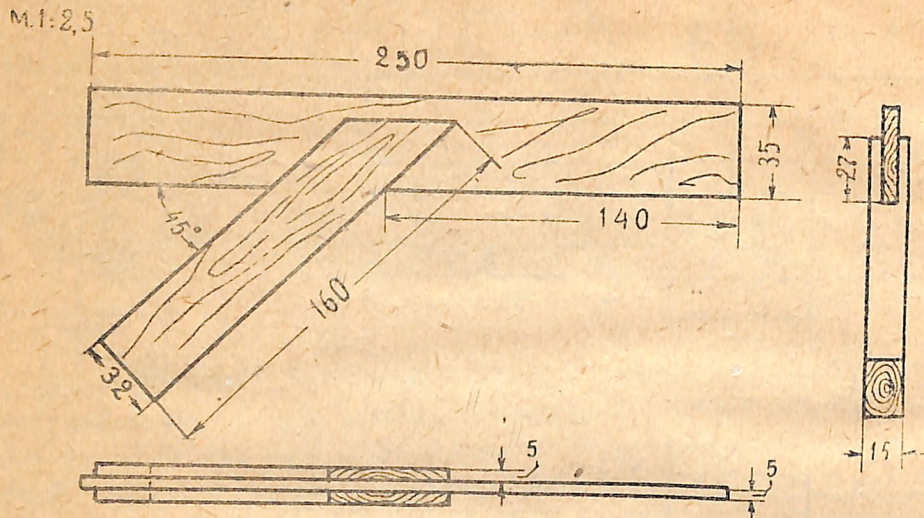
Ա. Սահմանում: Ատաղձագործական գծաքաշ կոչվում է նշման այն գործիքը, վորով փայտը մշակելիս նրա կողերին և յեղրին համապատասխան զուգահեռ գծեր (րիսքի) ենք քաշում:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի: Մատերիալը՝ չոր փայտ, խոնավությունը 15—16%: Թղկի, կեչի — առանց վոստերի: Կոճղակի կողերը շինում են ուղղանկյուն (α = 90°): Չողերը միմյանց և կոճղակի կողերին պետք է զուգահեռ լինեն և ամբողջ յերկաթությամբ հավասար արամագիծ ունենան: Չողերը պետք է ազատ շարժվեն, բայց այնպես, վոր լույս չերեվա: Յերիթները (шпильки) սրվում են յերկու կողմից 25—30° անկյունով: Մշակումը պետք է լինի մաքուր, իրը լինի հղկած և վողորկած:

Գ. Մերողական ցուցումներ: Ատաղձագործական գծաքաշը գործ են անում բոլոր տիպի դպրոցներում: Աշխատելիս պետք է աշակերտների ուշադրությունը դարձնել այն հանգամանքի վրա, վոր կոճղակի բանող մակերեսը ընդհուպ կպած լինի աշխատող կողին կամ յեղրին: Աշխատող մակերեսը չի կարելի փչացնել, ջարդոտել և աղտոտել:

ՓԱՅՏԱ ԱՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ՅԱՐՈՒՆՈՎ

III-X դասարան



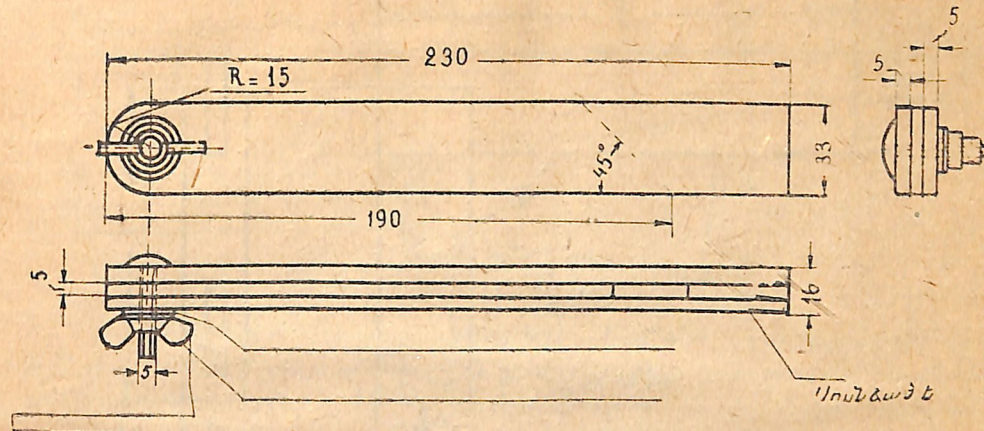
Ա. Սահմանում: Ատաղձագործական յարունով կոչվում է ստուգիչ-նշող այն գործիքը, վորով փայտը մշակելիս նշում ու ստուգում են 45° և 135° անկյունները:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի: Թողունները (ДОПУСКИ), ըստ գծային չափերի՝ 1 մմ, ըստ անկյունների՝ 0,06: Մատերիալը չոր ուղղաչերտ փայտ, խոնավությունը 16—30% հաճարի, տանձենի, Թղկի, կեչի: Մշակումը՝ մաքուր՝ հղկած և վողորկած:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Յարունովը, վորպես ստուգիչ գործիք պահանջում է խնամքոտ վերաբերմունք աշխատանքի և պահելու ժամանակ: Փայտյա յարունովները հեշտությամբ կորանում են, հետևապես պետք է պարբերաբար ստուգվեն:

ԱՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ՓԱՅՏՅՂ Մ 1 1 4 1

V-XIII դասարան



Ա. Սահմանում: Մալկա կոչվում է նշման ստուգող այն գործիքը, վորի միջոցով ամեն չափի անկյունները գծագրից փոխադրում են մատերիալի վրա: Մալկան գործ են ածում փայտամշակման աշխատանքներում. իսկ մետաղի աշխատանքներում գործ են ածում մետաղյա մալկաներ:

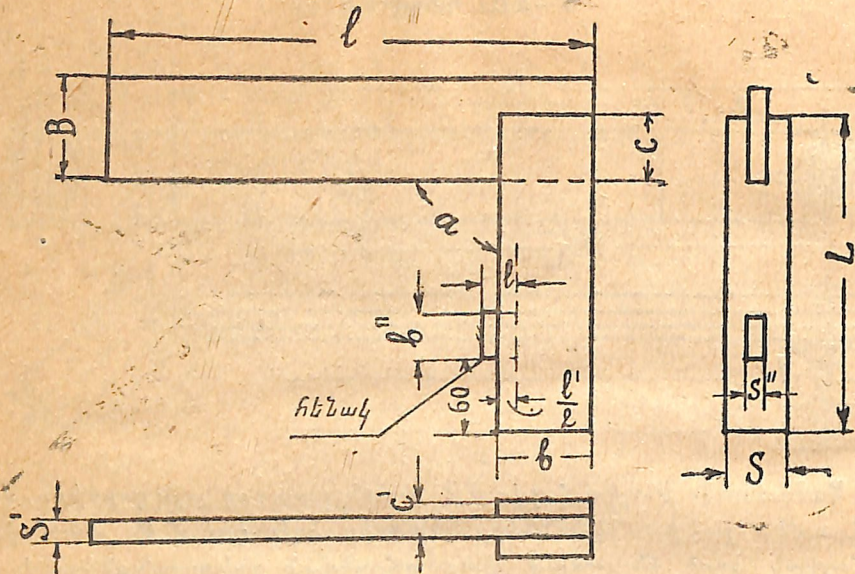
Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի: Մատերիալը՝ չոր ուղղաչերտ փայտից. խոնավությունը 15—20% հաճարի, տանձենի, Թղկի, կեչի: Մշակումը՝ մաքուր հղկած և վողորկած:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Մալկան գործ ածելու համար աշակերտների ուշադրությունը պետք է դարձնել այն հանգամանքի վրա, վոր անհրաժեշտ է անկյունը գծագրից կամ փոխադրելից մատերիալի վրա փոխադրելիս ճիշտ տեղակայել:

Մալկան պետք է պահել ծալված դրուժյամբ:

ԱՏԱՂՁԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ԱՆԿՅՈՒՆԱՐԴ

II-X դասարան



Ա. Սահմանում: Անկյունարդ կոչվում է նշման այն ստուգող գործիքը, վորը գործ են անում ուղիղ անկյունները ստուգելիս և նշելիս: Դպրոցում ընդունված ատաղձագործական անկյուն քրզները նշանակվում են համարներով: №4-րդ անկյունարդը գործ են անում շահանների (ЩИТЫ) կամ ֆաներայի մեծ թերթերի վրա նշումներ կատարելիս:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

NN	Կոճղակ								Վետուր			
	L	B	S	c	c'	l'	B''	S''	l	β'	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°

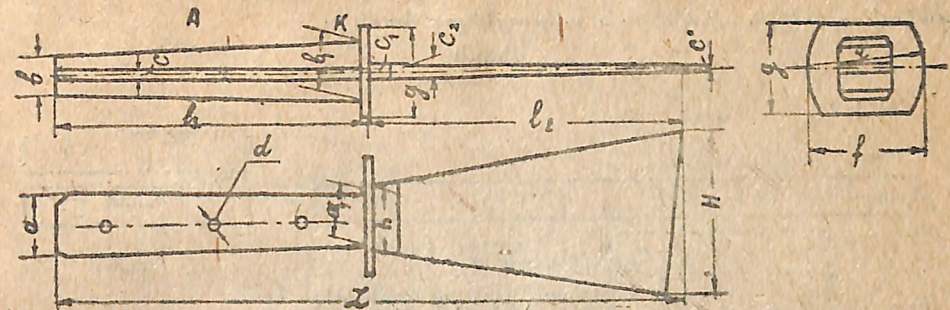
Թողումներն ըստ գծային չափերի 1 մմ., ըստ անկյունների՝ 0°-06.

Մատերիալը ուղղաչոր չոր փայտից, խոնավութունը 15-20% — հաճարի տանձենի, թղլի և կեչի: Մշակումը մաքուր հղկած և լաքած:

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

ՊՈՂՊՈՍՑԱ ՄԱԾԿԻԶ (ШПАТЕЛЬ)

III-VIII դասարան



Ա. Սահմանում: Պողպատյա մածկիչ կոչվում է այն գործիքը, վորի միջոցով փայտի մակերեսը պատում են հատուկ մածուցով, ուղղում են անհարթությունները, լցնում են ճեղքերը ներկելուց առաջ: Բացի պողպատյա մածկիչներից, գործ են անում փայտյա մածկիչներ: Դպրոցական պողպատյա մածկիչները լինում են №.1-ին և 2-րդ:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

NN	L	l1	l2	a	a'	β	β'	H	h	C	C1	C2	C0	d	z	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, ածխածնի քանակը 0,5—0,7%, Մարկան ԾԿ-6 կամ Եցիրկուլ, միսձ 780°-ում և արձակած 275—285°-ում, շրով սառցրած: B—Պողպատյանը յերկաթից: A—Մակադիրը պատրաստում են պինդ և ճիլ փայտից՝ թղլի, տանձենի, սկացիա, խնձորենի. խոնավութունը 12—15% -ից վոչ բարձր: Մետաղյա մասերի մակերեսը՝ հղկած կոթերը նույնպես հղկած և ձեթով պատած:

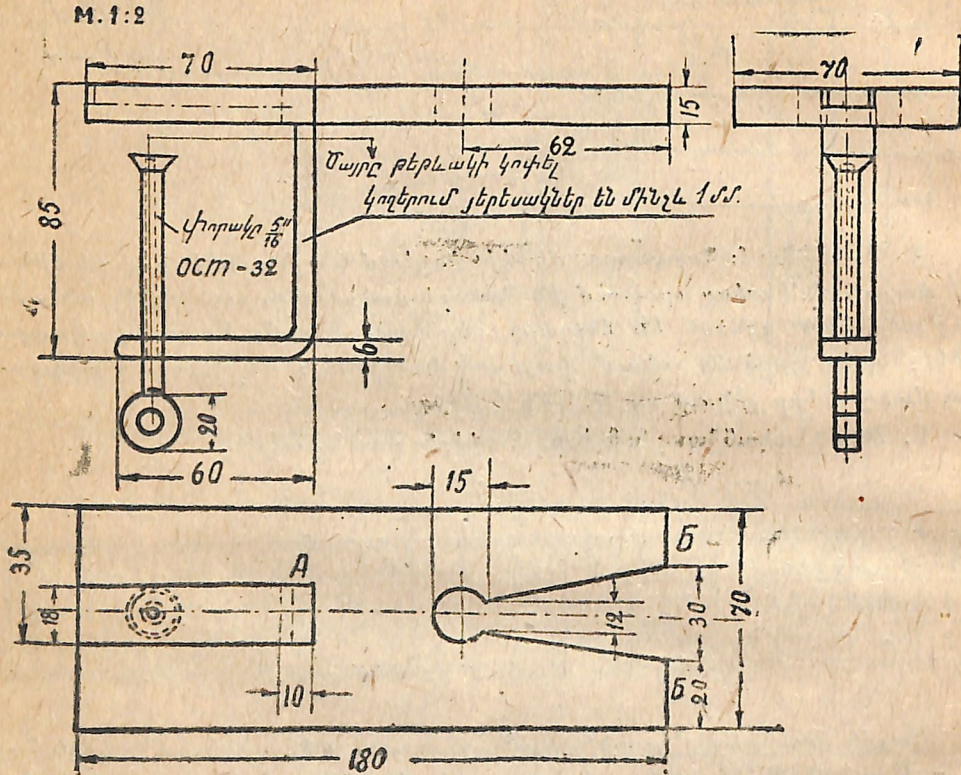
Գ. Գործածելու պայմաններ: Տարբական դպրոցում գործ են անում №.1-ին մածկիչը, — միջնակարգ բարձր խմբերում — №.2.: Բացի հիմնական նպատակից, պողպատյա մածկիչը գործ են անում իրերի մակերեսները մաքրելիս, ձեթի և սոսնձի հետ չոր ներկերը և կավիճը խառնելիս: Մածկիչը աջ ձեռքով բռնում են քիչ թեք, բայց այնպես, վոր սայրը զուգահեռ լինի մշակվող մակերեսին: Պետք է խուսափել ուժեղ և հանկարծակի սեղմումներից: Մակերեսը մաքրելիս մուրճ չգործածել: Կարճ ընդհատումների ժամանակ մածկիչը դնում են հենված պատվանդանի և կոթի վրա: Աշխատանքն ավարտելուց հետո մածկիչը պետք է շատ մաքուր սրբել:

Ս Ե Ղ Մ Ի Չ

IV-VII դասարան

Ա. Սահմանում: Սեղմիչն այն հարմարանքն է, վորը գործ են ածում լիզակով սղոցելիս ֆաներան ամրացնելու համար:

Սեղմիչ



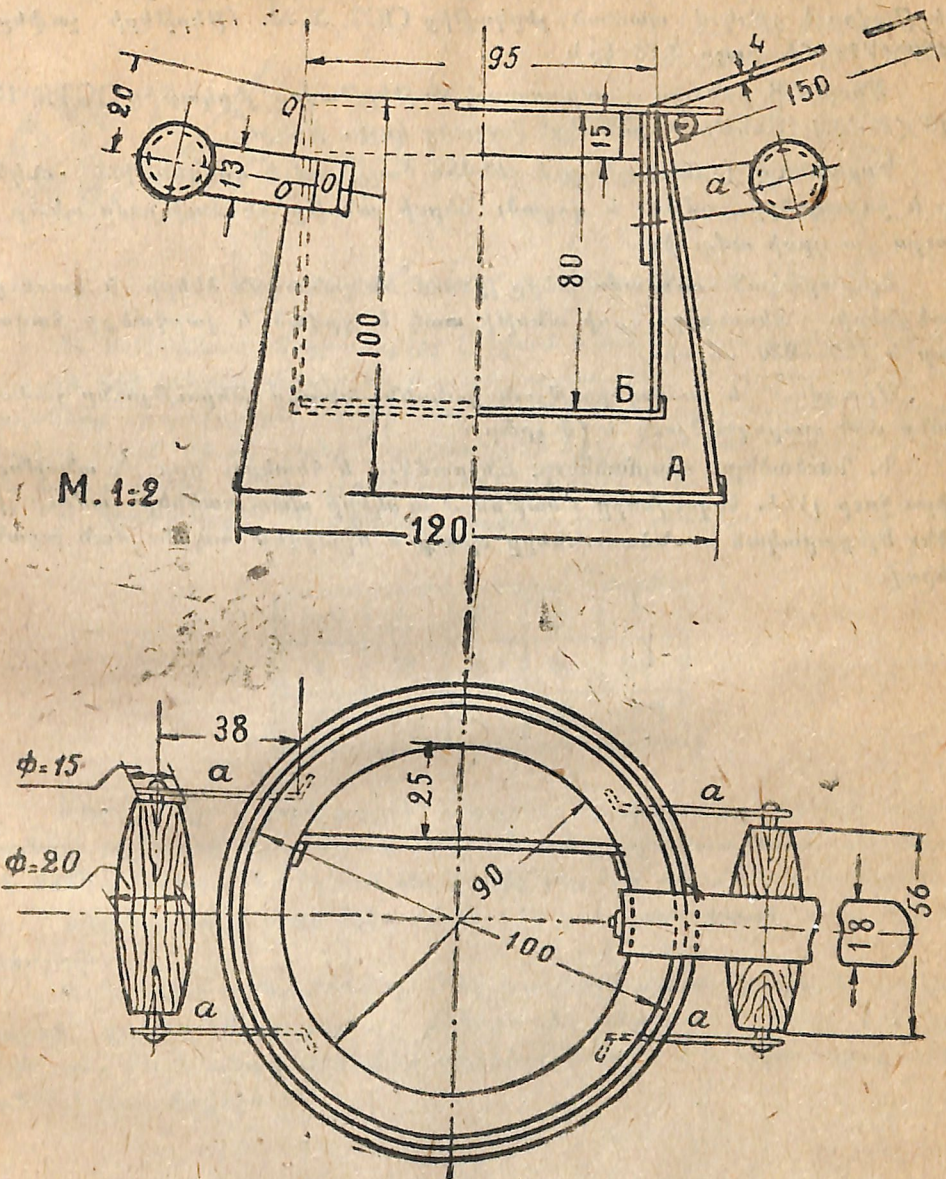
Բ. Տեխնիկական պայմանները: Չափերն ըստ գծագրի:

Սեղմիչի շրջանակի և պտուտակի մատերիալը՝ շինած պողպատ, առանց միման: Տախտակի մատերիալը՝ պինդ տեսակի չոր փայտ, առանց վուտերի, կեչի, թղկի հաճարի, հացենի: Սեղմիչի պնակը տախտակի ծայրին պետք է ազատ պտտվի: Սեղմիչի պտուտակը պետք է ազատ շարժվի առանց վորև ե տատանումների: Սեղմիչի ծայրը, վորը դրվում է տախտակի փորվածքի մեջ, պետք է հավասարվի նրա մակերեսի հետ: Տախտակը և սեղմիչը պատում են լաքով կամ եմալի ներկով:

Գ. Գործածելու պայմանները: Սեղմիչի շրջանակի վերին ծունկը ներքևից մտցնում են տախտակի անցքի մեջ և աշխատելիս սեղմիչը ամուր պտուտակում են սեղանի տախտակի յեզրին: Լիզակի սղոցը պետք է ազատ շարժվի տախտակի կտրած մասում, առանց շփվելու նրա յեզրներին:

Ս Ո Ս Ն Չ Ա Մ Ա Ն

III-VIII դասարան



M. 1:2

Ա. Սահմանում: Սոսնձաման կոչվում է այն հարմարանքը, վորի մեջ սոսինձ են յեփում: Սոսնձամանները լինում են հրային և ելեքտրական: Բ. Տեխնիկական Պայմանները: Սոսնձամանը բաղկացած է յերկու ունկ (a, a) ունեցող արտաքին A ջրամանից և սոսնձի համար ներսի B սոսնձամանից, վոր ունի մի կոթ և խոտորնակ կապ վրձինները դնելու և մաքրելու համար: Սոսնձամանի կարողութունը 1 լիտր է: Սոսնձամանը շինված է կրակի կամ այրոցի վրա դնելու համար:

Չափերն ըստ գծագրի:

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

Անոթի B բռնակը պատրաստում են թերթավոր յերկաթից OCT №.13. (18×4 մմ.): Անոթի A բռնակը՝ փայտից կեչի, թղկի:

Կարանները (ШВЕИ) պետք է շինվին ծալքերով և զողվեն. իսկ ունկերը և բռնակները՝ գամած և զողած: Ներսի անոթը հեշտությամբ պետք է դուրս գա դրսի ամանից:

Ելեքտրական սոսնձամանները լինում են զանազան ձևերի և կառուցվածքների: Չեռուցիչը դրսի անոթի տակ է դրված և լարվածքը հավասար է 120—220 վոլտի:

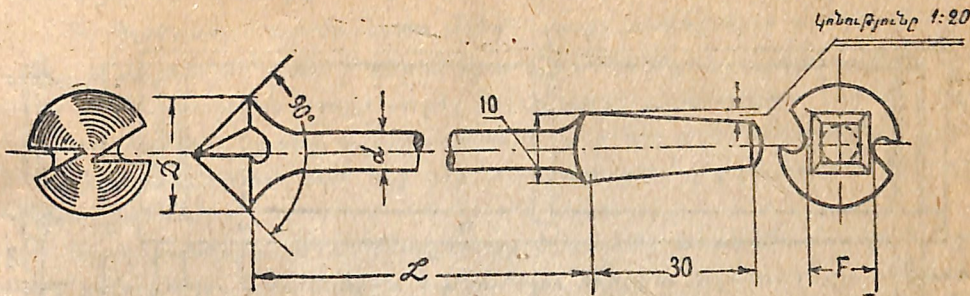
Միացվում է լուսավորության ցանցին: Նրանց թերությունը չափազանց մեծ տարողություն է (3 լիտր):

Գ. Գործածելու պայմանները: Անհրաժեշտ է հետևել, վոր A անոթում միշտ ջուր լինի. հեղուկները չ'կաթեն և ունկերի պտուտակները ամուր լինեն: Ելեքտրական սոսնձամանները պետք է միացվեն ապահովման խցաններով:



ՅԵՐԿՓԵՏՐԱՎՈՐ ՅԵԶՐԱԼԱՅՆԻԶ (ՅԵՆՈՎԿԱ)

IV-VII Դասարան



Ա. Սանձանում. Յեզրալայնիչ կոչվում է կարող այն գործիքը, վորով փայտի մեջ կոնաձև փոսեր են փորում, շուրուպների և պտուտակների գըլ լուխները տեղավորելու համար: Յեզրալայնիչները տարբերվում են կարող կողերի թվով՝ մի փետրանի, յերկփետրանի և բազմափետուր: Դպրոցում գործ են անում №1-ին №2-րդ յերկփետրանի յեզրալայնիչները:

Բ. Տեխնիկական Պայմանները: Չափերն ըստ գծագրի:

NN	Ճ	F	d	ℓ
1	12	6	6	80
2	20	12	10	120

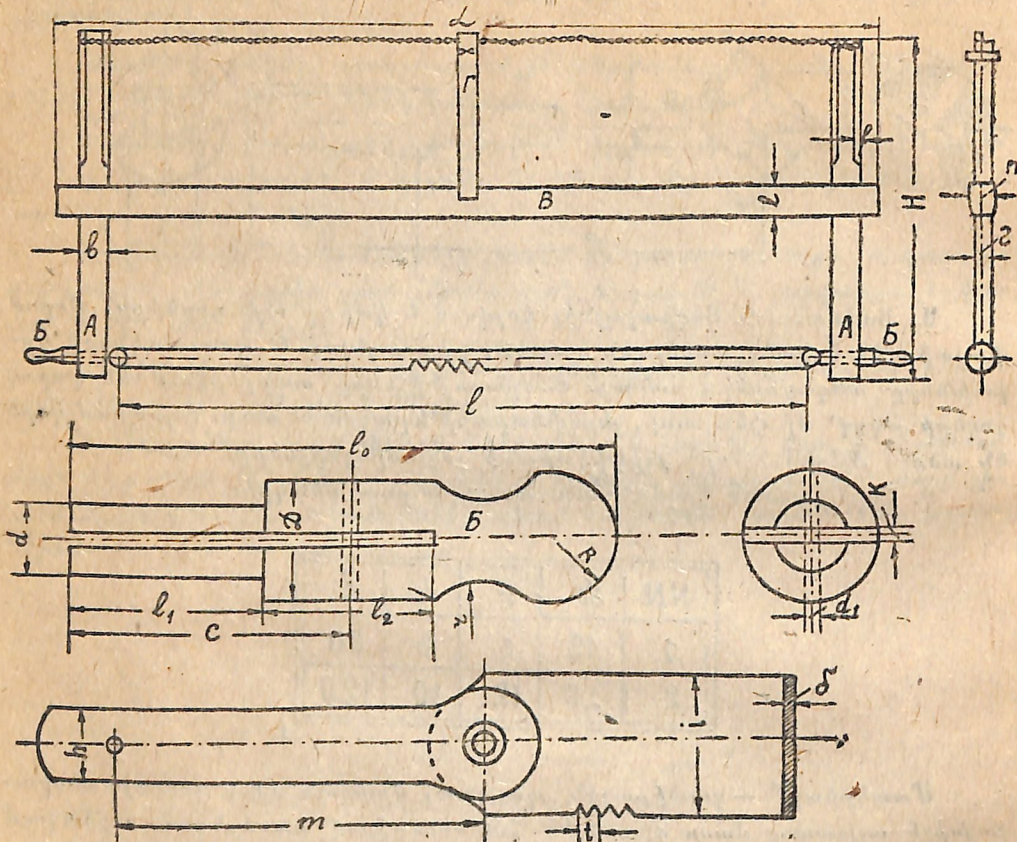
Մատերիալը՝ —գործիքային պողպատ, մարկան Y8A (ՅՄ8): Յեզրալայնիչի աշխատող մասը մխում են 750°-ում ջրով սառեցնում, արձակում են 285°-ում: Նրա կոնը հղկում են, կտրիչ յեզրերը սրում են ակոսներով:

Յեզրալայնիչի ձողը հղկում են: Բացի քառակուսի պոչը մնում է անմշակ:

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

Ա. ՂԵՂՆԱՍՂՈՑ (ՍԻՍՈ)

III-IV Իսաարան



Ա. Սահմանում: Աղեղնասղոց կոչվում է այն գործիքը, զորով փայտ են սղոցում: Ըստ ատամների ձևի սղոցները լինում են յերկայնական, լայնական և խառը: Ըստ ատամների մեծության սղոցները լինում են մեծատամ և մանրատամ: Աղեղնասղոցը բաղկացած է հաստոցից և սղոցաթիթեկից: Հաստոցի մասերն են Ա կանգնակները (բռնակները) Բ ունկերը, (шаховки), Ե լուծը (распорка), Գ մանիչը (закрутка) և Դ լարը (шнур):
Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծազրի:

№№	Բռնակներ			ու Ն Կ Ե ր										Լ ո Ն Թ				սղոցաթիթեղ				
	Н	В	С	l ₀	l ₁	l ₂	С	В	Г	Д	д	д ₁	Л	л	п	ф	l	и	с	м	н	т
1.	300	28	14	105	35	30	50	11	9	20	12	2	730	27	25	20	600	20	0,4-0,5	65	11	3,5
2.	350	32	16	105	35	30	50	11	9	22	12	2	780	30	27	20	700	25	0,5-0,8	65	11	3,0

Մատերիալը՝ հաստոցը շինում են չոր փայտից, խոնավությունը 16% հաճարի, թղկի, կեչի: Սղոցը յերկայնին՝ «սղոցային» պողպատից Չլատոուստի գործարանի կամ «ցիրկուլ»: Սղոցի ատմները ընտրում են ըստ կարիքի, ատամների հեռավորության սահմանում:

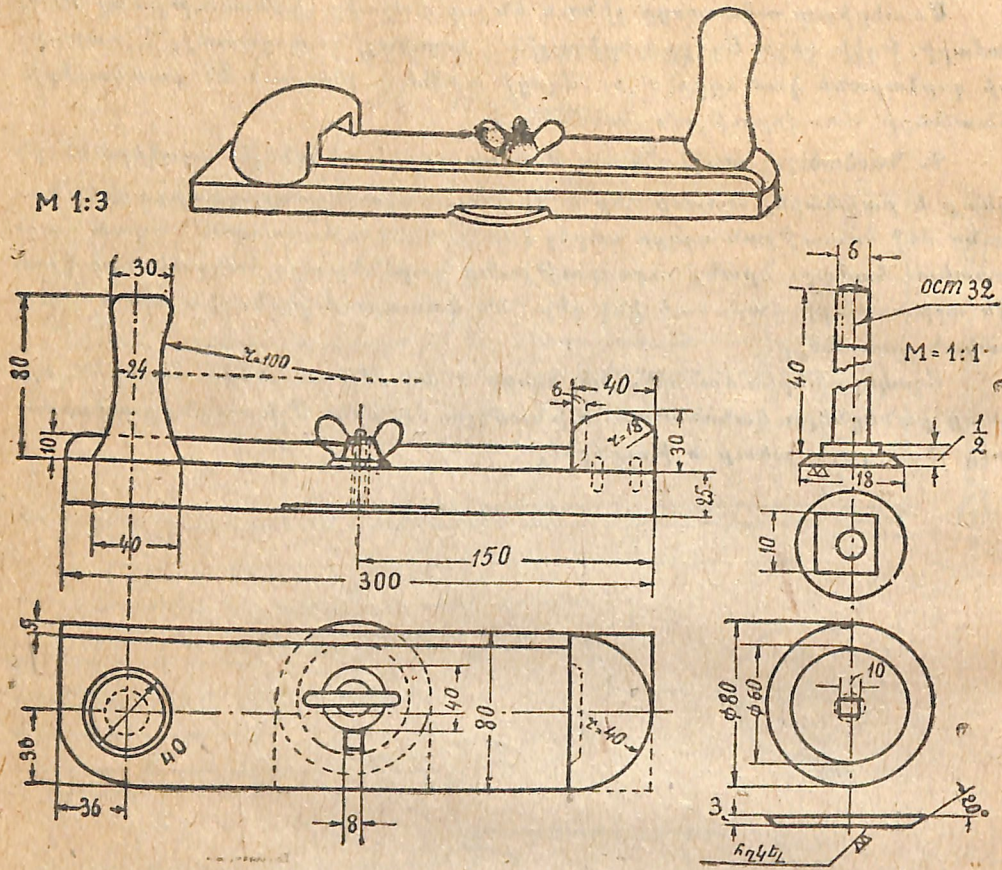
Գ. Իտքածելու պայմաններ: Աղեղնասղոցը բանեցնելիս աշակերտներին պետք է բացատրել ատամի ձևը և նրա նշանակութունը. դարգացնել նըրանց մեջ հմտության սղոցը սարել (настраивать) հաստոցում ազատ աշխատելու համար: Նրանց ուշադրությունը դարձնել այն հանգամանքի վրա, թե աշխատանքի ժամանակ ինչ դեր են կատարում յերկայնական և լայնական ատամները:

Աշակերտներին ծանոթացնել սղոցի և ատամի առանձին մասերին, նըրանց բանեցնելու կանոններին և խնամելու ձևերին: Աշխատանքը ավարտելուց հետո լարը պետք է թուլացնել:

Թ Ո Ւ Ղ Թ Կ Տ Ր Ե Լ Ո Ւ Դ Ա Ն Ա Կ (Թղթահատ)

III-VII դասարան

M 1:3



Ա. Սահմանում: Թղթահատ դանակը գործ են ածում կաղմարարները գրքի յեզրերը կտրելու:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի: Մատերիալ-կոճղակ, բունակներ և պաշտպանող բոլորայիք, պինդ տեսակի փայտ՝ հաճարի, կեչի, թղկի, կաղնի-առանց վոստերի: Խոնավությունը 12-20%: Դանակը ածխածնային պողպատից, մարկան Y10A, ՅՄ-9, ՅՄ-10 Սեղմիչ պտուտակը պողպատից (ՕՍՏ 529—պողպատյա լարի համար):

Դանակը գրված է կոճղակի աշխատող մասի փորվածքում շարժուն և մակերեսին հավասար: Սեղմիչ պտուտակի գլուխը հավասարեցրած է դանակի մակերեսին: Դանակի սեղմած դիրքում պտուտակի գլուխը յեղուստ չպիտի ունենա: Դանակը պետք է ամուր սեղմել, վոր աշխատանքի ժամանակ բոլորովին չպատկի:

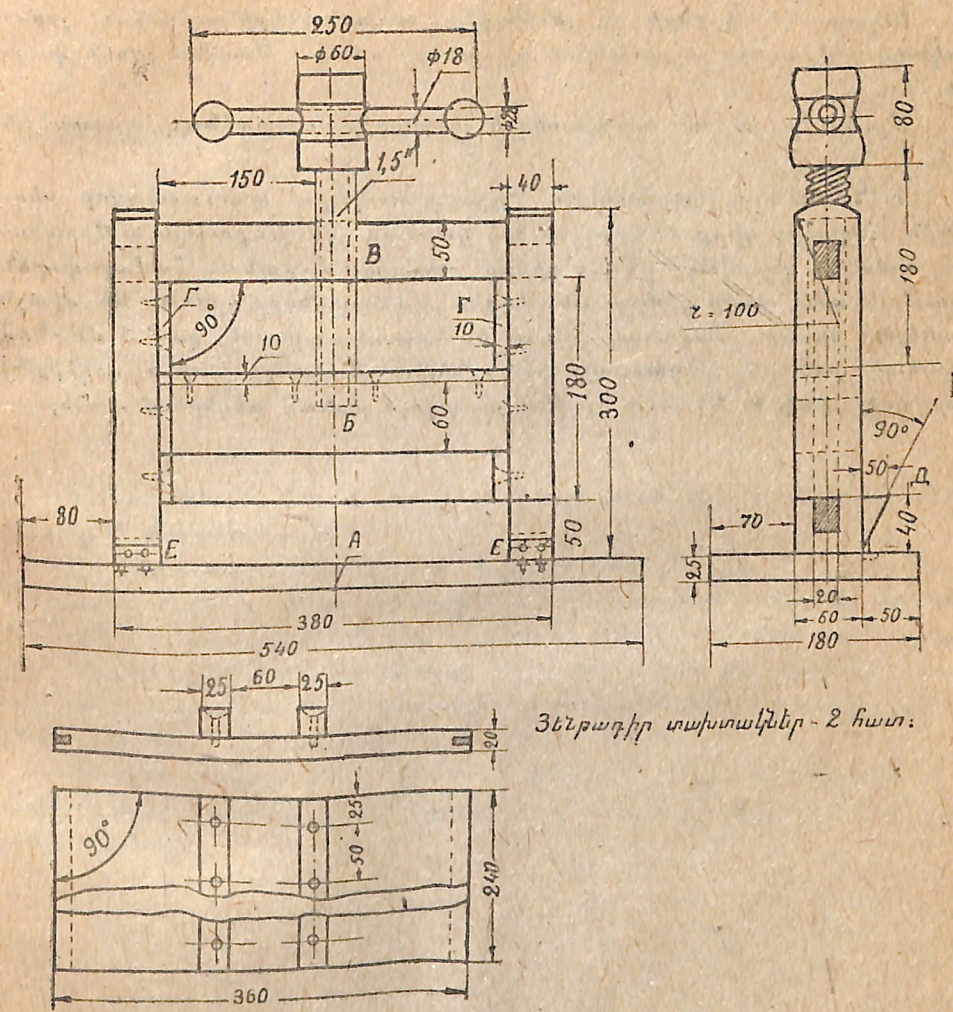
Բունակները պետք է ամուր հազցնել կոճղակի մեջ, կոճղակը, բացի լիկից, պետք է ամբողջապես լաքած լինի. գառնուկը (барашек) սև լաքով են պատում:

Թուլլատրվում է կլոր դանակը փոխարինել հնձող մեքենաների դանակով, վորը պետք է ամրացնել յերկու սեղմիչներով:

Ք. Գործածելու պայմաններ: Աշակերտների ուշագրությունը պետք է դարձնել այն հանգամանքի վրա, վոր կտրելիս անհրաժեշտ է դանակը տեղկայել սուր մասով: Տեղակայած դանակը պետք է ամրացնել սեղմիչ պտուտակով և գառնուկով: Աշխատելիս դանակը դնում են սեղմիչ մամլակի շարժական Ե ձողի վրա և սահուն հետ ու առաջ են պանում թեթևակի սեղմելով կտրվող գրքի վրա: Գործիքների պահպանումը դանակը պետք է իր մշական տեղն ունենա: Ավելի լավ է դանակը պահել առանձին պատյանում:

ՊՏՈՒՏԱԿԱՎՈՐ ՄԱՄՈՒԼ

III-VII դասարան



Յեռադիր տախտակներ - 2 հատ:

Ա. Սահմանում: Պտուտակավոր մամուլ կոչվում է այն հարմարանքը, վորը գործ են ածում կաղմարարները գրքի յեզրերը կտրելիս և մամլելիս:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

Մատերիալ՝ պինդ, չոր փայտահաճարի, թղկի, կեչի, խոնավությունը 12-20%: „Բ“ չորավակը ազատ շարժվում է „Դ“ ձողիկների վրայով, բարձրանալով և իջնելով սեղմիչ պտուտակի հետ առանց տատանումների: Սեղմելիս „Բ“ չորավակը պետք է ընդհուպ կպած լինի ներքևի „Ա“ չորավակին: Ցենթադիր (подкладные) տախտակները չպետք է կորացած լինեն, այլ պետք է լինեն մամլակի „Ա և Բ“ չորավակների վրա և ազատ տեղավորվեն լայնական չորավակների մեջ:

ՊՏՈՒՏԱԿԱՎՈՐ ՄԱՄՈՒԼ

III—VIII դասարան

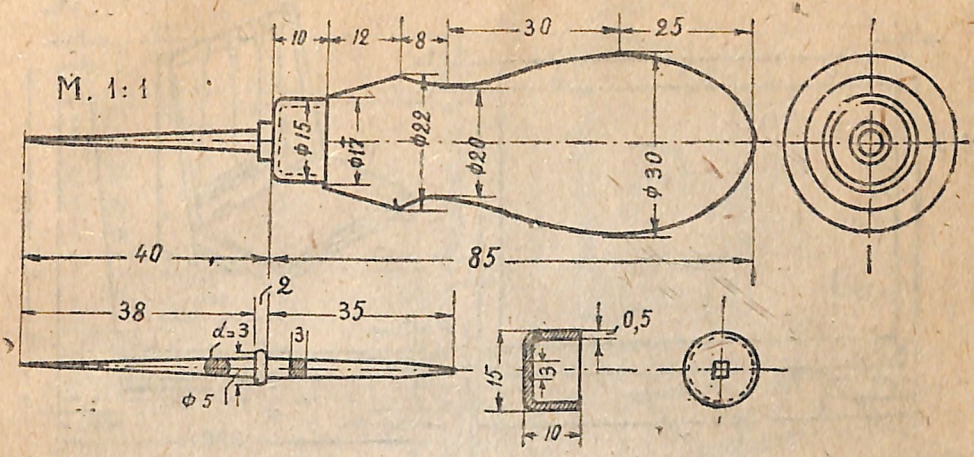
Ուղղորդ լի՝ կողերի և յենթադիր տախտակների լայնական չորս-
փակները ամրացնող շուրուպների զուլխները պետք է թաղված լինեն փայ-
տի մեջ:

Մշակումը՝ լաքած. պտուտակը և յենթադիր տախտակները պատում են
ձեթով:

Գ. Գործածելու պայմանները: Գրքերը մամլելիս պտուտակավոր սեղ-
միչին ուղղաձիգ դիրք են տալիս, իսկ կտրելիս—30° թեքություն: Վորպես-
զի շարժական չորսվակը չ'ծովի գիրքը մամլելու ժամանակ համաչափորեն
դնում են պտուտակի դիմաց: Յենթադիր տախտակները դրվում են միայն
մամլելիս: Կտրելու ժամանակ—դնում են հատուկ տախտակ, կամ 5 մմ.-նոց
սոսնձած ֆաներա: Պտուտակը քանեցնելիս չի կարելի վորևե գործիքով
հարվածել լծակին: Մամուլը չի թույլատրվում խոնավ տեղերում պահել:

ՀԵՐՈՒՆ (Թղթի աշխատանքների համար)

1—IV դասարան



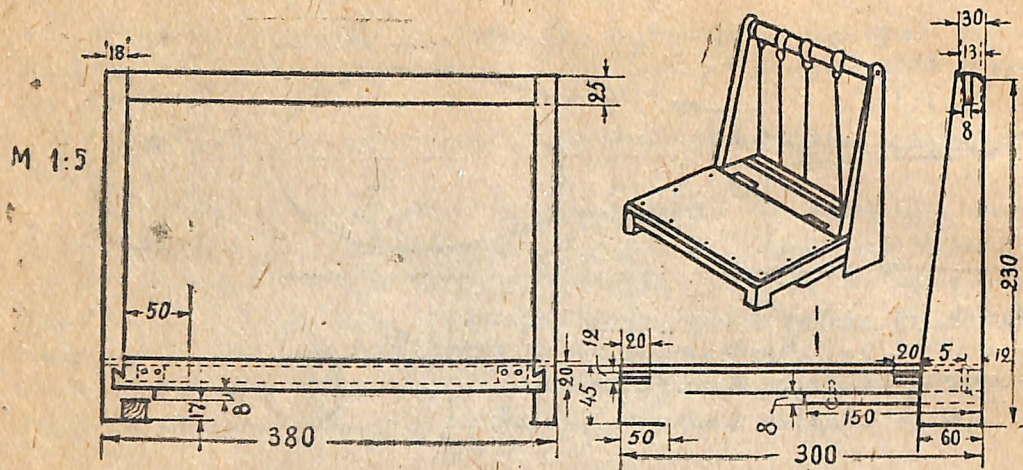
Ա. Սահմանում Հերուն կոչվում է այն գործիքը, զորով ծածկում են
թուղթը և սովարաթուղթը:

Բ. Տեխնիկական Պայմանները: Չափերն ըստ գծադրի:
Մատերիալ՝ ձողը—գործիքային ածխածնային պողպատ: Ածխածնի քանակը
0,55—0,75%, մարկան ՅՄ-6 կամ «ցիրկուլ»: Մխում են 800°-ում, արձա-
կում են 285—300°-ում: Օսոնեցում են ջրում: Հղկում են: Հերունը չպետք
է կտրանա և կտրվել: Կոթը պատրաստում են չոր և ամուր փայտից. խոնա-
վությունը 12—15% հաճաքի, թղկի, կեչի:

Մաքուր մշակում են և հղկում: Կափարիչը լինում է յերկաթից կամ
դեղնապղնձից: Կափարիչը ունի քառակուսի 3×3 մմ անցք—հերունը հազ-
ցնելու համար:

ԳՐԲԵՐ ԿԱՐԵԼՈՒ ՀԱՍՏՈՅ

III-V դասարան



Ա. Սահմանում: Գրքեր կարելու հաստոց կոչվում է այն հարմարանքը, վորը գործ են ածում գրքեր կարելու ժամանակ:

Բ. Տեխնիկական պայմանները: Չափերն ըստ գծագրի:

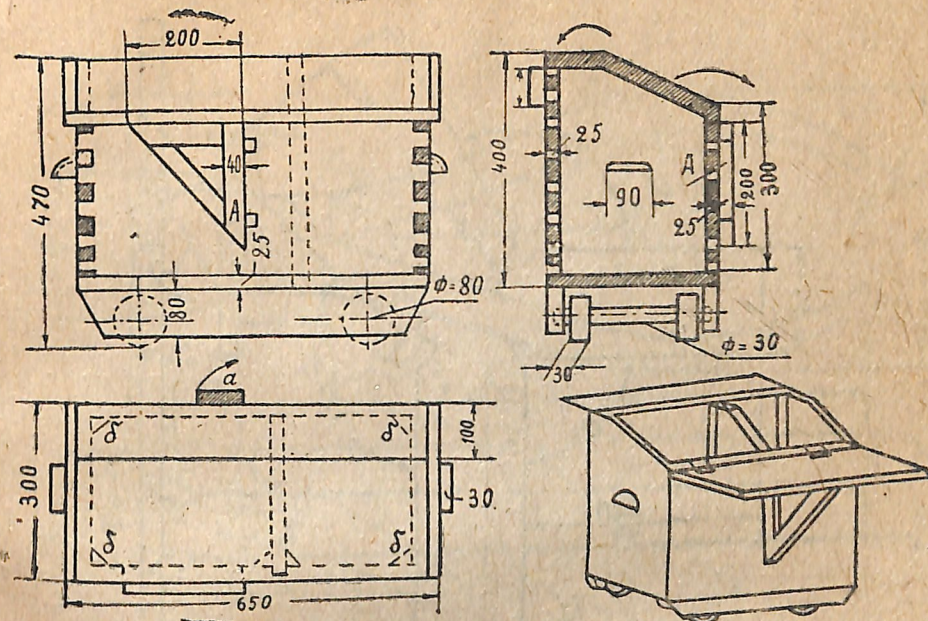
Մատերիալ՝ հենոցը պատրաստում են ամեն տեսակի չոր փայտից: Խոնավությունը 12—15%: Շպաղատը ձգելու համար—փափուկ սեփն, սեփնն յերիզ և յերկաթյա կոշտ լար $\Phi=2$ մմ: Շուրուպները՝ OCT 189, e = 2 1/2 մմ, d=3 մմ: Մեխերը՝ l=12 մմ, d=1 մմ: Ծղնիները՝ հողավոր, 25 մմ յերկարությամբ:

Գ. Գործածելու պայմանները: Շպաղատը կամ յերիզը կապում են սեփնն ողակով անցկացրած յերկաթյա ողակից: Շպաղատի մյուս ծայրից պլատֆորմի հավասարությամբ և ողակի հաստությամբ մեխ կամ լար են կապում, անցկացնելով պլատֆորմի կտրվածքով և ապա ձգում են թելը: Շպաղատի հաստոցի վերևի ձողի և պլատֆորմի կտրվածքով տեղափոխում են գրքի կարերի համար պատրաստած սղոցվածքի համաձայն:

ԾԱՆՈԹՈՒԹՅՈՒՆ: Հաստոցը հավաքած վիճակում տեղափոխելն ավելի հարմար է, արհեստանոցը մաքրելիս ել քիչ տեղ է բռնում:

ՊԱՏՐԱՍՏԻ ԿԱՎ ՊԱՀԵԼՈՒ ԱՐԿՂ

I-III դասարան



Կավի արկղի կառուցվածն ըստ Ակիմենկոյի

Ա. Սահմանում: Կավի արկղ կոչվում է այն հարմարանքը, վորի մեջ պատրաստի կավը պահվում է խոնավ վիճակում:

Բ. Տեխնիկական Պայմանները: Արկղը բաժանված է յերկու մասի կարմիր և գորշ կավի համար: Կափարիչը բաղկացած է յերկու կողմ բացվող դռնակներից, վորոնք բացված վիճակում դարակներ են կազմում: Աշխատելիս նրանց վրա դնում են կաղապարման արկղները կամ տախտակները արկղից կավ վերցնելիս: Դռնակները բացվելիս հենվում են շարժական «Ա» բարձակների վրա: Անկյուններում ամրացած են անկյունավոր «Ե» ձողիկները:

Կան հատուկ անիվներ և բռնակներ արկղը շարժելու համար: Արկղի տարողությունը հաշված է 0,95 խոր. մետր. կավի համար:

Չափերն ըստ գծագրի:

Կողքի տախտակները կապվում են բթակներով, իսկ միջնապատը կես փայտ կապով:

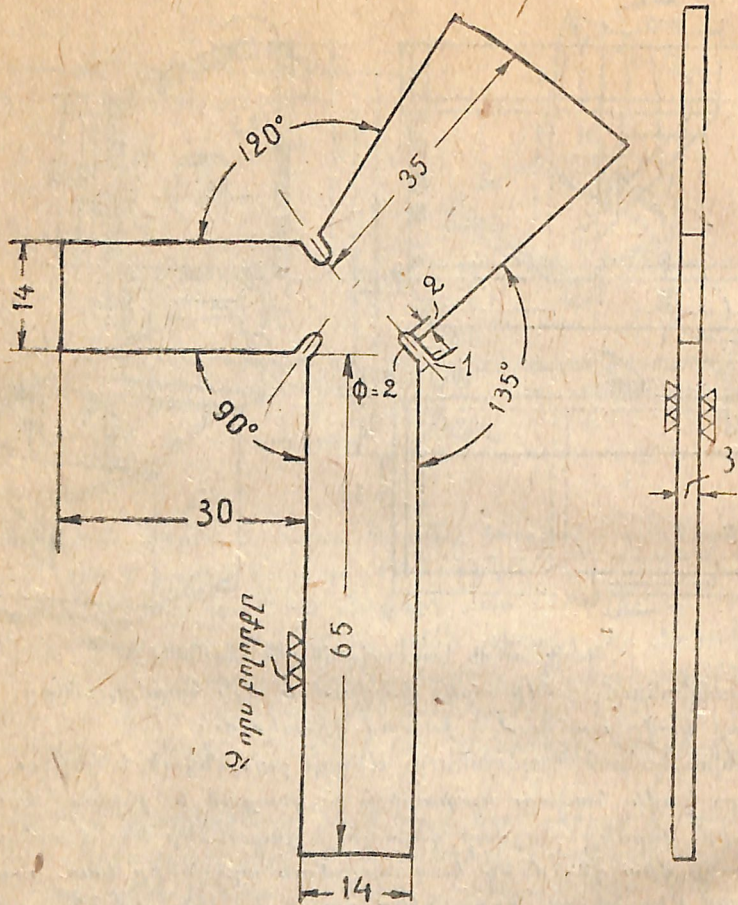
Մատերիալը—չոր փայտ՝ լաստենի, լրբենի, սոչի (խոնավությունը 12—15%):

Արկղը ներսից և դրսից յերկու անգամ ներկում են յուղաներկով կամ եմալի ներկով: Ներկելու փոխարեն կարելի յե ձյութով պատել:

Գ. Ընդունելու կանոնները: Ուշադրություն դարձնել, վոր կառուցվածքը ամուր լինի, մասերն իրար հետ հարդարած, անիվները ազատ շարժվեն, արկղը լավ ներկած և ձյութած լինի:

ՀԱՄԱԿՑԱԾ ԱՆԿՅՈՒՆԱՐԴ (комбинированный угольник)

IV-X դասարան



Ա. Սահմանում: Համակցած անկյունարդ կոչվում է ստուգման այն գործիքը, վորով չափում են 4, 6, 8 անկյունանի բազմանիստերի անկյունները:

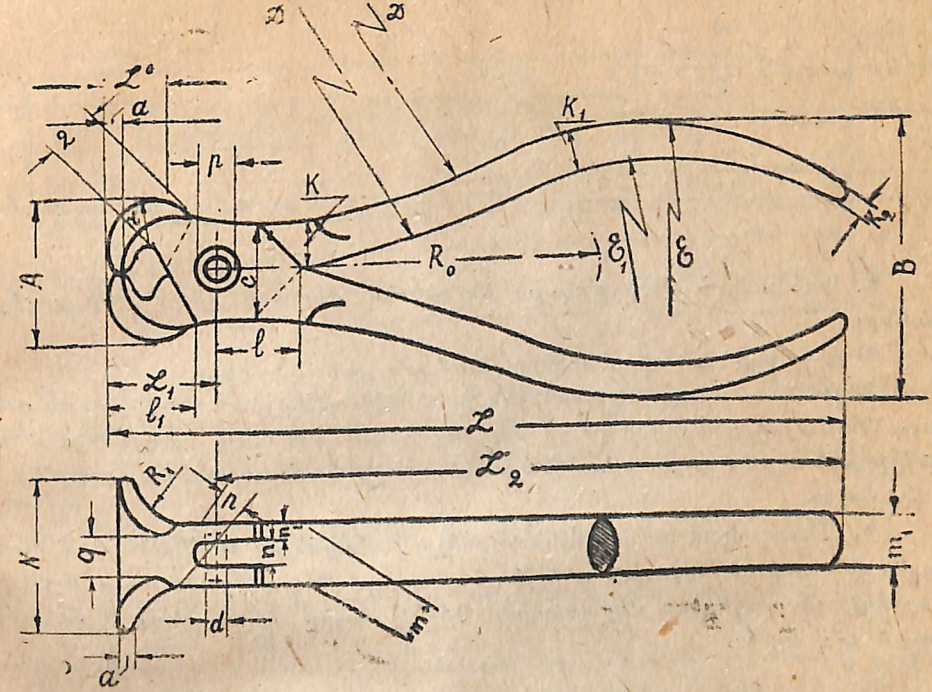
Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Զափերն ըստ գծաչրի: Մատերիալը ՄՏԱ մարկայի պողպատ (0,4-0,6% ածխածին պարունակող):

Մշակումը—բոլորքը հղկել և անկյունները ճշտորեն ստուգել:

Գ. Գործածելու Պայմաններ: Համակցած անկյունարդը փականագործական աշխատանքների ժամանակ գործ են ածում, վորպես չափանիշ (шаблон): Համակցած անկյունարդը չի կարելի գործածել, վորպես նշման գործիք: Անկյունարդի գործածությունը պետք է լինի հազվադեպ և չափազանց կարևոր դեպքերում: Գործիքը պետք է պահել պատշաճում և պարբերաբար սրբել յուզոտ շրոով:

Խ Ա Մ Ա Ն (кусачки)

IV-VII դասարան



Ա. Սահմանում Խածան կոչվում է փականագործական մոնտաժային այն գործիքը, վորով կտրում են մետաղալարը, բարակ տափակ յերկաթը (մինչև 3մմ հաստության), մեխերի գլուխները և այլն:

Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Զափերն ըստ գծաչրի:

№	L	L ₁	L ₂	L ₃	N	A	B	C	a	m	m ₁	m ₂	n	e	K	K ₁	K ₂	l	r	R ₀	R ₁	R ₂								
1	120	16	104	7	24	22	45	16	2	9	8	4	2,5	7	8	5	3	12	7	60	90	80	53	50	12	3	5	35	10	6
2	160	22	138	9	30	26	50	20	3	12	10	5	3,5	9	10	6	4	15	9	60	94	84	60	55	15	4	6	40	16	7

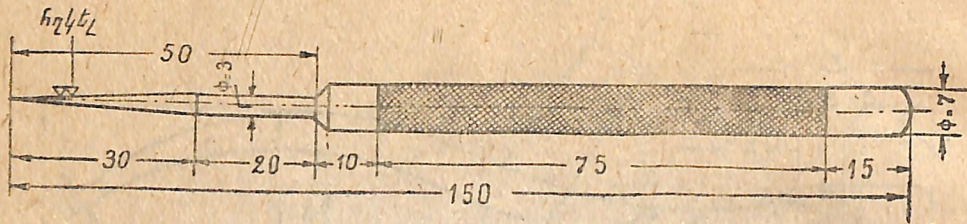
Մատերիալը — ածխածնային գործիքային պողպատ (0,8-0,9% ածխածին պարունակող) մարկան ՅՄ—9: Խածանի պողպատները մխում են 750°-ում, սառեցնում են ջրով, արձակում 240°-ում և վորդրվում են: Կոթերը մղտա-գունում են (воронение): Դամը յերկաթյա յե:

Սահուն ընթացքը ապահովելու համար հողակապը կիպ հարդարած է լինում: Պողպատների սայրերն ամբողջ յերկարությամը ճշտորեն համատեղվում են և լավ սրվում:

Գ. Գործածելու Պայմաններ: Տարրական պարոցում գործ են ածում №1 խածանը միջնակարգ պարոցում և տեխնիկումներում №2-րդ: Խածանը բանեցնելիս գլխավորապես սեղմում են բռնակների ծայրերն: Մատերիալը պողպատներից է: Բռնակիս պետեղում են նրանց մեջտեղում: Խածանով աշխատելիս պետք է միայն սեղմելով կտրել և վոչ մի դեպքում մուրճ չբանեցնել:

Գ Ծ Ի Զ (гертилка-графилка)

V-VII դասարան



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

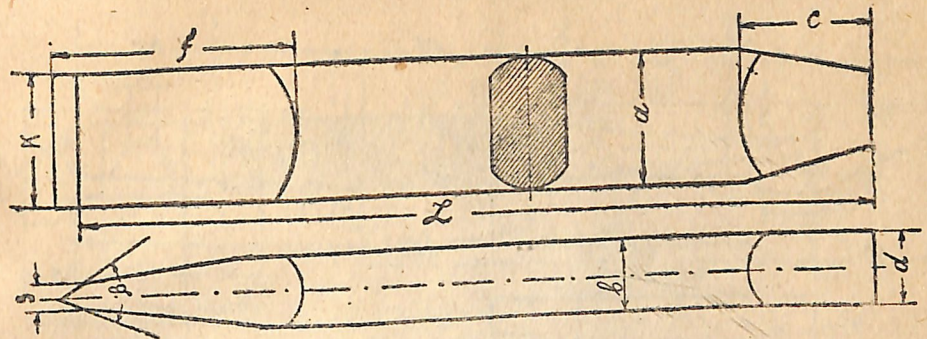
Բ. Տեխնիկական պայմանները: Չափերն ըստ գծագրի:

Չողի մատերիալը-արծաթային կամ ածխածնային գործիքային պողպատ եւ Սայրը (острие) յուղի մեջ են մխում 280°-ում եւ վողորկում են: Գծիչի բանակը պատրաստում են բակելիտից կամ գալատիտից կարելի յե ե փայտից:

Գ. Մերթդական ցուցմունքներ: Գծիչը բանեցնելիս անհրաժեշտ ե ուսանողներին սովորեցնել վոր գծիչին հարկավոր թեքություն տան մշակվող մատերիալի մակերեսի վերաբերյալ: Գծիչի սայրը միշտ պետք ե կանոնավոր ե լավ սրել:

Փ Ա Կ Ա Ն Ա Գ Ո Ր Ծ Ա Կ Ա Ն Հ Ա Տ Ի Զ (Зубило)

V-X դասարան



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

Գպրոցի բոլոր դասարաններում գործ են ածում №. 1-ին ե 2-րդ հատիչները:

Բ. Տեխնիկական պայմանները: Չափերն ըստ գծագրի:

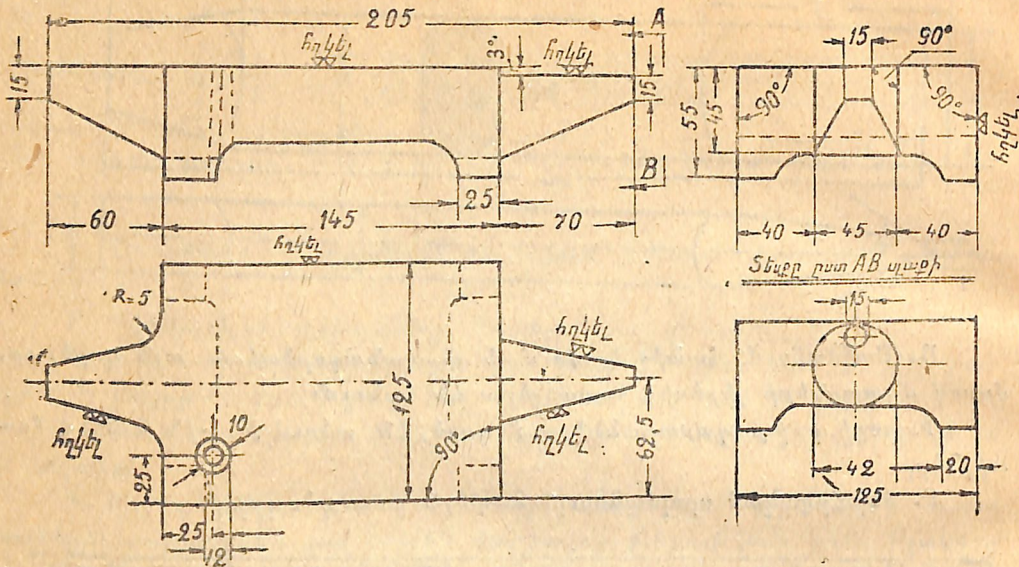
N N	L	a x b	K	f	c	d	L β
1.	150	24x13	24	45	25	13	15° 60° 45°
2.	180	25x15	25	50	30	15	15° 60° 45°

Մատերիալը-պողպատ, հատիչային մարկալի Մ7Ա ե ՅՄ7 (0,4--0,6% ածխածին պարունակող):

Մշակումը՝ հատիչի գլխի կլոր պետք ե լինի ըստ գծագրի: Սայրը մշակում են ըստ գծագրի, մխում են շրում 280°-ում ե սառեցնում 285°-ում:

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

IV-VII դասարան



Ա. Սահմանում: Չնդան-սալիկ կոչվում է այն հարմարանքը, վորը գործ են ածում մետաղամշակման ժամանակ բարակ թերթերը, շերտիկները, ձողերը և լարերն ուղղելիս, ինչպես և նույն իրերը յերեսակելիս, ծալելիս և գամելիս: Սալի անցքը հարմարեցրած է ծակահարի համար:

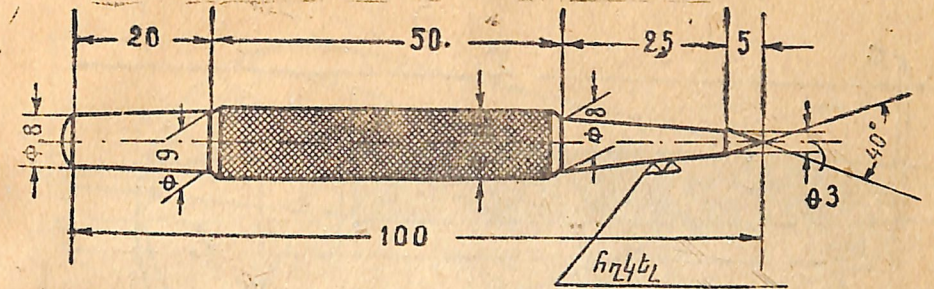
Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

Մատերիալ— ձուլած պողպատ: Վերելի և կողքի բանող մակերեսները և կոնաձև յեղջյուրը հղկում են ստուգելով անկյունարդի և քանոնի միջոցով:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Չնդան-սալիկները գործ են ածում տարբական և միջնակարգ դպրոցներում: Անհրաժեշտ է աշակերտներին զգուշացնել, վոր մուրճով խփել յեղբերին բոլորովին չի կարելի, իսկ յեղջյուրների ծայրերին ուժեղ խփելն արգելվում է, այլապես նրանք կփշրվեն:

Փ Ա Կ Ա Ն Ա Գ Ո Ր Ծ Ա Կ Ա Ն Կ Ե Տ Ի Չ

V-VII դասարան



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

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

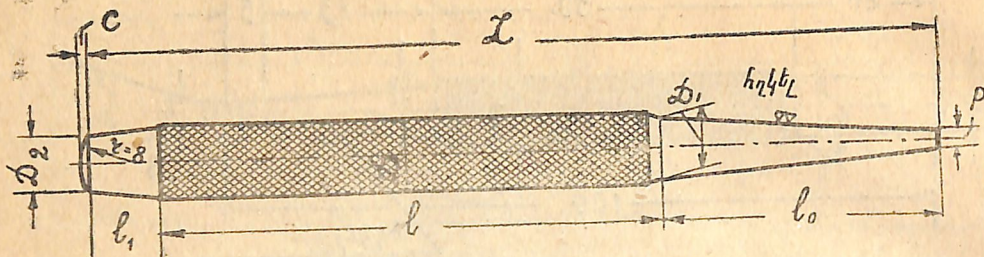
Մատերիալ՝ գործիքային պողպատ (0,9—0,99% ածխածին պարունակող), մարկան ԾՄ—9: Միջին մասը կլոր է և ունի ծրատառ (НАКАТКА)՝ թույլատրվում է ութանիստ ձևը: Սայրը հղկում են և մխում 750°-ում արձակում են 275°-ում (յերկնագույն, բաց կապույտ): Հղկելուց հետո չեն վողորկում: Ճակատը գնդաձև է հղկած, մխած և արձակած է 300°-ում (կապույտ):

Գ. Գործածելու պայմաններ: Փականագործական կետիչը գործ են ածում տասնամյա դպրոցի բոլոր դասարաններում:

Աշակերտները կետիչը բանեցնելիս, յերբ մուրճով խփում են, պետք է անընդհատ նայեն կետիչի սայրին և ձախ ձեռքի ճկույթը մակերևույթին հենելով ոժանդակեն սայրի ճիշտ դրվածքին:

ՓԱԿԱՆԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ԾԱԿԱՀԱՐՆԵՐ (Бородки)

V-VII դասարան



Ա. Սահմանում չեյ կլասիֆիկացիա: Ծակահար կոչվում է փականագործական մոնտաժային այն գործիքը, վորով ծակում են թերթավոր յերկաթը, լայնացնում են անցքերը, զուրս են հանում (ВЫКОЛАЧИВАЮТ) գամերը և յերթները: Ծակահարները լինում են կլոր, ձվաձև և ուղանկյունի: Իպրոցում գործ են ածում հետևյալ №№-րի կլոր ծակահարները:

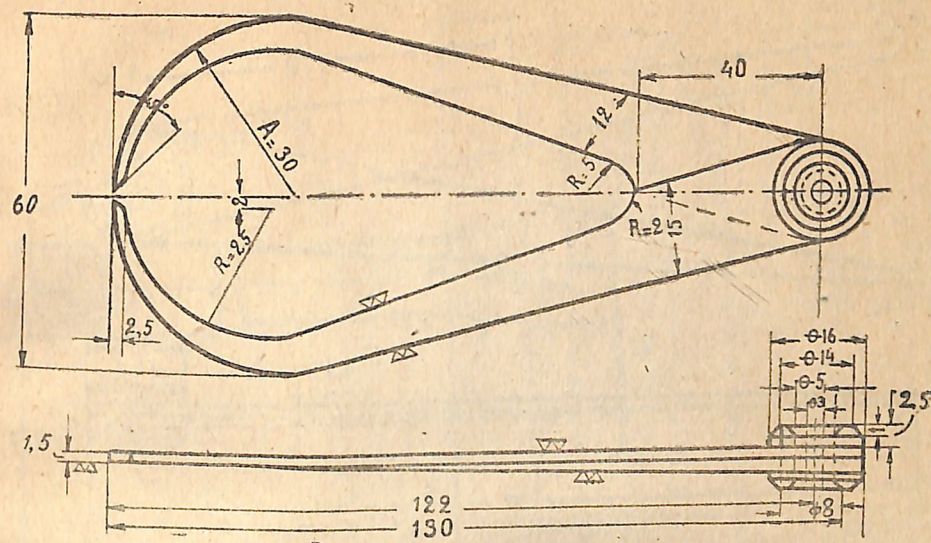
NN	d	L	D	D ₁	D ₂	l	l ₀	l ₁	C
1.	2	120	10	8	8	70	40	10	2
2.	3	120	10	8	8	70	40	10	2
3.	4	120	10	10	8	70	40	10	2
4.	5	120	10	10	8	70	40	10	2

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն և №№ ըստ գծագրի: Չարկանի կոնուսը պետք է լինի 1:13-ից մինչև 1:16-ի սահմաններում: Մատերիալ՝ ածխածնային պողպատ 0,7-0,8% ածխածնի պարունակությամբ: Մարկան Մարտենյան 8 կամ ՅՄ-7: Չարկանը մխում են 780°-ում, արձակում են 275°-ում: Սառեցնում են ջրով: Ընկալում են զնգաձև ե, վորը մխում են և արձակում 300°-ում: Միջին մասը կլոր է, ծրատած է (СНАКАТКОЙ) կամ ութանիստ է: Չարկանի և ճակատի մակերեսները հղկած են: Չարկանի ծայրը սրում են ծակահարի առանցքին ուղղահայաց ուղղությամբ:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Փականագործական ծակահարները գործ են ածում տանաձայն դպրոցի միջին և բարձր խմբերում, իսկ տարրական դպրոցում՝ միայն առաջին և յերկրորդ համարները: Ծակահարով ծակում են մինչև 1 մմ. հաստության մատերիալը: Աշխատելիս մատերիալի տակ զնում են պողպատյա անցքավոր սալ, վորոնց տրամագիծը 0,5 մմ-ով մեծ է լինում ծակահարի համապատասխան տրամագծից: Աշակերտների ուղղորդումը պետք է կենտրոնացնել այն հանգամանքի վրա, վոր նրանք զարկանը ճիշտ տեղեկային դնելով նշած կետի կենտրոնում և ուղղահայաց դիրք տալով մատերիալի մակերեսի վրա կանոնավորել և չափավորել մուրճի հարվածի ուժը:

ՀԱՍԱՐԱԿ ԿՈՐԱԿԱՐԿԻՆ (Простой кронциркуль)

V-VII դասարան



Ա. Սահմանում: Կորակարկին կոչվում է ստուգող չափող այն գործիքը վորով վորոշում են առարկաների արտաքին չափերը մասշտաբի վրա տեղափոխելով: Բացի հասարակ կորակարկինից գործ են ածում նաև տեղակայող ձողան, զսպանակ և ցուցանակ ունեցող կորակարկիններ:

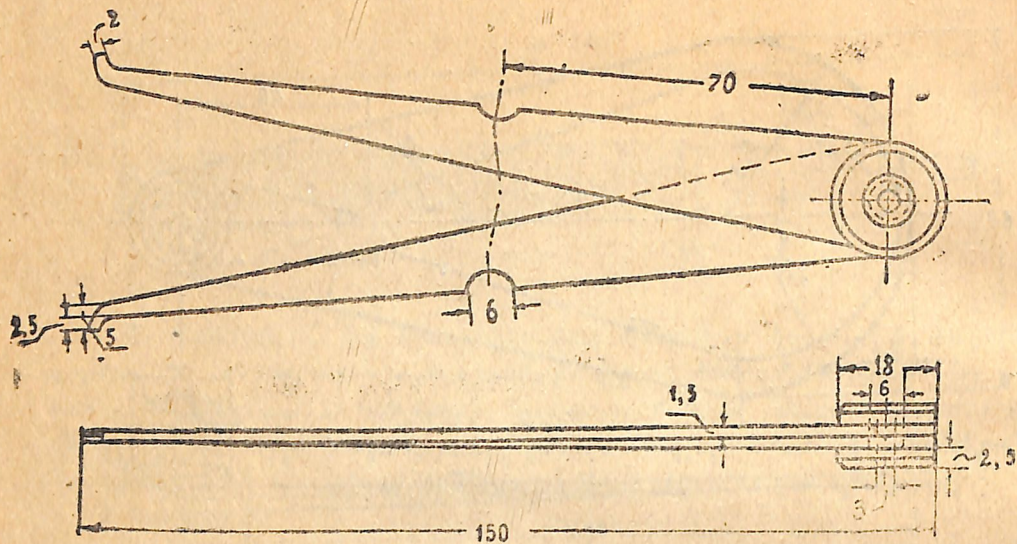
Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերը և կառուցվածքն ըստ գծագրերի կորակարկինի վտտները լինում են գործիքային պողպատից (0,50-ից—մինչև 0,70% ածխածնի պարունակող): Մարկան ՅՄ-6: Տափողակը (Шайба) և խողովակաձև գամը պատրաստված են յերկաթից:

Կորակարկինի սայրերը լավ սրում են հողի հարթուլթյան ուղղահայաց մխում են 800°-ում, արձակում են 275—285°-ում, սառեցնում են ջրով: Ամբողջ մակերեսը հղկում են, ցանկալի յե մղտազունել:

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

ՀԱՍԱՐԱԿ ՆԵՐՍԱԶԱՓ (Внутромер)

V-VII դասարան



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

ԾԱՆՈՒԹՅՈՒՆ՝ Բացի հասարակ ներսաչափից գործ են ածում նաև զսպանակավոր ու ցուցանակավոր ներսաչափեր:

Բ. Տեխնիկական Պայմանները: Չափերը և կառուցվածքն ըստ գծագրի: Մատերիալը՝ գործիքային պողպատ Y6A-ՅՄ6: Տափողակը և խողովակաձիգ գամը պատրաստում են յերկաթից. սայրերը սրում են կողքից յեղջ հանելով, մխում են 800-ում, սառեցնում են ջրով:

Ներսաչափի ամբողջ մակերեսը հղկում են (մղտագունումը ցանկալի յե): Վորպեսզի ներսաչափի սայրերն ալելի սահուն շարժվեն. նրանց միջև (միացման տեղում) դնում են արույրի ներդիր, 0,1—0,25մմ. հաստությամբ:

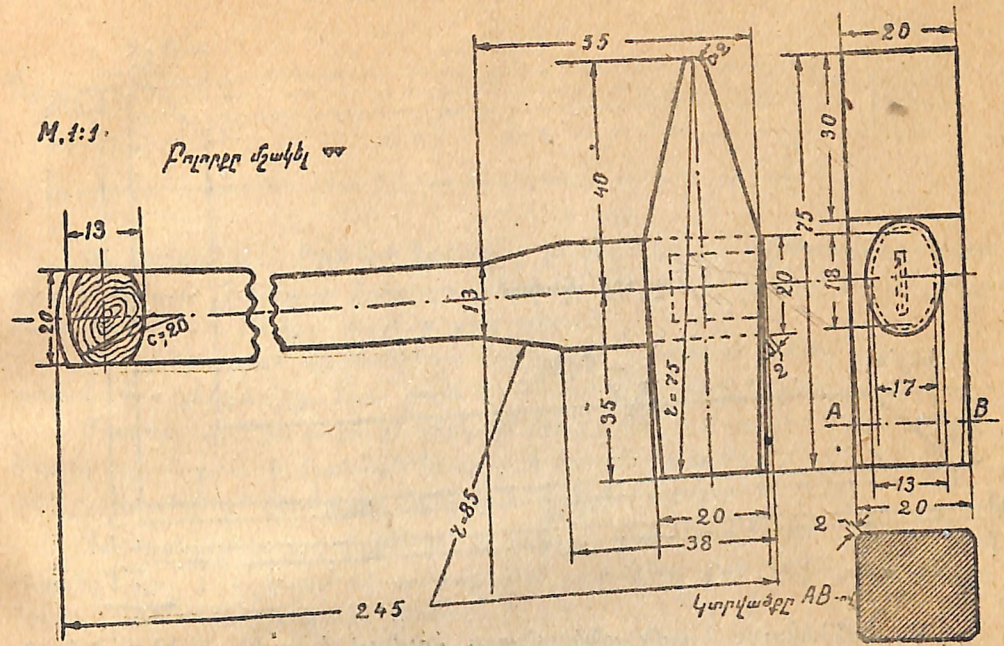
Մայրերն զրսից վորոշ չափով խարտում են, վորպեսզի հնարավոր լինի պռունգավոր անցքերի չափը վերցնել:

Գ. Գործածելու պայմանները: Ներսաչափը բանեցնելիս անհրաժեշտ է հետևել, վոր նրա ծայրերը ճիշտ գասավորվեն չափով առարկայի վրա (անցքի առանցքին ուղղահայաց): Զգույշ տեղափոխվեն և մասշտաբի վրա ճիշտ դրվեն:

Ներսաչափի սայրերը միշտ սուր պետք է լինեն:

ՄՈՆՏՈՎԱԹԻՆ ՄՈՒՐՃ

III-VII դասարան



Ա. Սահմանում: Մոնտավային մուրճ կոչվում է այն հարվածող գործիքը, վորը գործ են ածում մոնտավի ժամանակ զետախները իրար հետ միացնելու ոպերացիաներում մեխեր խփելիս կամ ծռելիս, փայտե մեխերը (նազել) խփելիս և փայտամշակման գործիքների մասերը ամրացնելիս:

Բ. Տեխնիկական պայմանները: Չափերն ըստ գծագրի:

Մատերիալը, մուրճը, գործիքային պողպատ, ածխածնի քանակը 0, 60—0, 75%: Մուրճի զարկանը մխում են 700—800-ում սառեցնում ջրում, արձակում են 220—230-ում: Կոթի մատերիալը—պինդ տեսակի չոր փայտ, ալացիա, հոնի, սպիտակ հաճարի, թղէի, կեչի խոնավության %օ-ը 16—20:

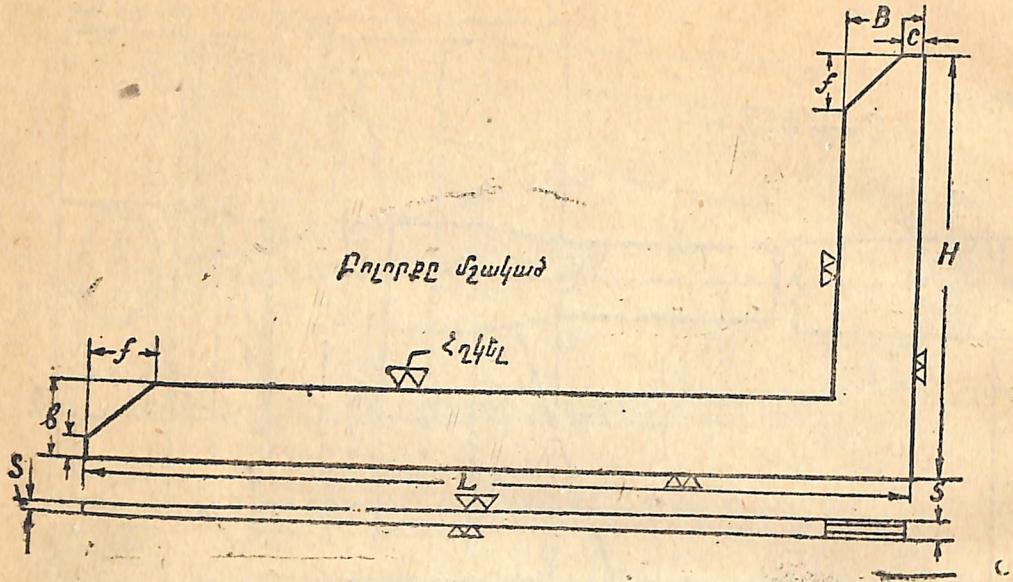
Սեպը յերկաթից: Մուրճը հղկում են, կոթը լաքում:

Գ. Գործածելու պայմանները: Մուրճը գործ են ածում տարրական և միջնակարգ գպրոցներում: Մուրճի ծանրության կենտրոնը մոտեցրած է զարկանին, մանկական հասակին հարմարեցնելու համար:

Կոթի յերկարությունը ծանր չպետք է լինի, այլ համապատասխանի կատարվող աշխատանքին: Զարկանի մակերեսը պետք է համապատասխանի կրտսեր և միջակ հասակի յերեխաների հարվածի ճշտության աստիճանին: Մուրճի կոթը այնպես պետք է ամրացնել, վոր աշխատելիս նա չսողա և ապահովվի անվտանգությունը: Մոնտավային մուրճը չի կարելի բանեցնել փականագործի մուրճի փոխարեն:

ԹԻԹԵՂԱԳՈՐԾԻ ՆՇԹԱՆ ԱՆԿՑՈՒՆԱՐԴ (УГОЛЬНИК)

V-VII դասարան



Ա. Սահմանում. Նշման անկյունարդ կոչվում է այն գործիքը, վորը հնարավորություն է տալիս մետաղի վրա ուղիղ անկյուններ և զուգահեռներ գծելու: Իպրոցում ընկունված են №.1-ին և 2-րդ անկյունարդները:

№	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	5
3	500	300	40	0,5	5	30	10

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

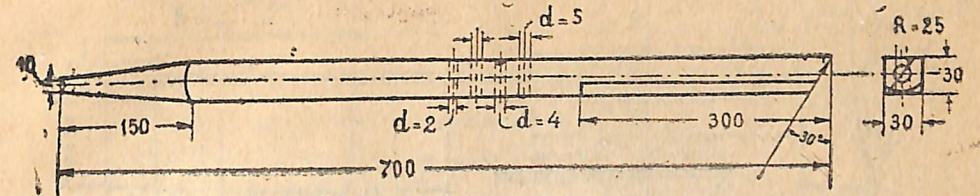
Մատերիալը—սովորական շինածո (подделочная) պողպատ: Բոլորը մշակած և հղկած:

Գ. Մեքողական ցուցումներ: Աշխատել խնամքով և առանց շտապելու:

Մատերիալը խնայողաբար ձևել: Աշխատանքն ավարտելուց հետո անկյունարդն անպատճառ առատ յուղել:

ՀԱԿԱԿԱԼ (ОПРАВКА) ԹԻԹԵՂԻ ԱՇԽԱՏԱՆՔՆԵՐԻ ՀԱՄԱՐ

IV-VII դասարան



Ա. Սահմանում. Թիթեղի հակակալ կոչվում է այն հարմարանքը, վորի վրա թիթեղյա զանազան իրեր պատրաստելիս թիթեղն ուղղում են, յեղբերը ծալում, դառում են կամ ծալելը բաց անում:

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

Մատերիալը՝ քառակուսի յերկաթ ОСТ—32մմ. մակերեսները մշակած, Մակերեսը մաքուր և զլանման հետքեր և փոսիկներ չպետք է լինեն (աշխատանքը կարելի յե կատարել ունդող հաստոցի վրա կամ ձեռքով):

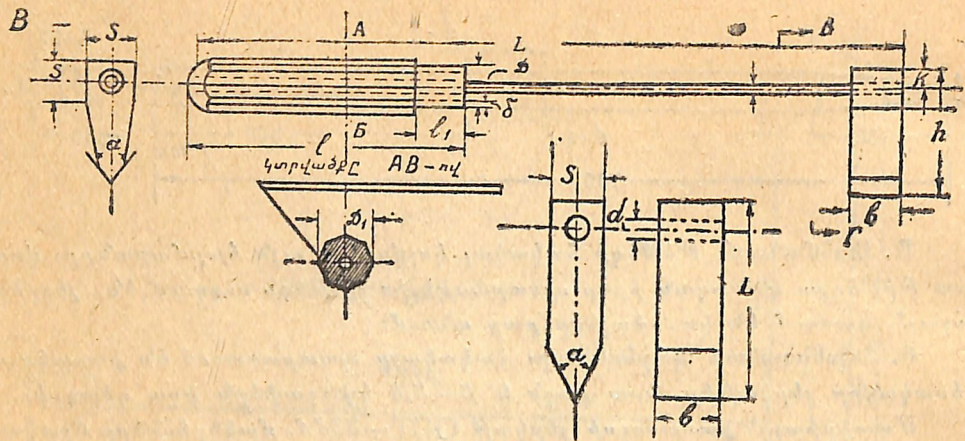
Գ. Գործածելու պայմաններ: Հակակալը տեղակայում են աշխատանքի սեղանի վրա և այնպես են ամրացնում սեղանին, վոր հակակալի ծայրը 350մմ չափ սեղանից դուրս լինի:

Հակակալի ծայրը ճարմանդով ամրացնում են սեղանին, իսկ մյուս ծայրին հակակալի կողքից յերկու մեխ են խփում, վորպեսզի աշխատանք ժամանակ հակակալը չշարժվի, բայց հնարավոր լինի հակակալը տեղակայեցանկացած դիրքով:

Հակակալի 2,3 և 5մմ. անցքերը ծառայում են թիթեղը ծալելու համար:

ՁՈՂԻՉ (ПАЯЛЬНИК)

V-VII դասարան



Ա. Սահմանում: Ձողիչ կոչվում է այն գործիքը, վորի միջոցով զոդում են առարկան, զոդման տեղը տաքացնում են մինչև պահանջվող աստիճանը: Ձողիչների կոթերը լինում են «ուղիղ»—առարկայի դրսի մասերը զոդելու համար և «թեք»—ներսի մասերի համար:

Տարրական դպրոցի համար ընդունված է №.1—ին. միջնակարգի համար №.2.

Բ. Տեխնիկական պայմաններ:

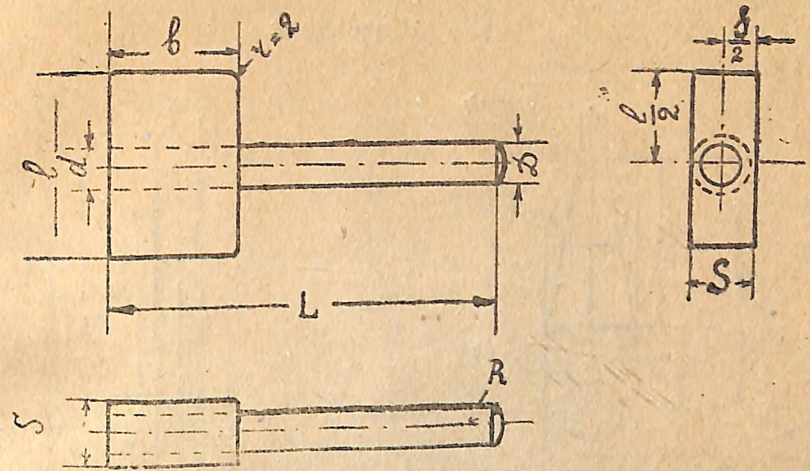
Չափերն ըստ գծագրի													
NN	Ձող		Կոթ		ողակ			Ձողիչի գլուխը				Ունև	
	L	d	l	D'	l ₁	l)	delta	h	b	S	L		K
1	270	5	105	20	18	18	1	45	18	16	55°		4
2	320	7	105	20	18	18	1	15	25	20	55°		5

Մատերիալը կարծիք պզինձ: Ձողիչի գլուխը կտանված է Կոթը պատրաստում են յերկաթ լարից OCT—10, իսկ բռնակը փայտից:

Գ. Մեքողական ցուցումներ: Աշխատելիս աշակերտից պահանջել, վոր զողիչը զոդի հալման աստիճանից բարձր չտաքացնի, ընդ վորում տաքացընել վնչ այն մասը, վորով զոդում են, այլ զողիչի հաստ կողմը: Բանեցնելուց առաջ զողիչը պետք է մաքրել ոքսիդներից և նորից անագել:

ԹԻԹԵՂԱԳՈՐԾԱԿԱՆ ԹԱԿ (Киянка)

IV-V դասարան



Ա. Սահմանում: Թիթեղագործական թակ կոչվում է այն հարվածող գործիքը, վորի միջոցով մշակում են թիթեղյա իրերը (թիթեղն ուղղելիս, ալիս հանելիս, անկյուններ կազմելիս, կարերը միացնելիս):

Թակերը լինում են զանազան չափերի—№.1—ին և №.2—րդ: ԾԱՆՈԹՈՒԹՅՈՒՆ.—Ատաղձագործական թակերի նորմաները տես նորմալ անձնագիրը:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

NN	Չարկանի գլխարկը			Պ ո շ Շ			
	l	b	delta	L	D	d	R
1	110	75	40	220	25	20	25
2	120	120	40	250	25	20	25

Մատերիալը թակը բոխի, (граб), կնձնենի (Вязь), թղկի, կոթը թղկի, կեչի (չոր փայտ—խոնավությունը .15—20%),

Կոթը ստանձում են և ամուր խցկում են թակի մեջ, իսկ ծալը սեպում են և մաքուր ունդում—թակի մակերևույթին հավասար:

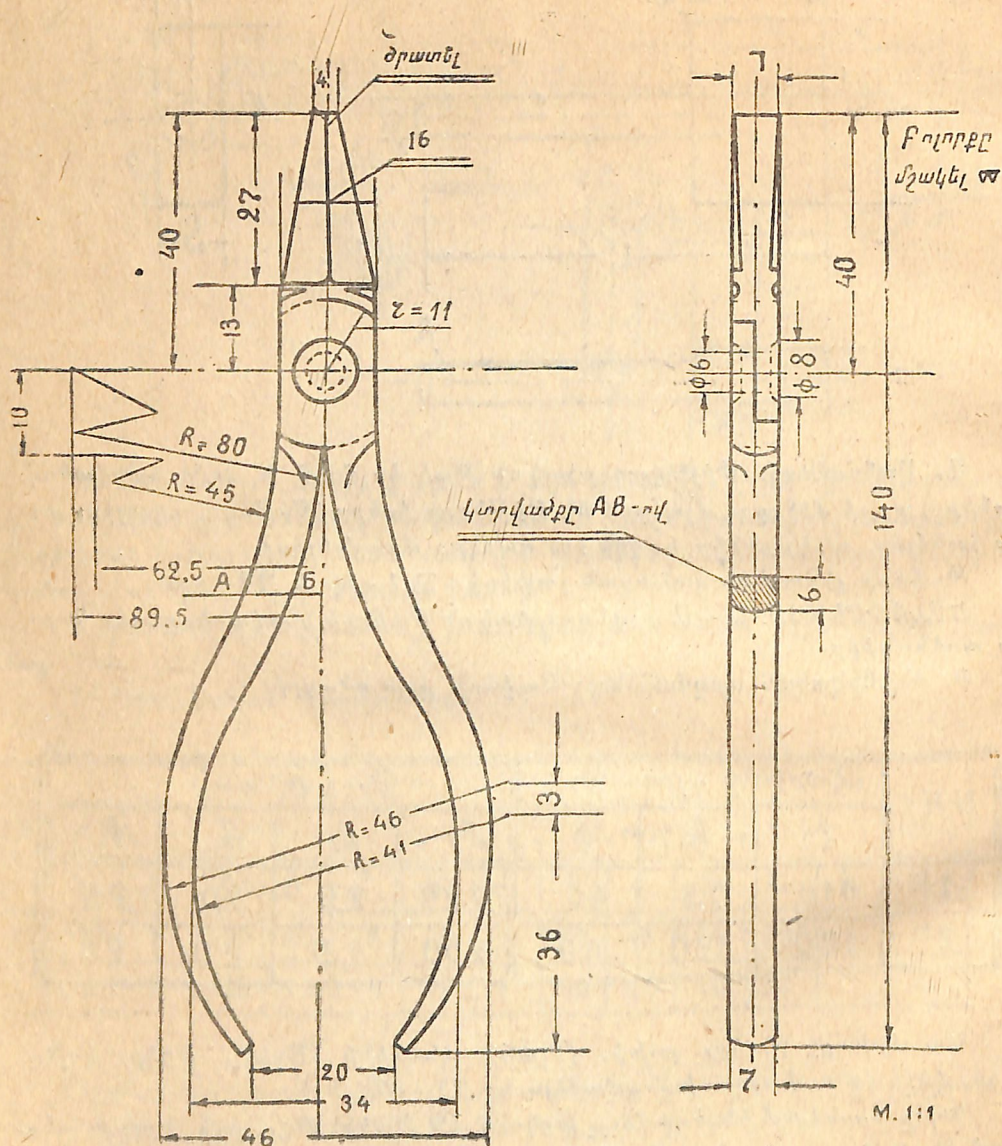
Թակի զարկանի բոլոր յեզրերը մի փոքր կլորացնում են (r=2 մմ.): Ամբողջ մակերեսը հղում են և ձեթ քսում:

Գ. Գործածելու պայմաններ: №.1—ին թակը գործ են անում տարրական դպրոցում, №. 2—րդը՝ միջնակարգ դպրոցում, ֆարգործուում և տեխնիկումում:

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

ՏԱՓԱԿԱՊՈՒՆԳ (ПЛОСКОГУБЦЫ)

IV-VII դասաբան



Ա. Սահմանում չեմ կատարված: Տափակապուռնգ կոչվում է մոն տափային այն գործիքը, վորը գործ են անում լարերի թիթեկագործակա- և ելեքորմոնտափային աշխատանքների ժամանակ: Տափակապուռնգը գործ են անում թե մատերիալն ամուր պահելու և թե լարերն ու թիթեղ ծռելու նպատակով ուղիղ և բեկյալ ուրվագիծ ունեցող դետալները մշակելիս: Այս տափակապուռնգը տարրական դպրոցների համար են:

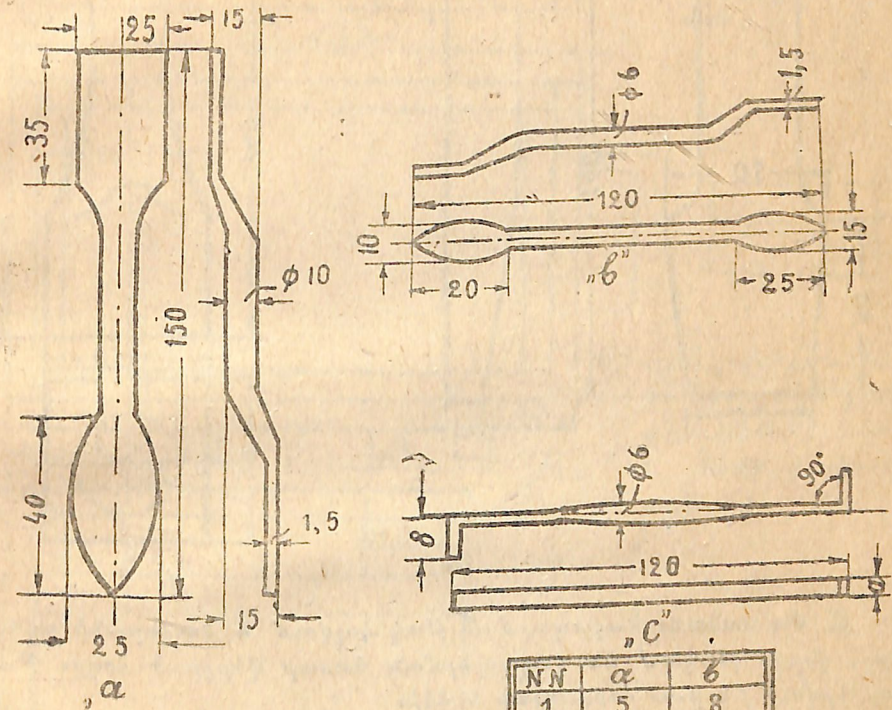
Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

ածխածնի պարունակությունը 0,45—0,60%: Հողակապը շինածո պողպատ: Պուռնգները մխում են 850—900°-ում արձակում են 255—300°-ում սառեց- նում են ջրով:

Գ. Ընդունելու պայմաններ: Բանեցնելիս անհրաժեշտ է ուսանողներին սովորեցնել տափակապուռնգը կանոնավոր բռնելը և պուռնգների ոգտագոր- ծելու ձևերը, նայած աշխատանքի բնույթին: Պետք է ուշադրություն դար- ձնել լծակի ոգտագործման վրա:

ԿԱՂԱՊԱՐՄԱՆ ԿՈԿԻՉ

III-V դասաբան



NN	a	b
1	5	8
2	10	14

Ա. Սահմանում: Կոկիչ կոչվում է այն գործիքը, վորով հողի շերտերը ուղղում են ապուկի մեջ մողելը կաղապարելիս:

Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի. Մատերիալ.—

- ա'' Կոկիչը—պողպատից, մարկան Y7A, կտր ձողից $a=10$ մմ.
- Բ'' » » » Y7A, » » $a=6$ մմ.
- Ը'' » » » Y7A, » » $a=6$ մմ.

Մշակում աշխատող մակերեսները հղկել և լրիվ մխել:

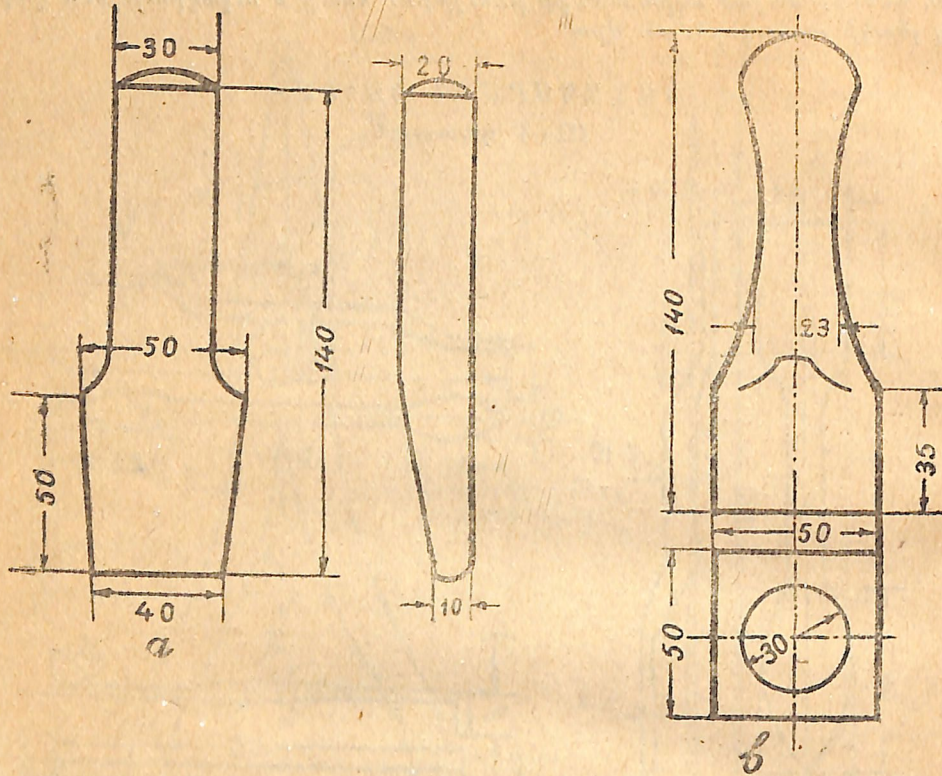
Գ. Ընդունելու Պայմաններ: «ա» տիպի կոկիչները գործ են անում կոպիտ աշխատանքների ժամանակ, և ձագաբներ ու դորրչատար անցքեր պատրաստելիս:

Մողելը հողից հանելուց հետո «Բ» տիպի կոկիչներով ուղղում են աննշան ֆրասվածքները:

«Ը» տիպի կոկիչներով կարգի յեն բերում ուղիղ անկյունները: Գոր- ծիքների աշխատող մակերեսները պետք է պաշտպանել ժանդոտելուց:

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

VII—X դասադաս



Ա. Սահմանում: Կաղապարման թակ կոչվում է ձուլարանի այն գործիքը, վորով թակում են կաղապարման համար վերցրած հողը: Թակերը սարքերվում են ըստ մեծության և ձևի:

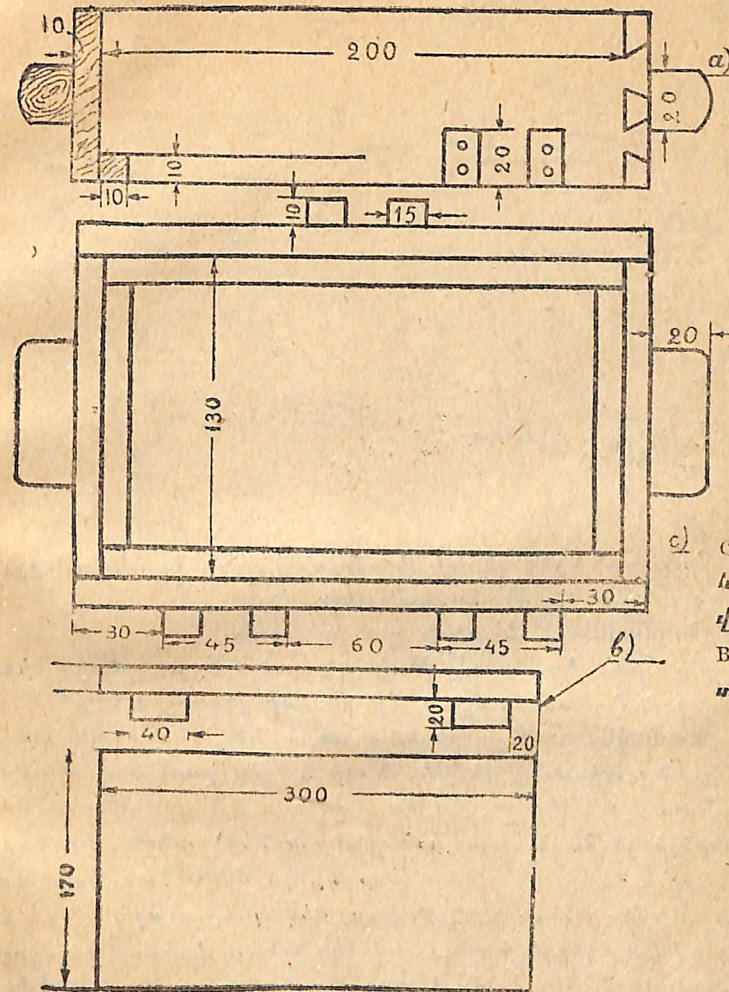
Բ. Տեխնիկական պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

Մատերիալը՝ կաղնի կամ հաճարի, խոնավությունը 15—20%, մշակումն ըստ «ա» գծագրի՝ ապակե թղթով հղկած: Ըստ «Բ» գծագրի՝ հարթ շրջատաշած և ապակե թղթով հղկած:

Գ. Գործածելու պայմաններ: Կաղապարման ժամանակ անհրաժեշտ է հողը յենթարկել նախնական և վերջնական կարծրացման հողը լցնելիս գործ են ածում «ա» թակը, իսկ ավարտելիս «Բ» թակը:

Յ Ե Ն Թ Ա Մ Ո Ղ Ե Լ Ա Յ Ի Ն Տ Ա Խ Տ Ա Կ Ո Ւ Ն Ե Ց Ո Ղ Ա Պ Ո Կ
(Опока с подмодельной доской)

III—V դասադաս



ա) Ներքևի ապոկ: Վերևի ապոկը ներքևի ապոկից՝ տարբերվում է ուղղորդչները միացման ձևով (տես Ը սխեման):

Բ) Սենթամոդելային տախտակ:
Գ) Ապոկների հավաքի և ուղղորդչների դասավորության սխեման

Ա. Սահմանում: Ապոկ կոչվում է այն հարմարանքը, վորի մեջ կաղապարում են մողելը և լցնում հավաք մետաղը: Յուրաքանչյուր մեկ գույգ ապոկի համար պետք է ունենալ մեկ յենթամոդելային տախտակ: Աշխատանքների բարդության, մեծության և ձուլման մեխանիզացիայի համաձայն ապոկներն ունենում են զանազան կառուցվածք և չափեր:

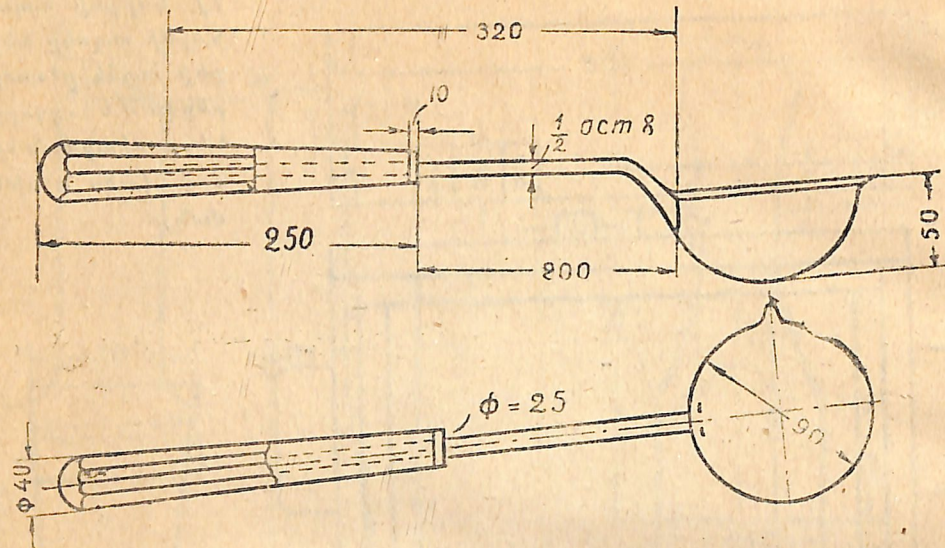
Բ. Տեխնիկական Պայմաններ: Չափերն ըստ գծագրի:

Մատերիալը՝ ապոկի և յենթամոդելային տախտակի համար գործածվում են կաղնի, լաստենի (СОЛБХА), կամ լորենի, խոնավությունը 15—20%: Մշակումը՝ բոլորքը ունդած: Ապոկը հավաքում են սոսնձով և բթակներով: Ուղղորդչները և բռնակները ամրացնում են պտուտակներով:

Գ. Գործածելու Պայմաններ: Չուղվածքները ապոկներից հանելուց հետո պետք է մաքրել հողից և զնել համապատասխան տեղում:

ՁՈՒԼԱՐԱՆԱՅԻՆ ՇԵՐԵՓ ՄՈԿՈՇ (КОВИИ)

III-V դասարան



Ա. Սահմանում: Ձուլարանային շերեփ կոչվում է այն հարմարանքը, վորով հարված մետաղը լցնում են կաղապարի մեջ:

Բ. Տեխնիկական Պայմանները: Չափերն ըստ գծագրի:

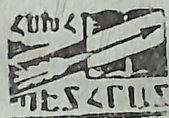
Մատերիալը՝ կոթը փայտից, յերկաթով պատած: Չողը յերկաթից $d = 1/2$ ՕՇՏ 13: Շերեփը 2մմ. հաստության թերթավոր յեկաթից ՕՇՏ 20:

Գ. Գործածելու Պայմանները: Այս շերեփը գործ են ածում մետաղը հարելիս և լցնելիս: Շերեփը պիտանի յե թե հնոցի և թե լամպի վրա մետաղը հարեցնելու համար:

Այս շերեփով կարելի յե հարել դյուրահալ մետաղներ՝ անագ, կապար և զանազան խառնածույլեր: Հարման աստիճանը մինչև 3000. Հանձնարարվում է աշխատանքի ժամանակ շերեփի ներսը ծեփել հրակայուն կավի բարակ շերտով: Իտրանով կարելի յե հարել 1—1,5կգ անագ, կապար և այլն: Բեռնավորելով նրա ծավալի 2,3-ը: Հարված մետաղը թափելուց հետո շերեփը պետք է մաքրել խարամից (Шлак) և հարված մետաղի մնացորդներից:



ԳԻՆԸ 70 ԿՈՊ.



Ա Դ Լ Ը

Стандартных политехнических инструментов

Гиз ССР Армении, Эривань, 1935

« Ազգային գրադարան



NL0261821

85