



_____ hokimligi
*maktabgacha va maktab ta'limi
boshqarmasi*

_____ maktabgacha va
maktab ta'limi bo'limi tasarrufidagi
___-umumiy o'rta ta'lim maktabi
texnologiya fani o'qituvchisi
_____ning

20__-20__-o'quv yili uchun
“YOSH CHILANGAR” NOMLI

TO'GARAK
HUJJATLARI

To'g'arak a'zolari haqida ma'lumot

<i>No</i>	Familiya ismi va sharifi	Tug'ilgan sanasi	Sinfi	Manzili (to'liq)	Ota-onasi (Ismi sharifi)	Telefon (uy yoki mobil)	Izoh
<i>1.</i>							
<i>2.</i>							
<i>3.</i>							
<i>4.</i>							
<i>5.</i>							
<i>6.</i>							
<i>7.</i>							
<i>8.</i>							
<i>9.</i>							
<i>10.</i>							
<i>11.</i>							
<i>12.</i>							
<i>13.</i>							
<i>14.</i>							

15.							
16.							
17.							
18.							
19.							
20.							
21.							
22.							
23.							
24.							
25.							
26.							
27.							
28.							
29.							
30.							

O'tkazilgan xona _____

**20__-20__-o‘quv yili uchun tuzilgan “Yosh chilangar” to‘garagining
ISH REJASI**

№	Yillik ish reja mavzulari	Soat	Sana	Izoh
1.	Qora metallar qotishmalari. Tayyorlanadigan buyumlar			
2.	O‘lchash, rejalash va dastlabki ishlov berish asboblari ishga tayyorlash va ishlash usullarini o‘rganish			
3.	Metallga ishlov beruvchi asboblarning ichki qismlarini sozlash va ta‘minlash			
4.	Tokarlik-vint qirqish stanogining vazifasi, qo‘llanishi, tuzilishi, asosiy qismlari va ularning vazifasi. Tokar va chilangarning ish o‘rnini tashkil qilish			
5.	Stanoklarda ishlashdagi xavfsizlik qoidalari. Tokarlik ishlarida moslamalardan foydalanish asoslari.			
6.	Texnika va konstruksiyalash elementlari. Buyumlarni tayyorlash: loyihalash, o‘lchash, rejalash, birlashtirish, pardoqlash			
7.	Rejalash, arra tuzish, kesish, egovlash, zubilo bilan ishlash usullari			
8.	Bir necha detal va tayyorlanmaga ishlov berish. Metallarga ishlov berishga oid halq hunarmandchiligi turlariga bo‘yicha ish usullari			
9.	Tayyorlanadigan detal eskizini chizmalarini, texnologik xaritalarni tuzish va o‘qish. Materiallarni tejimli sarflashni rejalash			
10.	Yupqa tunuka va simdan buyumlar tayyorlash			
11.	Detallarni parchinlash yordamida birlashtirish			
12.	Metallarga ishlov berishda qo‘llaniladigan xalq hunarmandchiligi elementlari. Metallga ishlov berishga oid kasb-hunarlar to‘g‘risida ma‘lumot			
13.	Detallar va buyumlar konstruktiv qirgimlarini topish			
14.	Metallarga ishlov berish jarayonlari bilan uyg‘unlashtirilgan xalq hunarmandchiligi texnologiyasi			
15.	Yog‘ochning turmushda va xalq ho‘jaligidagi ahamiyati, tuzilishi, turlari, ishlatilish sohalari			
16.	Duradgorlikda ishlatiladigan yog‘ochlar: terak, tog‘terak, shumtol, qarag‘ay, eman, nok, chinor va			
17.	Mahalliy hududda o‘sadigan daraxtlar va ulardan olinadigan yog‘och turlarini o‘rganish. Yog‘ochlarning sifatini va ularning nuqsonlarini aniqlash			
18.	Duradgorlik dastgohi, qo‘l asboblarning tuzilishi va turlari, ulardan foydalanish qoidalari			
19.	Yog‘ochning fizikaviy hossalari. Duradgorlikda ishlatiladigan yelimlar va bo‘yoqlar turlari, xususiyatlari, ishlatilish sohalari			

20.	Yog'och asosli yarimtayyor (yarimfabrikat) mahsulotlar namunalari bilan tanishish va ishlatilish sohalarini aniqlash			
21.	Yog'ochlarni rejalash asboblarning turlari, ularni ishlatish va saqlash qoidalari			
22.	Yog'ochlarni o'yish asboblarning turlari, ularni ishlatish va saqlash qoidalari			
23.	Qo'l randa va parmalash qurilmalarining tuzilishi, ulardan xavfsiz foydalanish qoidalari			
24.	Yog'ochga ishlov berish asboblaridan to'g'ri foydalanib, buyumlar yasash.			
25.	Asboblarni sozlash va ta'mirlash			
26.	Stanoklarning asosiy qismlari va vazifalari. Yog'ochga ishlov beradigan tokarlik stanogining ish tamoyillari, unda bajariladigan operatsiyalar			
27.	Stanoklar tuzilishidagi umumiylik. Ulardagi harakat uzatish mexanizmlari, kinematikasi			
28.	Yog'ochga ishlov beruvchi tokarlik va parmalash stanoklarining tuzilishini, ularni ishga tayyorlash hamda havfsiz ishlatish qoidalarini o'rgatish			
29.	Yog'ochga ishlov berish texnologiyasi asosida uy-ro'zg'or buyumlarini tayyorlash			
30.	Yelimlarni ishga tayyorlash va ulardan foydalanish qoidalari			
31.	Yog'ochga ishlov berishga oid xalq hunarmandchiligi turlari bo'yicha ish usullari			
32.	Yog'och va boshqa materiallardan xalq hunarmandchiligi ish usullari asosida buyumlar tayyorlash			
33.	Maishiy elektr asboblarni elektr manbaiga ulash, ularning atrof-muhit va inson sog'ligiga ta'siri			
34.	Elektrotexnik hamda elektron uskunalarni ishlab chiqarish, ishlatish va ularga hizmat ko'rsatishga oid kasb-hunarlar to'g'risida ma'lumot			

Sana: “ ” _____ 20__-yil. Sinflar: _____. To‘garak rahbari: _____

Mavzu: Qora metallar qotishmalari. Tayyorlanadigan buyumlar.

Mashg‘ulotning maqsadi:

Ta‘limiy maqsad: O‘quvchilarga qora metallar qotishmalari. Cho‘yan va po‘latning asosiy mexanik hossalari: elastiklik, plastiklik va mo‘rtlik. Tayyorlanadigan buyumlar haqida ma‘lumotlar berish.

Tarbiyaviy maqsad: O‘quvchilarni tozalikka, mehnatsevarlikka o‘rgatish. Turmushdagi ehtiyojlar va ulardan foydalanishni tushuntirish. Texnika

xavfsizligi qoidalari, ish o‘rnini tashkil qilish qonun qoidalarini tushuntirish, sanitariya gigiyena talablariga to‘liq rioya etishni o‘rgatish.

Rivojlantiruvchi maqsad: O‘quvchilar tasavvurida qora metallar qotishmalari. Cho‘yan va po‘latning asosiy mexanik hossalari: elastiklik, plastiklik va mo‘rtlik. Tayyorlanadigan buyumlar haqida bilim, ko‘nikma va malakalarni hosil qilish.

Mashg‘ulot turi: Bilimlarni mustahkamlovchi. Yangi bilim beruvchi.

Mashg‘ulot uslubi: Tushuntirish, suxbat, tezkor savol – javob, amaliy mustaqil ishlar bajarish, munozara, ko‘rgazmali va boshqalar.

Mashg‘ulot metodi: guruhlarda ishlash, “Aqliy hujum”, “Kim epchil-u, kim chaqqon”, “Klaster”, “B/B/B” metodlaridan foydalaniladi.

Mashg‘ulotda jihozi: metallga ishlov berish ustaxonasi, metal namunalari, rasm va tarqatma materiallar, o‘quv qurollari, elektron materiallar, test materiallari.

I. Yangi mavzu bayoni:

Metallar har xil xossalarga ega bo‘lib, ularning ayrimlari yumshoq va qayishqoq, ayrimlari qattiq bukiluvchan yoki mo‘rt bo‘ladi. Metalldan buyumlar yasashda ularga mos ashyolarni tanlash uchun metallarning hossalari bilish zarur.

Po‘lat va cho‘yan- temir va uglerodning qotishmasidir. Lekin po‘latning tarkibidagi uglerod kam, 2% gacha bo‘ladi. Cho‘yan tarkibidagi uglerod 2-4 % ni tashkil etadi. Cho‘yan tarkibida kremniy, marganes, fosfor va oltingugurt ham bo‘ladi. Cho‘yan mo‘rt va qattiq qotishmadir.

Metallar ishqilik va elektr tokini o‘zidan yaxshi o‘tkazadi. Metallning anashu xossalari fizika Mashg‘ulotlarida batafsil o‘rganiladi.

Metallarga ishlov berishda ularning qattqlik, elastiklik, plastiklik va mo‘rtlik kabi hossalari bilib olishimiz lozim. **Metallning qattqligi** uning boshqa narsalar ya‘ni qattiqroq jismlar ta‘siriga qarshilik qobliyatini bilan belgilanadi. Agar po‘lat plastinka ustiga qo‘yilgan kernerga bolg‘a bilan urilsa plastinkada kichkinagina chuqurcha hosil bo‘ladi. Bordiyu bu ish mis plastinka bilan qilinsa, chuqurcha kattaroq bo‘ladi. Bundan po‘lat misga nisbatan qattiqroq ekanini bilib olasiz. **Metallning plastikligi** deganda agar metal tashqi kuch ta‘sirida o‘z shaklini o‘zgartirsa, lekin sinmasa u plastic metal deyiladi. Metallning manashu hossalari uni tekislashda, bukishda, yoyishda va shtampofkalashda keng foydalaniladi. **Metallning elastikligi** deganda metallning kuch ta‘siridan keyin yana o‘z holatiga qaytishiga aytiladi. Po‘latdan va misdan tayyorlangan purjinalarni bir paytda tortib va qo‘yib yuborib ko‘ring, bunda po‘lat purjina yana o‘z holiga kelishini mis purjina esa cho‘zilgan qolishini ko‘rishingiz mumkin. Demak, po‘lat misga nisbatan bukiluvchan ekan. **Metallning mo‘rtligi** – metallning ortib



boradigan kuchlar ta'siriga qarshilik ko'rsata olish qobiliyatidir. Masalan cho'yan plitaga urilsa plita sinadi. Cho'yan mo'rt material.

Qora metal qotishmalaridan tayyorlanadigan buyumlar;

Cho'yan mo'rt va qattiq qotishma bo'lganligi uchun undan kuchli zarb tushmaydigan buyumlar tayyorlashda foydalaniladi; isitish radiatorlari, stanok staninalari, korpusli detallar va boshqalar. Cho'yanni marten pechkalarida, konvertorlarda va elektr pechkalarda po'lat lomlari bilan aralashtirib po'lat hosil qilinadi. Po'lat ham cho'yan singari kremniy fosfor, oltingugurt va boshqa elementlarning aralashmasiga ega. Ammo bular cho'yan tarkibiga qaraganda kamroq bo'ladi. Shuning uchun unga mexanik ishlov berish qulay. Po'latning yumshoq va qattiq hillari mavjud. Sizlar tunukani ya'ni yumshoq po'lat listlarni bilasiz. Qattiqroq po'latdan similar, mixlar, burama mixlar, parchin mixlar va boshqa buyumlar tayyorlanadi. Juda qattiq po'latdan metal konstruksiyalari, asbobsozlik po'latidan kesuvchi asboblari tayyorlashda foydalaniladi. Asbobsozlik po'latining tarkibida uglerod va boshqa aralashmalarining ko'pligi sababli u konstruksion po'latga nisbatan qattiqroq va mustahkamroqdir.

II. Yangi mavzuni mustahkamlash.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Qora metallar qotishmalari cho'yan va po'latning asosiy mexanik hossalari haqida nimalarni bilasiz?
2. Qora metal qotishmalari cho'yan va po'latga ishlov berishda texnika xavfsizligi qoidalarini tushuntiring.
3. Qora metallar qotishmalari cho'yan va po'latning asosiy mexanik hossalari plastiklik, elastiklik, mo'rtlik haqida nimalarni bilasiz?
4. Po'lat va cho'yandan qanday buyumlar yasashda foydalaniladi?
5. Po'lat qanday qotishma?
6. Po'lat va cho'yan bir-biridan qanday farq qiladi?
7. Cho'yan qanday qotishma?

III. Mashg'ulotni yakunlash va o'quvchilarni baholash. Metallga ishlov berish ustaxonasini tartibga keltirish.

IV. Uyga vazifani e'lon qilish: mavzu bo'yicha berilgan barcha ma'lumotlarni o'qib-o'rganib kelish.

Sana: “ ” _____ 20__ -yil. Sinflar: _____. To‘garak rahbari: _____

Mavzu: O‘lchash, rejalash va dastlabki ishlov berish asboblari ishga tayyorlash va ishlash usullarini o‘rganish.

Mashg‘ulotning maqsadi:

Ta‘limiy maqsad: O‘quvchilarga o‘lchash, rejalash va dastlabki ishlov berish asboblari ishga tayyorlash va ishlash usullarini o‘rganish haqida ma‘lumotlar berish.

Tarbiyaviy maqsad: O‘quvchilarni tozalikka, mehnatsevarlikka o‘rgatish. Turmushdagi ehtiyojlar va ulardan foydalanishni tushuntirish. Texnika xavfsizligi qoidalari, ish o‘rnini tashkil qilish qonun qoidalarini tushuntirish, sanitariya gigiyena talablariga to‘liq rioya etishni o‘rgatish.

Rivojlantiruvchi maqsad: O‘quvchilar tasavvurida o‘lchash, rejalash va dastlabki ishlov berish asboblari ishga tayyorlash va ishlash usullarini o‘rganish haqida bilim, ko‘nikma va malakalarni hosil qilish.

Mashg‘ulot turi: Bilimlarni mustahkamlovchi. Yangi bilim beruvchi.

Mashg‘ulot uslubi: Tushuntirish, suxbat, tezkor savol – javob, amaliy mustaqil ishlar bajarish, munozara, ko‘rgazmali va boshqalar.

Mashg‘ulot metodi: guruhlarda ishlash, “Aqliy hujum”, “Kim ephil-u, kim chaqqon”, “Klaster”, “B/B/B” metodlaridan foydalaniladi.

Mashg‘ulotda jihozi: metallga ishlov berish ustaxonasi, metal namunalari, rasm va tarqatma materiallar, o‘quv qurollari, elektron materiallar, test materiallari.

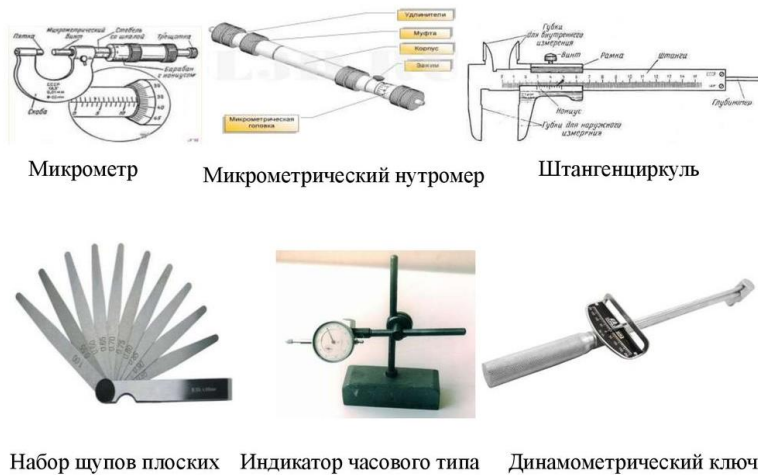
I. Yangi mavzu bayoni:

Tayyorlanayotgan detall shaklining berilgan chizmaga nisbatan to‘g‘riligini bilish uchun uni tayyorlash jarayonida o‘lchash asboblari foydalaniladi. Ular shkalali va shkalasizlarga bo‘linadi. Shkalali asboblarga chizg‘ich, mikrometr, nutrometr, shtangen sirkul kabi o‘lchash va rejalash asboblari kiradi.

Chizg‘ich yordamida 1mm aniqligi bilan tashqi va ichki o‘lchamlar o‘lchanadi. Shtangen sirkul yordamida tashqi va ichki diametr uzunlik, qalinli, chuqurlik va boshqlar o‘lchanadi. O‘lchash aniqligi 0.5 mm. konus yordamida aniqligi 0.1 mm dan 0.05 mm o‘lchash mumkin. Mikrometrlar tashqi o‘lchamlarni 0.01 mm aniqlikda o‘lchash imkonini beradi. Ular tokarlik ishlarida o‘lchash uchun ishlatiladi.

Shkalasiz asboblarga go‘niya, shayton, malka, nutrometr, sirkul kabi o‘lchash va rejalash asboblari kiradi. Go‘niya va malka to‘g‘ri burchaklarni o‘lchashda eng ko‘p ishlatiladigan asboblari turiga kiradi. Detaillarni tayyorlash jarayonlarida uning o‘lchamlarini tekshirishda kosirkul va nutrometr ishlatiladi. Shablonlar detallarning murakkab profillarini tekshirish uchun ishlatiladi.

Rejalashni andaza detalning tekis namunasi yordamida bajarish mumkin. Bunda andazani zagatovkaning ustiga qo‘yib bosib turiladi va andazaning atrofini chizg‘ich bilan aylantirib chizib chiqiladi. Chizma bo‘yicha to‘g‘ri burchakli detallarni rejalar uchun avval zagatovkaning baza cheti aniqlanadi va baza belgisi chiziladi. Undan boshlab rejalar amalga oshiriladi. Chizg‘ich yordamida baza belgisi ustidan chiziladi. Burchaklik bo‘ylab 90⁰ li ikkinchi baza chizig‘i o‘tkaziladi. Chizg‘ich harakatlanayotgan tomonga biroz o‘girilib qattiq bosib chiziladi.



Микрометр Микрометрический нутромер Штангенциркуль
Набор щупов плоских Индикатор часового типа Динамометрический ключ

Sirkul yordamida rejalash uchun dastlab kernerning muhrasiga bolg'a bilan sekin-sekin urib yoylar va aylanalar markazlari tushuriladi. Manashu markazlarga rejalash sirkulining oyog'I o'rnatiladi. Rejalashda sirkulni harakatlanayotgan tomoniga biroz og'iriladi, og'irlik esa aylana markazida turgan oyog'iga tushadi.

Rejalashdan oldin zagatovkaning changlari, iflos joylari, zanglari tozalanadi, rejalash asboblarining sozligi tekshiriladi. Rejalash juda masuliyatli jarayon hisoblanadi. Yasaladigan buyumning sifati rejalashning qanchalik aniq bajarilishiga bog'liqdir;

Tekislash va rejalashfda havfsiz ishlash uchun:

- Zagatovka ushlanadigan qo'l jarahotlanmasligi uchun unga yenglik kiyib olish;
- Soz holatdagi bolg'a va to'qmoqlardan foydalanish;
- Chizg'ichni ehtiyotlik bilan ishlatish, ko'z va qo'lingizni jarohatlashdan saqlash;
- Chizg'ichni halatning cho'ntagiga solmaslik, u bilan o'ynamaslik, ortiqcha harakatlar qilmaslik lozim.

II. Yangi mavzuni mustahkamlash.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. O'lchash, rejalash va dastlabki ishlov berish asboblarini ishga tayyorlash va ishlash usullarini o'rganish haqida nimalarni bilasiz?
2. O'lchash, rejalash va dastlabki ishlov berish asboblarini ishga tayyorlashda texnika havfsizligi qoidalarini tushuntiring.

III. Mashg'ulotni yakunlash va o'quvchilarni baholash. Metallga ishlov berish ustaxonasini tartibga keltirish.

IV. Uyga vazifani e'lon qilish: mavzu bo'yicha berilgan barcha ma'lumotlarni o'qib-o'rganib kelish.

Maktab MMIBDO' _____sana_____ 20__yil

Sana: “ ” _____ 20__-yil. Sinflar: _____. To‘garak rahbari: _____

Mavzu: Metallga ishlov beruvchi asboblarning ichki qismlarini sozlash va ta‘minlash.

Mashg‘ulotning maqsadi:

Ta‘limiy maqsad: O‘quvchilarga metallga ishlov beruvchi asboblarning ichki qismlarini sozlash va ta‘minlash haqida ma‘lumotlar berish.

Tarbiyaviy maqsad: O‘quvchilarni tozalikka, mehnatsevarlikka o‘rgatish. Turmushdagi ehtiyojlar va ulardan foydalanishni tushuntirish. Texnika xavfsizligi qoidalari, ish o‘rnini tashkil qilish qonun qoidalarini tushuntirish, sanitariya gigiyena talablariga to‘liq rioya etishni o‘rgatish.

Rivojlantiruvchi maqsad: O‘quvchilar tasavvurida metallga ishlov beruvchi asboblarning ichki qismlarini sozlash va ta‘minlash o‘rganish haqida bilim, ko‘nikma va malakalarni hosil qilish.

Mashg‘ulot turi: Bilimlarni mustahkamlovchi. Yangi bilim beruvchi.

Mashg‘ulot uslubi: Tushuntirish, suxbat, tezkor savol – javob, amaliy mustaqil ishlar bajarish, munozara, ko‘rgazmali va boshqalar.

Mashg‘ulot metodi: guruhlarda ishlash, “Aqliy hujum”, “Kim epchil-u, kim chaqqon”, “Klaster”, “B/B/B” metodlaridan foydalaniladi.

Mashg‘ulotda jihozi: metallga ishlov berish ustaxonasi, metal namunalari, rasm va tarqatma materiallar, o‘quv qurollari, elektron materiallar, test materiallari.

I. Yangi mavzu bayoni:

Metallni qirqish. Metallarni bo‘laklarga bo‘lishda arralash polotnosi, qaychi va boshqa kesuvchi asboblardan foydalaniladi. Metallni qirqish uchun asbob: qalin bo‘lgan listli, polosali kesimi doira shaklida bo‘lgan profilli metallarni qirqish uchun qo‘l temir arrasi ishlatiladi. U paz, shlis, aylana bo‘ylab belgi qo‘yish uchun ham ishlatiladi.

Temir arra polotnosi tishlarini shunday o‘rnatish kerakki, uning egilgan tishlarining uchlari ushlagichga teskari bo‘lsin. Salt tortilgan polotnining tishlari arralangan paytda sinib ketishi mumkin, aksincha agar polotno juda qattiq tortib o‘rnatilsa, polotno tez sinib ketadi. Polotno tishlarining qayrilish burchagi 60° ni tashkil etadi. Polotno to‘lqinsimon qilib ishlagani uchun uning qirqish eni 0.25-0.6 mm ko‘proq bo‘ladi. Temir arra polotnosining uzunligi odatda 250-350 mm ni, eni 12-15 mm, qalinligi 0.6-0.8 mm bo‘lib tishlar qadami 0.6-1.2 mm ni tashkil qiladi.

Metallni qirqish usullari:

- Ishga tushishdan oldin qirqiladigan metallarni tiskida mahkam qilib olish kerak;
- Arralanadigan joy tiskiga yaqin bo‘lishi shart;
- Agar u tiskidan uzoqroqda bo‘lsa, kesish vaqtida polotno tebranib sinib ketadi. Qirqish vaqtida shunga ahamiyat berish kerak.
- Ishlash vaqtida temir arrani gorizontol holatda ushlab lozim;
- Uni keskin tortmay asta-sekin harakatlantirib tortish, oldinga qarab surilganda sekin egish kerak;
- Temir arraning harakat tezligi tahminan ikki tomonga bir minutda 35-50 marta bo‘lishi lozim.
- Qirqishni zagatovkaning uchidan boshlamaslik kerak;

Polotno bilan qirqilayotganda detallning devoir orasidagi ishqalanish kuchini kamaytirish uchun unga tinmay yog‘ surtish lozim. Agar polotnning tishi sinib qolsa, unda



qirqishni to'xtatib, singan tishni olib tashlash, o'rniga charx yordamida yoysimon shakl berib, yana qirqishni davom ettirish mumkin.

Ingichka metal listlarni qirqish uchun uni ikkita yog'och brusoklar orasiga mahkamlab qirqish mumkin. Quvurlarni qirqish uchun ularni tiskida gorizontal holatda o'rnatiladi. Devoir ingichka bo'lgan quvurlarni qirqish uchun yog'och brusoklar yoki bo'lmasa, ingichka metal listlardan foydalaniladi.

II. Yangi mavzuni mustahkamlash.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Metallni tekislash nima, bu operastiyani bajarishda qanday asboblari va uskunalardan foydalaniladi?
2. Listli metallni tekislash usullarini tushuntiring.
3. Listli metallni rejalash deganda nimani tushunasiz va bu operastiyani bajarishda qanday asboblardan foydalaniladi?
4. Rejalashda qanday nuqsonlar ro'y beradi?
5. Listli metallni rejalashda xavfsiz ishlash uchun nimalar qilish kerak?

III. Mashg'ulotni yakunlash va o'quvchilarni baholash. Metallga ishlov berish ustaxonasini tartibga keltirish.

IV. Uyga vazifani e'lon qilish: mavzu bo'yicha berilgan barcha ma'lumotlarni o'qib-o'rganib kelish.

vab-saytimiz: Zokirjon.com

Hujjat Word variantda beriladi.

Zokirjon Admin bilan

90-530-00-68 nomerga murojaat qilishingiz, shu nomerdagi telegram orqali bog'lanishingiz yoki nza4567 izlab telegramdan yozishingiz so'raladi.

Telegramda murojaatingizga o'z vaqtida javob beriladi

**Texnologiya fanidan 6-sinf o'quvchilarga
34 soatli to'garakni to'liq holda olish uchun
telegramdan yozing.**



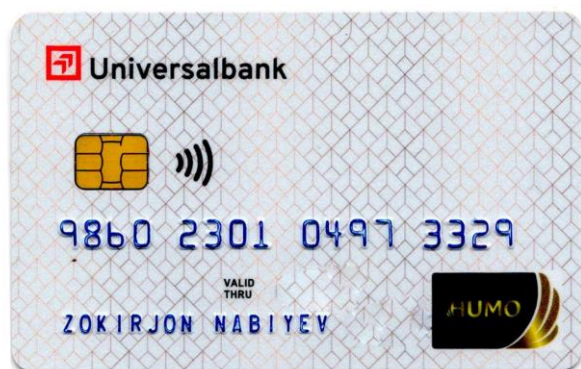
Narxi: 20 ming so'm

Telegram kanalimiz:

@Maktablar_uchun_hujjatlar

To'lov uchun: UZCARD *880*9860230104973329*summa#

Plastik egasi Nabiyev Zokirjon



DIQQAT!!!

Sizga bu **OMONAT** qilib beriladi.

To'liq holda olganingizdan so'ng:

Faqat o'zingiz uchun foydalaning.

Hech kimga bermang hattoki eng yaqin insoningizga ham.

Internet orqali veb-saytlarga joylamang.

Kanal va gruppalarga tarqatmang.

OMONATGA

HIYONAT QILMANG.