



_____ *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 DURADGOR” nomli

TO'GARAK
HUJJATLARI

To'garak 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 _____

MMIBDO‘ _____

20__-20__-o‘quv yili uchun tuzilgan texnologiya fanidan
 “Yosh duradgor” nomli to‘garagining
 ISH REJASI

T/r	O‘tiladigan mavzular	Soat	Sana	Izoh
1.	Yog‘ochning kimyoviy va texnologik xossalari	1		
2.	Arralar turlari va arralash qoidalari	1		
3.	Randa turlari va randalash qoidalari	1		
4.	Yog‘ochlar va ularga ishlov berish	1		
5.	Yog‘ochga qo‘lda ishlov berish	1		
6.	Yig‘iladigan stulcha yasash	1		
7.	Yog‘ochdan dekorativ soat yasash	1		
8.	Yog‘ochdan uy-ro‘zg‘or buyumlari yasash	1		
9.	Kitob javonini (kichik hajmda) tayyorlash	1		
10.	Yog‘ochga ishlov beruvchi tokarlik stanoklarida tayyorlanadigan buyumlar	1		
11.	Shaxmat doskasi va donalarini yasash	1		
12.	Parmalash stanoklarining vazifasi, tuzilishi va ular bilan ishlash qoidalari	1		
13.	Parmalar va parmalash usullari	1		
14.	Tokarlik stanoklarining turlari	1		
15.	Tokarlik va parmalash stanoklarining vazifasi	1		
16.	Rejalash, arra tuzilishi, kesish, egovlash, zubilo bilan ishlash usullari	1		
17.	Iskanalar va ularning turlari. Boltalar	1		
18.	Qaychida yupqa metall listni kesish	1		
19.	Yupqa metall listdan buyumlar yasash	1		
20.	Yupqa tunuka va simdan buyumlar tayyorlash	1		
21.	Metallardan tayyorlanadigan buyumlarga ishlov berish	1		
22.	Metal buyumlarda biriktirish turlari	1		
23.	Simlardan yasaladigan detallar	1		
24.	Tunuka va simlarni qirqish, bukish va to‘g‘rilash asboblardan foydalanish	1		
25.	Uy-ro‘zg‘or, turmush va maktab uchun metal materiallardan buyumlar tayyorlash	1		
26.	Yog‘och va metallga ishlov berishni uyg‘unlashtiruvchi xalq hunarmandchiligi turlariga bo‘yicha ish usullari.	1		
27.	Zamonaviy qo‘l elektr asboblari	1		
28.	Tokarlik. Tokarlik keskichlari va ularni charxlash	1		
29.	Elektr isitish asboblardan foydalanishda xavfsizlik qoidalari	1		
30.	Xonadan (oshxona.zal) elektr tarmag‘ini montaj qilish	1		
31.	Elektromagnitning tuzilishi va ishlashi bilan tanishish	1		
32.	Elektromagnit	1		
33.	Shahar va qishloq uylarida suv, gaz, elektr energiyasi va issiqlik ta‘minoti tizimi va undan foydalanish	1		
34.	Bir va ko‘p lampali yoritqichlar	1		

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

1-Mavzu: Yog‘ochning kimyoviy va texnologik xossalari.

Mashg‘ulot maqsadi:

Ta‘limiy maqsad: O‘quvchilarga yog‘ochning kimyoviy va texnologik xossalari. Yog‘ochning haroratga, namlikka, mikroorganizmlarga va boshqa ta’sirlarga chidamliligini ta‘minlashgaxizmat qiluvchi materiallar 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 yog‘ochning kimyoviy va texnologik xossalari. Yog‘ochning haroratga, namlikka, mikroorganizmlarga va boshqa ta’sirlarga chidamliligini ta‘minlashgaxizmat qiluvchi materiallar haqida bilim, ko‘nikma va malakalarni hosil qilish.

Texnologiya faniga oid shakllangan fanga oid umumiy kompetensiyalar elementlari:

Kommunikativ kompetensiya:

hamkorlikda ishlash jarayonida jamoa va guruh a‘zolari fikrini tinglay bilish, hurmat qilish, to‘g‘ri qabul qilish, muloqotda o‘zidan kattalarga hurmat, kichiklarga izzat ko‘rsata olish.

Axborotlar bilan ishlash kompetensiyasi:

axborot manbalaridan (ommaviy axborot vositalari: jurnal, gazeta, televizor, radio audio-video yozuv, kompyuter) foydalana olish, media vositalardan zarur bo‘lgan axborotlarni izlab topa olish.

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

Mashg‘ulot borishi:

I. Tashkiliy qism:

- a) Salomlashish
- b) Davomatni aniqlash
- c) Mashg‘ulotga tayyorgarlik ko‘rish
- d) O‘quvchilar diqqatini Mashg‘ulotga qaratish.

II. Uyga vazifani so‘rash:

- a) Savol – javob o‘tkazish
- b) Topshiriqlarni tekshirish
- c) Amaliy mashg‘ulotda tugallanmagan ishning oxiriga yetkazilganini tekshirish

III. Yangi mavzu bayoni:

Yog‘ochning kimyoviy xossalari. Yog‘och, asosan, organik moddalardan tashkil topgan bo‘lib, turli yog‘och navlarining kimyoviy tarkibi deyarli bir xil bo‘ladi. Quruq yog‘ochning o‘rtacha 49 foizi – uglerod, 44 foizi – kislorod, 6 foizi – vodorod, 0,1– 0,3 foizi azotdan iborat. Yog‘och yondirilganda undan asosan kul qoladi. Kulning tarkibiga kalsiy, kaliy, natriy, magniy va boshqa kimyoviy elementlar kiradi. Ushbu elementlar selluloza, lignin kabi kimyoviy birikmalarni hosil qiladi.

Bundan tashqari, yog‘och tarkibida ozroq miqdorda smola, pektin, yog‘lar va boshqa moddalar bo‘lishi mumkin.

Yog‘ochning texnologik xossalari. Yog‘ochga qurilish material sifatida qaraladi. Uning eng asosiy xususiyatlari metall mixlarni tutib turish, yeyilish, egilish va yorilishga chidamlilik darajasi hisoblanadi. Misol tariqasida yog‘ochning metall mix va birikmalarni tutib turish xususiyatini ko‘rib chiqamiz. Yog‘ochning boyiga nisbatan ko‘ndalang qoqilgan mixni chiqarib olish uchun uzunasi bo‘ylab qoqilgan mixni tortib olishdan ko‘ra 1,5 baravar ko‘proq kuch sarflanadi. Burama mixni

yog‘ochdan chiqarib olish uchun esa oddiy mixni tortib olishdan ko‘ra anchagina ko‘proq kuch talab qilinadi. Chunki bunda ishqalanishni yengish va burama mix rezbasi joylashgan yog‘och tolalarini uzishda ancha kuch sarflashga to‘g‘ri keladi. Biroq bolg‘a bilan qoqib qo‘yilgan burama mix birikmani oddiy mixdan ko‘ra kamroq ushlaydi. Shu sababli, biriktirishda burama mixni to‘g‘ri ishlatish, ya‘ni uni albatta yog‘ochga burab kiritish lozim. Yog‘ochning zichligi qanchalik yuqori bo‘lsa, uning metall mixlarni tutib

qolish sifati shunchalik yuqori bo‘ladi. Yog‘ochning tashqi kuchlar ta‘siriga qarshilik ko‘rsata olishi yoki buzilmaslik qobiliyati, uning mexanik xossasi deyiladi.

Yog‘ochning tashqi kuch ta‘sirida o‘zgargan shaklini qayta tiklash qobiliyatiga yog‘ochning *elastikligi* deyiladi. Yog‘ochning elastikligi ularning namligiga, hajmiy og‘irligiga, o‘zak xalqalarining o‘lchami va soniga, daraxtning yoshiga bog‘liq. Yog‘och qancha quruq bo‘lsa, u shuncha elastik bo‘ladi. Elastik yog‘ochlar zarbni yutadi va yumshatadi.

Yog‘ochning haroratga, namlikka, mikroorganizmlarga va boshqa ta‘sirlarga chidamliligini ta‘minlashga xizmat qiluvchi materiallar.

Suv, tuproq, havo va boshqa muhitlardagi zararli mikroorganizmlar yog‘ochning sirti yoki oraliq to‘qimalariga tushsa, yog‘och chiriy boshlaydi. Buning oldini olish uchun yog‘ochni quruq holda saqlash, unga ayrim kimyoviy moddalar shimdirish orqali chidamliligini oshirish yoki yog‘och sirtini aliflash, loklash hamda turli bo‘yoqlar bilan bo‘yash kabi usullar qo‘llaniladi. Yog‘och ishqalanishga chidamli emas. Shuning uchun turli asbobuskunalarning ishqalangan qismlari boshqa materiallardan tayyorlanadi. Yog‘ochning qattiqligi unga boshqa qattiq jismning botishiga qarshilik ko‘rsatish darajasi bilan belgilanadi. Yog‘ochning qattiqligini aniqlashning eng oddiy usuli unga mix qoqib ko‘rishdan iborat. Oddiy mix qayrag‘och, eman, shamshod, nok, akatsiya kabi qattiq yog‘ochlarga emas balki tol, terak, qarag‘ay kabi yumshoq yog‘ochlarga qoqiladi. Yog‘ochning barcha turlari yaxshi yonadigan material hisoblanadi. Shuning uchun yog‘ochdan tayyorlangan mahsulotlarni yong‘indan saqlash lozim. Ustaxonada yong‘in chiqishiga qarshi xavfsizlik choralarini muntazam bajarib borish shart.



IV. Yangi mavzuni mustahkamlash.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Yog‘ochning sifatini qanday usullar bilan aniqlanadi?
2. Yog‘och olinadigan daraxtni kuzatishda nimalarga e‘tibor berish kerak?
3. Yog‘ochning kattiqligini qanday sinab ko‘riladi?
4. Yog‘ochning rangi va guldorligi qanday aniqlanadi?
5. Yog‘ochning zararli ta‘sirlarga chidamliligini oshirish uchun nimalar qilinadi?

Amaliy mustaqil ishlar:

Jihozlar: Daraxtdan olingan yog‘och bo‘laklari, yog‘och namunalari.

Ish bajarish tartibi:

1. O‘zingiz tanlagan biror daraxtning turli qismlaridan olish mumkinligini belgilang.
2. Ayrim imoratlardagi yog‘ochlarning qanday sharoit tufayli uzoq yillar xizmat qilayotganini aniqlang.

Mashg‘ulotni yakunlash va o‘quvchilarni baholash. Yog‘ochga ishlov berish ustaxonasini tartibga keltirish.

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

2-Mavzu: Arralar turlari va arralash qoidalari

a) ta’limiy maqsad: yog‘chga ishlov berish o‘quv ustaxonasida o‘tkaziladigan praktikum to‘g‘risida ma’lumotlar

b) ma’naviy va marifiy maqsad; o‘quvchilar o‘rtasida do‘stona munosabatni singdirish

c) rivojlantiruvchi maqsad: arralar turlari va arralash qoidalarini o‘rganish

Ko‘rgazma qurollar: (stent) mavzuga oid rasm.

Mashg‘ulot usuli: Noanaviy.

Mashg‘ulotni borishi: I. Tashkiliy qisim

a) salomlashish

b) davomatni aniqlash

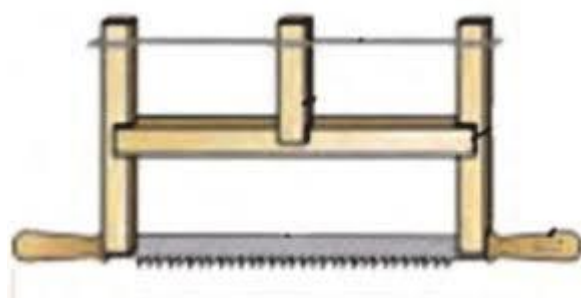
c) o‘quvchilarni Mashg‘ulotga tayorgarligini tekshirish

II. a) uyga vazifani tekshirish

b) o‘tilgan mavzuni og‘zaki takrorlash

YANGI MASHG‘ULOTNI BAYONI

Yog‘ochni arralash – kesuvchi asbob arra yordamida zagotovkani ikki qismga bo‘lish operatsiyasidir. Qo‘lda arralash uchun turli duradgorlik arralaridan foydalaniladi (42-rasm). Yog‘ochni bo‘ylamasiga, ko‘ndalangiga, ikki yoqlamasiga kesish uchun maxsus arralar mavjud. Yoy arrani ishlatish vaqtida tanasini tarang tutib turish uchun chilvir orasidan o‘tkazilgan burov tayoqchasini aylantirib chilvirni taranglash kerak (43-rasm). Dastakli arralarning tishlari mayda va yirik bo‘ladi. Arralashda arraning polotnosi yog‘ochning ajraladigan qismlari chetiga qattiq ishqalanadi va u siqilib qolmasligi uchun tishlari chaparasta qilingan, ya’ni navbati bilan ikki tomonga qiyshaytirilgan bo‘ladi (44-rasm)

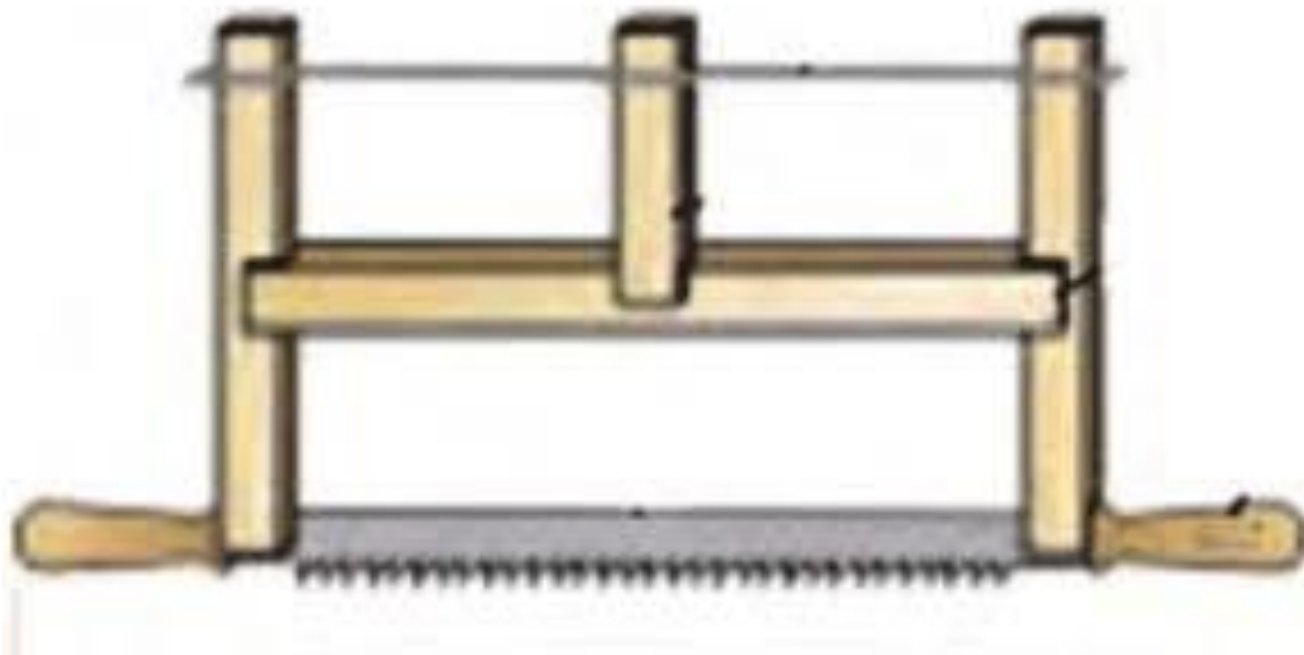


Shuning uchun ham arraning o‘rni polotno qalinligidan kengroq bo‘ladi va arralash osonlashadi (45-rasm). Zagotovkani kesishda arrani reja chizig‘idan 2-3 mm uzoqlikda qo‘yiladi. Dastarra polotnosi zagotovka sirtiga nisbatan to‘g‘ri burchak ostida surilishi kerak. Arralashning to‘g‘ri borayotgani reja chizig‘iga ko‘ra nazorat qilinadi. Mana shu chiziq zagotovkadagi arralash joyidan chap tomonda qolishi kerak.

Yog‘ochni arralash uni biroz tilib olish bilan boshlanadi. Dastarraning birinchi harakati 20° li burchak ostida ishlovchining o‘ziga tomon tortishi bilan amalga oshiriladi. Keyin esa qisqa-qisqa harakatlar bilan arraning o‘rni chuqurlashtirilib boriladi. Arralash vaqtida zagotovkani ushlab turgan qo‘l jarohatlanmasligi uchun rejalash chizig‘iga 46-rasmdagi kabi yog‘och qo‘yib olish lozim. Shu rasmda arrani to‘g‘ri ushlab ham aks ettirilgan.

Zagotovka biroz tilinganidan so‘ng arrani butun bo‘yi boricha harakatlantiriladi. Zagotovkani chap qo‘l bilan arradan eng kami 10 mm oraliqda ushlab turish kerak. Ish vaqtida arra polotnosi zagotovkaga nisbatan aynan perpendikulyar holatda harakatlanishi lozim. Shuningdek, rejalash chizig‘iga ham qarab turish zarur. Bu chiziq arra o‘rni chap tomonida qolishi kerak. Yog‘ochni kesib tushirishda unga arrani qattiq bosmaslik lozim, chunki bunda arra reja chizig‘idan surilib ketishi mumkin. Arralash sur‘ati bir minutda 40-50 marta ikki yoqlama kesishdan oshmasligi kerak. Yog‘ochdan (47-rasm, a) yoki fanerdan (47-rasm, b) zagotovkani aniqroq qilib kesib olishda ayday tishli arradan foydalaniladi. Zagotovkani 90 va 45° li burchaklar ostida aniq qilib kesish uchun porsiqolip deb ataladigan moslamadan foydalaniladi (48-rasm). Bu moslama ikkita to‘sincha va asosdan iborat bo‘lib, to‘sinchalarda 90 va 45° li burchak ostida kesish uchun arraning o‘rinlari ochilgan. Porsiqolip yordamida arralashda zagotovka chap qo‘lning katta barmog‘i bilan yon to‘sinchaga tirab bosib turiladi va reja chizig‘i porsiqolipdagi arra o‘rni qarshisida bo‘lishi kuzatiladi. Arralash vaqtida ishni osonlashtirish uchun ko‘pincha taglik taxta qo‘llanadi (49-rasm).

Yog'ochga ishlov berish korxonalarida yog'ochlarni arralash ish-lari dumaloq va mayatniksimon arrali dastgohlarda bajariladi va bu dastgohlar mehnatning unumdorligini hamda ishning sifatini qo'lda arralashdagiga nisbatan o'nlar marta oshiradi. Mana shu ishlarni bajaradigan ishchi keng ixtisosli dastgohchi deb ataladi. Dastgohchi ishchilar o'quv-ishlab chiqarish korxonalarida, kasb-hunar kollejlarda va bevosita ishlab chiqarishning o'zida tayyorlanadi.



Arralashda xavfsiz ishlash uchun:

1. Arralashdan oldin zagotovkani mustahkam o'rnatish zarur.
2. Arraning tishlarini qo'l barmoqlari bilan to'g'rilash mumkin emas. Bunda taxtacha yoki maxsus tirgaklardan foydalanish kerak.
3. Arralash vaqtida chap qo'lni arra polotnosi yaqiniga qo'yib turish yaramaydi.
4. Arra bilan ishlashda polotnoni siltamaslik va uning bukilishiga yo'l qo'ymaslik kerak.
5. Dastgoh ustini qipiqlardan sidirgich cho'tka bilan tozalash lozim.

IV. Mustahkamlash uchun savollar:

1. Yog'ochni arralash uchun qanday arralar ishlatiladi?
2. Arralar bir-birlaridan qaysi belgilariga qarab farqlanadi?
3. Qo'l arralarni qanday turlari bor?
4. Ikki kishilik arralar bilan qaysi ishlar bajariladi?

V. Baholash:

VI. Uyga vazifa

Maktab MMIBDO' _____ sana _____ 20__yil

3-Mavzu: Randa turlari va randalash qoidalari

- a) ta’limiy maqsad: yog‘chga ishlov berish o‘quv ustaxonasida o‘tkaziladigan praktikum to‘g‘risida ma’lumotlar
- b) ma’naviy va marifiy maqsad; o‘quvchilar o‘rtasida do‘stona munosabatni singdirish
- c) rivojlantiruvchi maqsad: randa turlari va randalash qoidalarini o‘rganish
- Ko‘rgazma quollar: (stent) mavzuga oid rasm.
- Mashg‘ulot usuli: Noanaviy.
- Mashg‘ulotni borishi: I. Tashkiliy qisim
- a) salomlashish
 - b) davomatni aniqlash
 - c) o‘quvchilarni Mashg‘ulotga tayorgarligini tekshirish
- II. a) uyga vazifani tekshirish
- b) o‘tilgan mavzuni og‘zaki takrorlash

YANGI MASHG‘ULOTNI BAYONI

Yog‘ochdan buyum tayyorlash uchun kerakli material arralab olinganidan so‘ng uning sirtini tozalash, silliqlab tekislash va aniq o‘lchamga keltirish uchun randalash ishlari bajariladi. Bu maqsadda turli xil randalardan foydalaniladi. Duradgorlik randalari vazifasiga ko‘ra sirtlarni tozalash, silliqlash, tekislash maqsadida ishlatiladigan, ya’ni yog‘ochga birlamchi ishlov beruvchi randalar (sherxebel, taxta randa, mushranda, japsranda) ga va maxsus randalar (zakrov randa, chok randa, konish randa, dila randa, chorabzal randa)ga bo‘linadi. **Sherxebel** yog‘och materiallarning sirtini tozalash va qalin payraxa olish yo‘li bilan xomaki randalash maqsadida ishlatiladi. Sherxebelning asosiy qismlari kunda, tig‘ va ponadan iborat bo‘lib, kundasining uzunligi 250-260 mm, eni 40-45 mm, qalinligi 60 mm bo‘ladi. Tig‘ining eni 30 mm bo‘lib, kesuvchi qirrasiga yoy shakliga ega. Bu qalin payraxa olib oson randalash imkonini beradi (50-rasm, a).

Sirtlarni silliq randalash uchun **taxta randa** ishlatiladi. Taxta randa sherxebeldan kundasining eniligi va tig‘ining to‘g‘ri bo‘lishi bilan farq qiladi. Taxta randa kundasining eni 55-60 mm, tig‘ining eni 45-50 mm bo‘ladi. Bu randa yordamida sirtlarni silliq randalash uchun tig‘ni yupqa payraxa oladigan qilib kundadan mumkin qadar oz chiqariladi. Payraxa qalin olinsa, sirtlar silliq chiqmaydi (50-rasm, b).

Mushranda tuzilish jihatidan taxta randadan farq qilmaydi. Mushranda tig‘ida qo‘shimcha temir pushtak bo‘lib, u payraxani sindirish vazifasini o‘taydi. Shuning uchun temir pushtaki tig‘ning kesuvchi qirrasiga yaqin o‘rnatiladi. Shu tariqa o‘rnatilganda tig‘ chiqargan payraxani darhol qayirib sindiradi va randalashni yengillashtiradi (50-rasm d, 51-rasm).

Japs randa. Taxta randa va mushranda yordamida uzun va enlik taxtalarning sirti silliqdansa ham, ular bilan tekis randalab bo‘lmaydi. Bunday sirtlarni japs randa bilan randalab tekislanadi. Japs randa kundasi uzun (700-800 mm), eni (70-80 mm), tig‘ining eni 55-60 mm bo‘ladi (50-rasm, f).

Randalarning vazifasiga qarab ularning tig‘lari ham har xil bo‘ladi. Masalan, tozalab randalashga mo‘ljallangan randaning tig‘i to‘g‘ri chiziq bo‘yicha charxlanadi, dag‘al randalanadigan mushtrandaning tig‘i esa ensiz va biroz dumaloqlanadi. Randaning tuzilishi 29-30 rasm-larda ko‘rsatilgan. To‘g‘ri o‘rnatilgan tig‘ning dami qiyshaymay joylanadi va kundaning ostidan (japs randaning tig‘i 1-3 mm, taxta randalarning tig‘lari 0,1-0,3 mm) chiqib turadi. Randalash vaqtida ishlov beriladigan ashyo dastgohga mustahkam o‘rnatilishi zarur. Ashyolar ishlov berishning qandayligiga ko‘ra bar xil yo‘sinda mustahkamlanishi mumkin.

Masalan:

a) dastgoh iskanjasi yordamida;

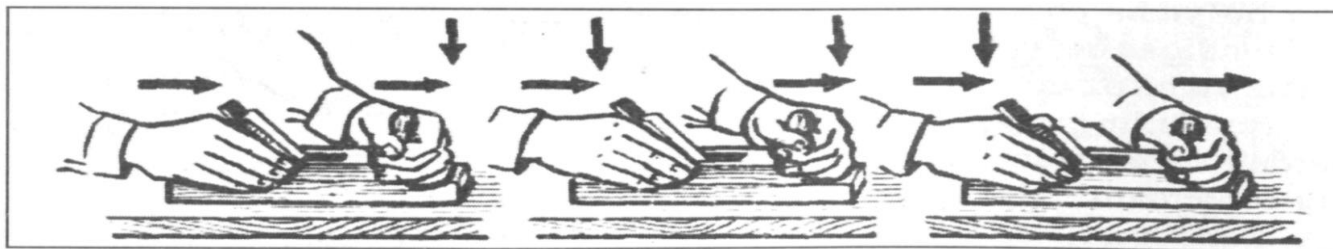
b) taroqtirak yoki qoziq-tirak yordamida;

Randalash vaqtida asbobni to‘g‘ri ushlab va gavdaning holatini tegishli tutishga jiddiy rioya qilish kerak. Randalashda qo‘llarni bo‘yi boricha cho‘zib, randani kuch bilan oldinga yo‘naltiriladi (52-rasm). Randani yo‘naltira boshlashda uning oldidan chap qo‘l bilan, orqasidan o‘ng qo‘l bilan mahkamroq ushlanadi (53-rasm). Randalangan sirtlarning tekisligi chizg‘ich (54-rasm, a) yoki go‘niyani (54-rasm, b) qo‘yib tekshiriladi.

Randani ishlatishda uning o‘yig‘idagi xurraklar vaqti-vaqtida tozalab turiladi va buning uchun ular tortib olinadi yoki payraxa bilan pona tomondan turtib chiqariladi.



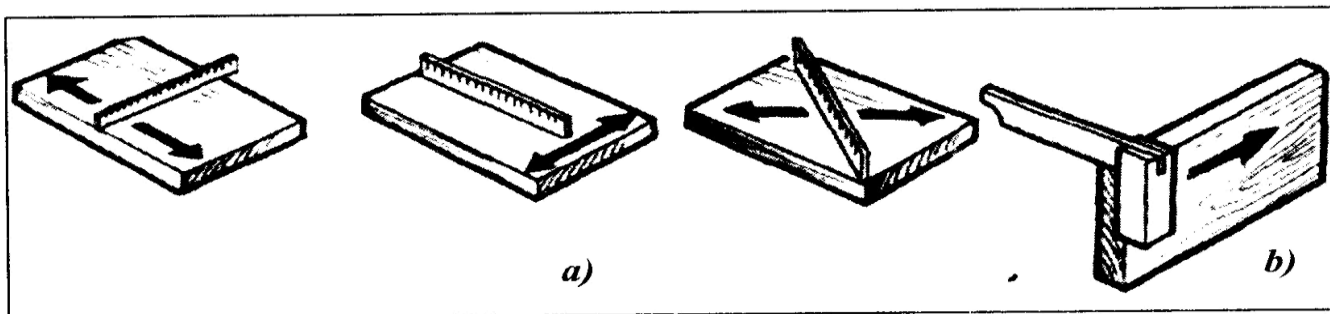
Yog'ochga ishlov beriladigan va mebellar ishlab chiqariladigan korxonalarda randalash ishlarini duradgorlar, yog'ochsozlar va arra-randali dastgohlarda ishlaydigan dastgohchilar bajaradi. Mana shunday ishchilar randalash asboblari va dastgohlarning tuzilishini yaxshi bilishlari, ularni rostlay olishlari, tuzata bilishlari, yog'ochning turlari va xossalarini yaxshi tushunishlari, chizmalarni, eskizlarni, texnik rasmlarni o'qiy olishlari kerak.



53-rasm. Randalashda qo'l harakati .

Randalashda xavfsiz ishlash uchun:

1. Randalashdan oldin randalarning sozligini tekshirish;
2. Randalashdan oldin zagotovkani dastgohga mustahkam o'rnatish;



54-rasm. Sirtlarning tekisligini chizg'ich (a) yoki go'niyada (b) tekshirish

3. Randani ishlatishda o'ng qo'lda uning ponasi bilan temirini qo'shib ushlash kerak.
4. Ishlov berilgan sirtlarning sifatini va tig'ning o'tkirligini qo'l bilan siypalab tekshirmaslik lozim.
5. Ishlash vaqtida qirindilarni asbobning ost tomonidan tozalash kerak.
6. Jarohatlanishning oldini olish uchun tanaffus paytida randalarni yonboshlatib, tig'ini narigi tomonga qilib qo'yish lozim.

IV. Mustahkamlash uchun savollar:

1. Arralashda qaysi xavfsizlik qoidalariga rioya qilish shart?
2. Randalash orqali yog'ochga qanday ishlov beriladi?
3. Randalar tuzilishiga ko'ra qanday turlarga bo'linadi?

V. Baholash:

VI. Uyga vazifa

Amaliy mustaqil ishlar

1. Ustaxonadagi turli arralarning qaysi ishlar uchun ishlatilishini aniqlang.
2. Yog'och bo'lagi bilan har xil turli arralash va randalash ishlarini to'g'ri bajarilishini mashq qilish.
3. Randalar bilan to'g'ri ishlash mashqlarini bajaring

Jihozlar: Arralash va randalash uchun yog'och namunalari.

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 34 soatli "Yosh duradgor" to'garakni to'liq holda olish uchun telegramdan yozing.



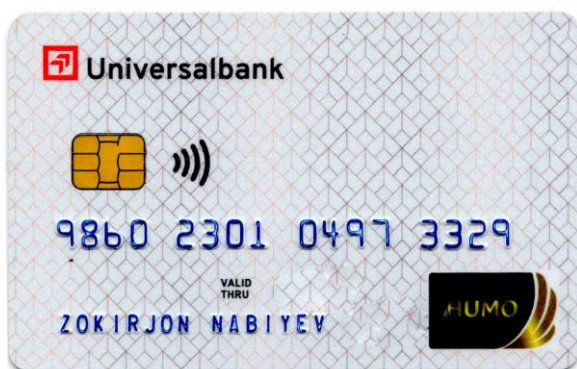
Narxi: 20 ming so'm

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 gruppalariga tarqatmang.

OMONATGA

HIYONAT QILMANG.