Machine Translated by Google

کیسے بنایا جائے۔

ایک مائیکرو کمپاؤنڈ لیور بریکیٹ پریس

حصوں کی فہرست، نوٹس، ڈرائنگ اور اسمبلی

شمالی امریکہ کی لکڑی کے سائز کے لیے ڈیزائن کیا گیا ہے۔

1½انچ x 3½ انچ 38)ملی میٹر x 89 ملی میٹر(

انگریزی اور میٹرک طول و عرض

یہ چھوٹا سا پریس ایک خاندان کے استعمال، کلاس روم کے مظاہروں، یا ایک چھوٹے سے گاؤں کے آپریشن کے لیے اچھی طرح سے کام کرتا ہے جس میں چھوٹے نقش، کم لاگت، اور بینڈ ٹولز کا استعمال کرتے ہوئے آسانی سے تعمیر کیا جاتا ہے۔

پریس کی تعمیر کی لاگت کم ہے (تقریباً 18.00امریکی ڈالر)، بینڈ ٹولز کا استعمال کرتے ہوئے اسے بنانا آسان ہے، وزن 26پاؤنڈ 12)کلوگرام) ہلکا ہے اور اعلیٰ معیار کی بریکٹ (عام طور پر زیادہ) بنانے کے لیے ضرورت سے زیادہ قوت پیدا کر سکتا ہے۔ 4,000پاؤنڈ یا 1,800کلوگرام سے زیادہ)۔
استعمال شدہ مولڈ کی قسم کے لحاظ سے دس منٹ میں تقریباً بارہ کی شرح سے بریکیٹس تیار کی جا سکتی ہیں۔

ENGINEERS WITHOUT BORDERS-USA
GREATER CINCINNATI PROFESSIONAL CHAPTER

Machine Translated by Google

تعارف

ڈیزائن:
مائیکرو کمپاؤنڈ لیور پریس کو ترقی پذیر ممالک میں استعمال کے لیے ڈیزائن اور بہتر بنایا گیا ہے جہاں یہ ضروری ہے کہ کم لاگت والے مقامی تعمیراتی مواد سے تعمیر میں آسانی پر غور کیا جائے۔ لکڑی آسانی سے مطمئن ہو جاتی ہے۔
دونوں ضروریات جبکہ دھات کو اعلیٰ مہارت کی سطح کی ضرورت ہو سکتی ہے، محدود فراہمی میں ہو، یا مقابلے کے لحاظ سے لاگت ممنوع ہو۔ پریس کو پاور ٹولز یا ہینڈ ٹولز کا استعمال کرتے ہوئے کم سے کم مہارت کے ساتھ بنایا جا سکتا ہے۔

پریس ایک اعلیٰ معیار کی بایوماس بریکیٹ بنانے کے لیے درکار قوت سے کہیں زیادہ قوت پیدا کر سکتا ہے۔ مثال کے طور پر، ہینڈل پر 70پاؤنڈ 32)کلوگرام) قوت کے ساتھ، بریکٹ پر موجود قوت 4انچ 100)ملی میٹر)
اختتامی محور نقطہ سے، 4,000 lb. (1,800kg)ہوگا۔ 145کی ایک عام بایوماس دبانے کی ضرورت پر مبنی
(2ni(65 kg/ 2nilb./ قوت، 1-inch (25 mm)سوراخ کے ساتھ 3-inch (75 mm)بریکٹ پر مطلوبہ دباؤ
900پونڈ 400)کلوگرام) ہوگا۔ بغیر سوراخ کے 4انچ 100)ملی میٹر) مربع بریکٹ کے لیے تقریباً 2,300پونڈ 1,040)کلوگرام) کی ضرورت ہوتی ہے۔
بغیر سوراخ کے 6انچ 150)ملی میٹر) قطر کے بریکیٹ کے لیے تقریباً 4,000 lb. (1,800kg)قوت درکار ہوتی ہے۔ پریس آسانی سے ان طاقت کی ضروریات سے تجاوز کر سکتا ہے۔

پریس کے دو ورژن مختلف مہارت کی سطحوں اور تعمیراتی طریقوں کو پورا کرنے کے لیے ترتیب دیے گئے ہیں۔
دونوں ورژن کو سپورٹ کے لیے بریسنگ کی ضرورت ہوتی ہے، ایک ورژن اصل تسمہ کا استعمال کرتا ہے جب کہ دوسرا ورژن نشانوں سے بریسنگ کو پورا کرتا ہے۔ منحنی خطوط وحدانی ورژن بنانا آسان ہے جبکہ نشان والا ورژن تسمہ کو ختم کرتا ہے لیکن اس کے لیے اعلیٰ مہارت کی ضرورت ہوتی ہے۔ دونوں ورژن مساوی مقدار میں پریس فورس بنا سکتے ہیں، ایک ہی مقدار میں لکڑی کا استعمال کر سکتے ہیں، ایک ہی 26پاؤنڈ 12)کلوگرام) کا وزن، اور اسی کی قیمت ($18.00)ہو سکتی ہے۔ دونوں تین، '8استعمال کرتے ہیں

2,440)ملی میٹر) معیاری طول و عرض والی لکڑی کے لمبے حصے 1½انچ 38X 3½انچ 38ملی میٹر 89 xملی میٹر) علاوہ معیاری جہت والے ہارڈ ویئر۔ ہم منحنی خطوط وحدانی ورژن کی تجویز کرتے ہیں کیونکہ اس میں کم سے کم مہارت کی سطح کی ضرورت ہوتی ہے اور یہ غیر معمولی طور پر اچھی کارکردگی کا مظاہرہ کرتا ہے۔

لکڑی کی قسم: نرم لکڑی دونوں ورژن کے لیے استعمال کی جا سکتی ہے، تاہم، اگر دستیاب ہو، تو ہم پائیداری بڑھانے کے لیے ہائی پریشر لیور بازو (پارٹ سی) کے لیے سخت لکڑی کا مشورہ دیتے ہیں۔ سی، ای، جی اور ایچ کے حصوں کے لیے سیدھے دانے والی لکڑی کا انتخاب کریں اور کوئی گرہ نہ ہو۔

پانی سے بچنے والی کوٹنگ، اگر دستیاب ہو تو، پولی یوریتھین، پینٹ، پتلا موٹر آئل، یا جو کچھ بھی مقامی علاقہ فراہم کر سکتا ہے لگائیں۔ غیر استعمال کے ادوار کے دوران خشک اور دھوپ سے پاک جگہ پر اسٹور کریں۔

بولٹ اور گری دار میوے: دنیا کے تمام مقامات پر بولٹ اور گری دار میوے کی فراہمی تیار نہیں ہے۔ پچھلے بلڈرز کو دھاتی پائپ یا دھاتی سلاخوں کا استعمال کرتے ہوئے اچھی کامیابی ملی ہے جو رول پن یا یہاں تک کہ کیلوں سے جڑی ہوئی ہیں۔

ترامیم: بائیو ماس مرکب کے لیے استعمال ہونے والے پانی کو محفوظ اور ری سائیکل کرنا کئی طریقوں سے پورا کیا جا سکتا ہے۔ اگر پریس کے نیچے کلیئرنس آپ کے کنٹینر کے لیے ناکافی ہے تو ٹانگوں کی لمبائی کو ایڈجسٹ کریں،
A & B بیس Dکے نیچے ایڈجسٹ کرنے کے لیے۔ ہو سکتا ہے کہ آپ پریس کو آگے جھکانا چاہیں جس سے پانی آخر تک اور ٹرے میں نکل جائے۔ بیس میں گرووز اس نکاسی میں مدد کر سکتے ہیں۔ وزن اور لکڑی کے استعمال میں تجویز کردہ کمی کے لیے مرحلہ 15دیکھیں۔

بریکٹ مولڈز: پریس کی کمپریشن رینج -12½انچ 300)ملی میٹر) سے 7½انچ 190)ملی میٹر) تک ہوتی ہے اور اسے بائیو ماس، بائیو چار یا چارکول فائن سے بنی بریقیٹس کے لیے استعمال کیا جا سکتا ہے۔ اس پریس کے لیے موزوں مولڈ ڈیزائن کی وسیع اقسام کے لیے دستاویز "بایوماس بریکٹ مولڈز کیسے بنائیں "دیکھیں۔

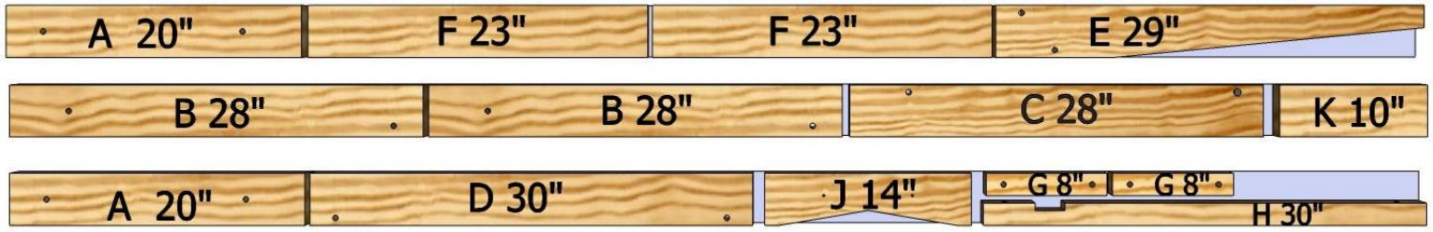
لاگت: ہوم ڈپو، مارچ USA ،2012سے خریدے گئے مواد پر مبنی ہے۔ اگر آپ کے پاس اس پریس کی تعمیر کے بارے میں سوالات ہیں، تو براہ کرم نیچے دی گئی ویب سائٹ کے ذریعے ہم سے رابطہ کریں۔

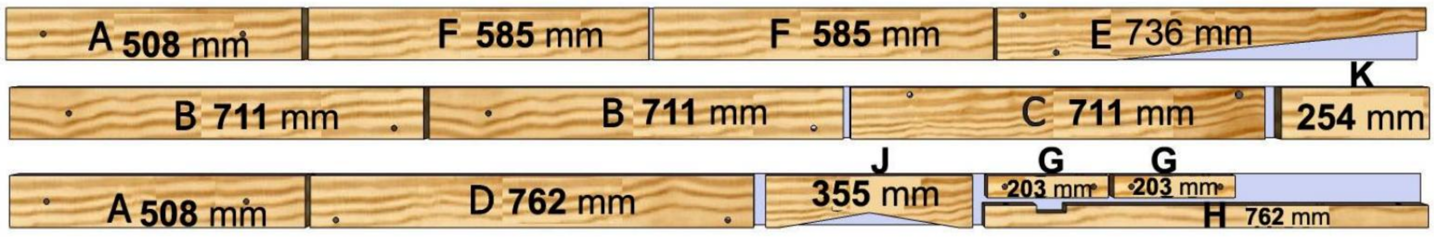
نوٹ: برائے نام طول و عرض 1½-inch x 3½-inch (38 mm x 89 mm)ہیں اور کارکردگی کی خصوصیات ان معیاری جہتوں پر مبنی ہیں۔ بلڈر کو اس کے مطابق منصوبے کے طول و عرض کو ایڈجسٹ کرنے کی ضرورت پڑسکتی ہے تاکہ اس ملک میں پائی جانے والی لکڑی کی تلافی کی جاسکے جہاں پریس بنایا جارہا ہے۔ لکڑی کے سائز 40ملی میٹر 100 xملی میٹر پر مبنی پریس ورژن بھی ہے۔ آپ ویب سائٹ سے منصوبے ڈاؤن لوڈ کر سکتے ہیں۔

Machine Translated by Google

مائیکرو کمپاؤنڈ لیور پریس (بریس ورژن)

میٹریل کٹ آؤٹ ڈایاگرام (بریس ورژن)



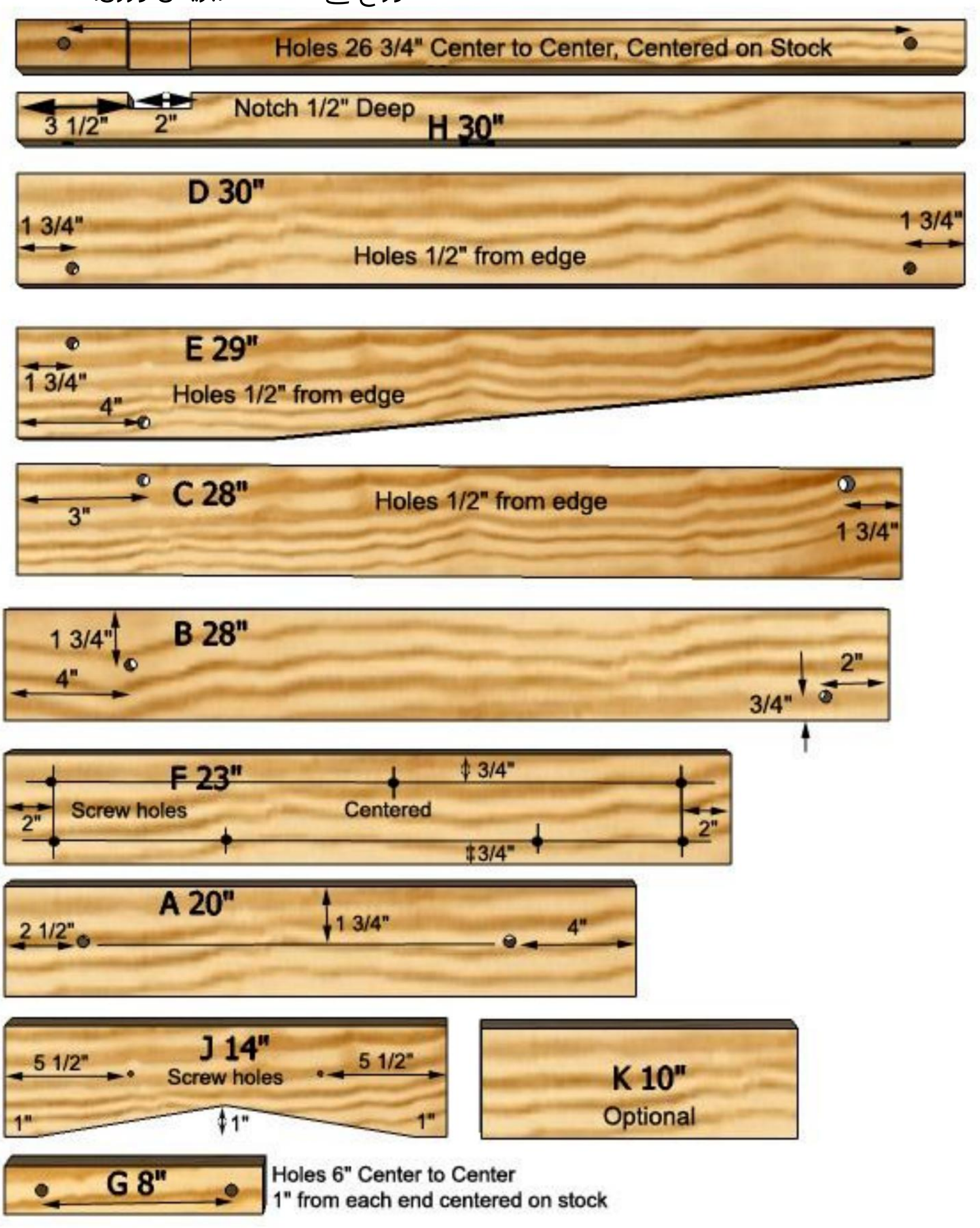


Machine Translated by Google

	PART PCS	کی لمبائی	اسٹاک کا سائز		تفصیل تفصیلات کے لیے اور سوراخ کے مقامات کے لیے ڈرائنگ دیکھیں
اے	2	20انچ 508ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	اگلی ٹانگیں	"3/8سوراخ، "½ 2اوپر سے اور "4نیچے سے، اسٹاک پر مرکوز۔ 10ملی میٹر سوراخ، اوپر سے 65ملی میٹر اور نیچے سے 100ملی میٹر ، اسٹاک پر مرکز
بی	2	28" 711ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	پچھلی ٹانگیں۔	"3/8سوراخ، "4نیچے سے، اسٹاک پر مرکز اور "2اوپر سے، "¾سامنے کے چہرے سے۔ 10ملی میٹر سوراخ، نیچے سے 100ملی میٹر ، اسٹاک پر مرکز اور اوپر سے 50ملی میٹر ، سامنے کے چہرے سے 20ملی میٹر ۔
سی	1	28" 711ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	لیور بازو	"3/8سوراخ، "3بائیں طرف سے اور "¾ 1دائیں طرف سے، "½اوپر سے۔ اگر دستیاب ہو تو سخت لکڑی استعمال کر سکتے ہیں۔ 10ملی میٹر سوراخ، بائیں طرف سے 75ملی میٹر اور دائیں طرف سے 5 4ملی میٹر ، اوپر سے 13ملی میٹر ۔
ڈی	1	30" 762ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	بیس بیم	"3/8سوراخ، "¾ 1ہر ایک سے، "½نیچے سے۔ 10ملی میٹر سوراخ، ہر ایک سے 45ملی میٹر ، نیچے سے 13ملی میٹر ۔
ای	1	29" 736ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	ہینڈل	"3/8سوراخ، "¾ 1بائیں سے، "½اوپر سے اور "4بائیں سے، "½نیچے سے۔ "9سے شروع ہونے والے "1½تک ٹیپر 10ملی میٹر سوراخ، بائیں سے 45ملی میٹر ، اوپر سے 13ملی میٹر اور 100 بائیں سے ملی میٹر ، نیچے سے 13ملی میٹر ۔ ٹیپر 38ملی میٹر تک 228ملی میٹر سے شروع ہوتا ہے۔
ایف	2	23" 585ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر		بیم سائیڈز کو ناخن یا پیچ سے باندھیں۔
جی	2	8" 203ملی میٹر	1½" X 1½" 38ملی میٹر x 38 ملی میٹر	اسلحہ	"3/8سوراخ، "1ہر سرے سے اسٹاک پر مرکوز۔ پوزیشن اناج کے خلاف ہو، اناج کے ساتھ نہیں۔ 10ملی میٹر سوراخ، ہر ایک سرے سے 25ملی میٹر اسٹاک پر مرکز۔
ایچ	1	30" 762ملی میٹر	1½" X 1½" 38ملی میٹر x 38 ملی میٹر	تسمہ	دو "3/8سوراخ، "¾ 26مرکز سے درمیان، "5/8 1ہر ایک سرے سے اسٹاک پر مرکز۔ نشان "2چوڑا، "½گہرا، اختتام سے "3½شروع ہوتا ہے ۔ اگر کیریج بولٹ استعمال کیے جائیں تو نشان "¼گہرا ہو سکتا ہے۔ دو 10ملی میٹر سوراخ، 680ملی میٹر مرکز سے مرکز، 40ملی میٹر اسٹاک پر مرکوز ہر سرے سے۔ نوچ 50ملی میٹر چوڑا، 13ملی میٹر گہرا، اختتام سے 90ملی میٹر شروع ہوتا ہے ۔ اگر کیریج بولٹ استعمال کیے جائیں تو نشان 6ملی میٹر گہرا ہو سکتا ہے۔
جے	1	14" 355ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	پاؤں	نشان ہر سرے سے "1سے شروع ہوتا ہے، "1گہرا نشان ہر سرے سے 25ملی میٹر شروع ہوتا ہے، 25ملی میٹر گہرا
کے	1	10" 254ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	پاؤں	استحکام پاؤں (اختیاری)
	4	5½ 140ملی میٹر	3/8" 10ملی میٹر	ہیکس بولٹ	"3/8 x 5½"ہیکس یا کیریج بولٹ/نٹ (بلڈرز کی پسند) 10ملی میٹر x 140ملی میٹر ہیکس یا کیریج بولٹ/نٹ (بلڈرز انتخاب)
	2	6½ 165ملی میٹر	3/8" 10ملی میٹر	ہیکس بولٹ	"3/8 x 6½"ہیکس یا کیریج بولٹ/نٹ (بلڈرز کی پسند) ہو سکتا ہے کچھ مقامات پر "6½ہیکس بولٹ دستیاب نہ ہو۔ لیکن ایک "6½کیریج بولٹ دستیاب ہو سکتا ہے۔ 10ملی میٹر x 165ملی میٹر ہیکس یا کیریج بولٹ/نٹ (بلڈرز' انتخاب)
	20		3/8" 10ملی میٹر	واشر	ہر حرکت پذیر جوائنٹ کے لیے چار واشر استعمال کریں۔ (اندر اور باہر)
	12	2½" 64ملی میٹر	#10		شہتیر کے اطراف کو باندھنے کے لیے فاسٹنر لکڑی کے پیچ، "½ 2لمبا، 64ملی میٹر

Machine Translated by Google

سوراخ کے مقامات (بریس ورژن)



Machine Translated by Google

تعمیر اور اسمبلی (بریس ورژن)

.1اگر ممکن ہو تو سیدھا اناج اور چند گرہوں والی لکڑی کا انتخاب کریں۔ اگر سخت لکڑی بہت زیادہ اور سستی ہے تو حصہ C کے لیے سخت لکڑی کا استعمال کریں، ورنہ نرم لکڑی ٹھیک رہے گی۔

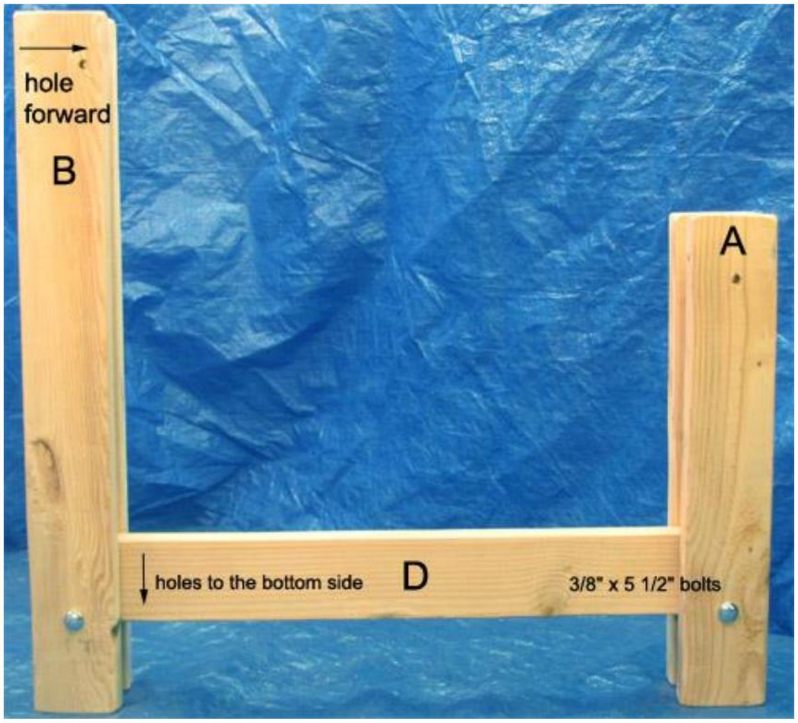
.2لکڑی کے موثر استعمال کے لیے کٹ آؤٹ ڈایاگرام کا استعمال کرتے ہوئے پرزوں کی فہرست کے مطابق مواد کاٹیں۔

.3کرچوں کو ہٹانے کے لیے ریت اور ہموار کنارے۔

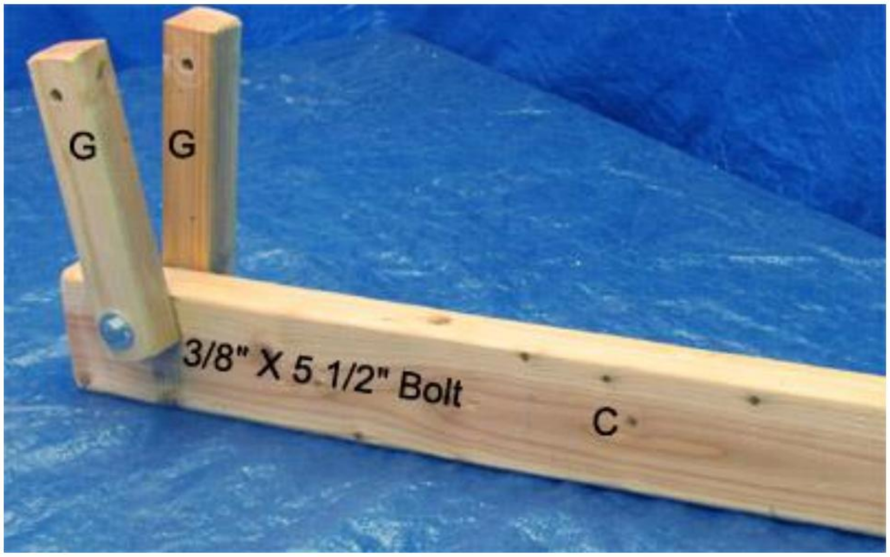
(10 3/8" .4ملی میٹر) بولٹ کے سوراخوں کو ہر طول و عرض والے حصوں کے خاکے میں ڈرل کریں۔

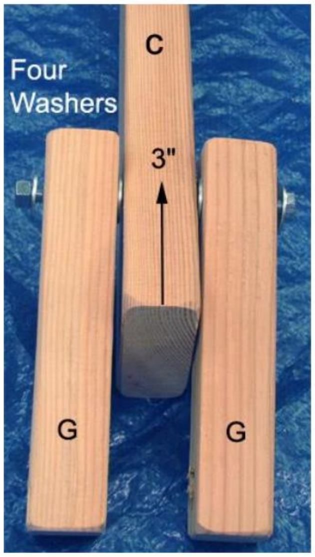
.5حصوں A اور B کے نچلے حصے میں سوراخ نیچے سے 4" (100 ملی میٹر) ہیں اور اسٹاک پر مرکز ہیں۔ . حصہ A میں ایک سوراخ کو درست طریقے سے ڈرل کریں اور دوسرے A اور دو B کو ڈرل کرنے کے لیے اسے گائیڈ کے طور پر استعمال کریں۔ ضرورت کے مطابق کلیمپ کریں۔

.6پارٹ جی کو دوسرے کے لیے گائیڈ کے طور پر ایک کا استعمال کرتے ہوئے ڈرل کیا جانا چاہیے۔ کے ایک ٹکڑے میں دو سوراخ ڈرل پارٹ G اور دوسرے G میں ایک سوراخ۔ (10 mm) 3/8" بولٹ کا استعمال کرتے ہوئے دونوں کو ایک گائیڈ کے طور پر ایک ساتھ پن کریں تاکہ بقیہ G میں دوسرا سوراخ ڈرل کیا جا سکے۔ زیادہ سے زیادہ طاقت کے لیے دانے کے پار ڈرل کریں۔

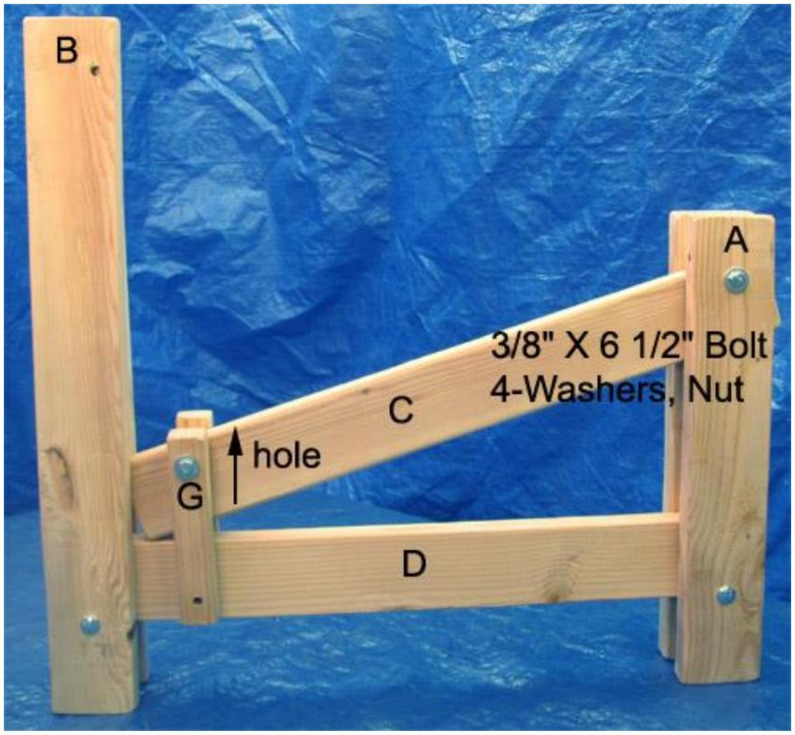


(10 3/8" (2) ملی میٹر) 140) "5½ xملی میٹر) بولٹ کا استعمال کرتے ہوئے .7بولٹ ٹانگیں A اور B سے حصہ D تک۔ جیسا کہ دکھایا گیا ہے نیچے کی طرف سوراخوں کو تلاش کرنے کے لیے حصہ D کو پوزیشن میں رکھیں۔ حتمی اسمبلی مکمل ہونے تک تمام بولٹس کو ہاتھ سے سخت کریں۔





.8بازوؤں کو Gسے Cجمع کریں جیسا کہ دکھایا گیا ہے کہ 10) "3/8ملی میٹر) 140) "5½ xملی میٹر) بولٹ، -4واشر اور ایک نٹ



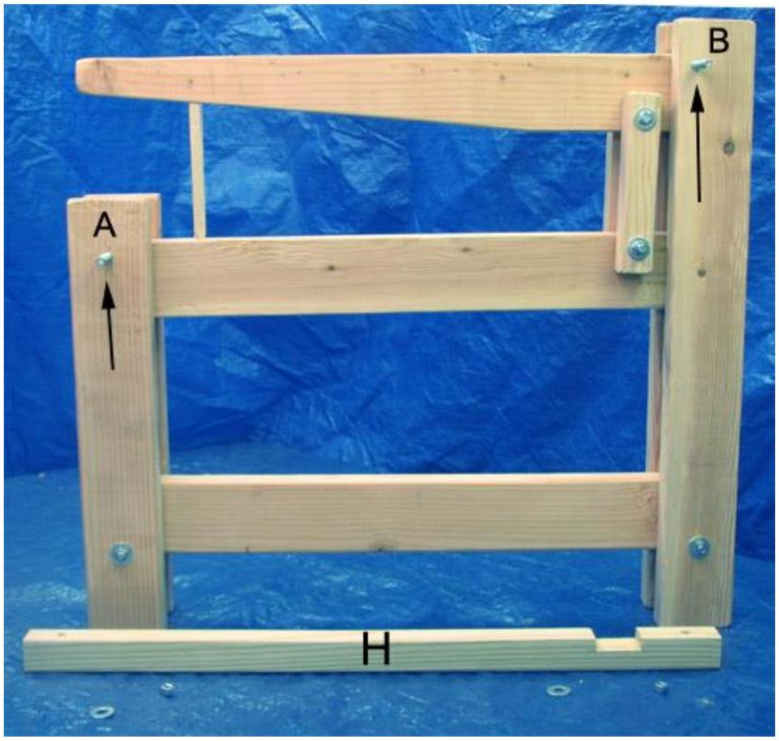
10) "3/8 .9ملی میٹر) 170) "6½ xملی میٹر) بولٹ، -4واشر اور استعمال کرتے ہوئے CGاسمبلی کو پارٹ Aسے جوڑیں۔
ایک نٹ جیسا کہ دکھایا گیا ہے اوپر کی طرف حصہ Gکے سوراخ کو تلاش کرنے کے لیے حصہ Cکی پوزیشن رکھیں۔

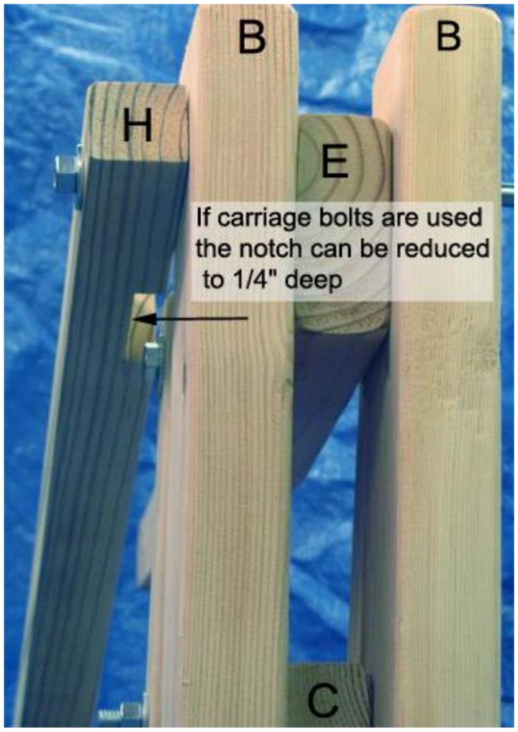
انجینئرز ودآؤٹ بارڈرز- گریٹر سنسناٹی پروفیشنلز، سنسناٹی، اوہ، یو ایس اے، لی ہیٹ، ڈاکٹر زن سمتھ تمام حقوق محفوظ ہیں، 2/11/2022کو اپ ڈیٹ ہوا۔ اضافی معلومات www.leehite.org

Machine Translated by Google

.10حصہ E کو ٹانگ B سے (10 mm) "3/8 بولٹ، x 6½" (170 mm) -4واشر اور ایک نٹ کا استعمال کرتے ہوئے جوڑیں۔

.11حصہ G کو اٹھائیں اور 10) "3/8ملی میٹر) 140) "5½ xملی میٹر) بولٹ، -4واشرز کا استعمال کرتے ہوئے E ہینڈل سے جڑیں اور ایک نٹ.

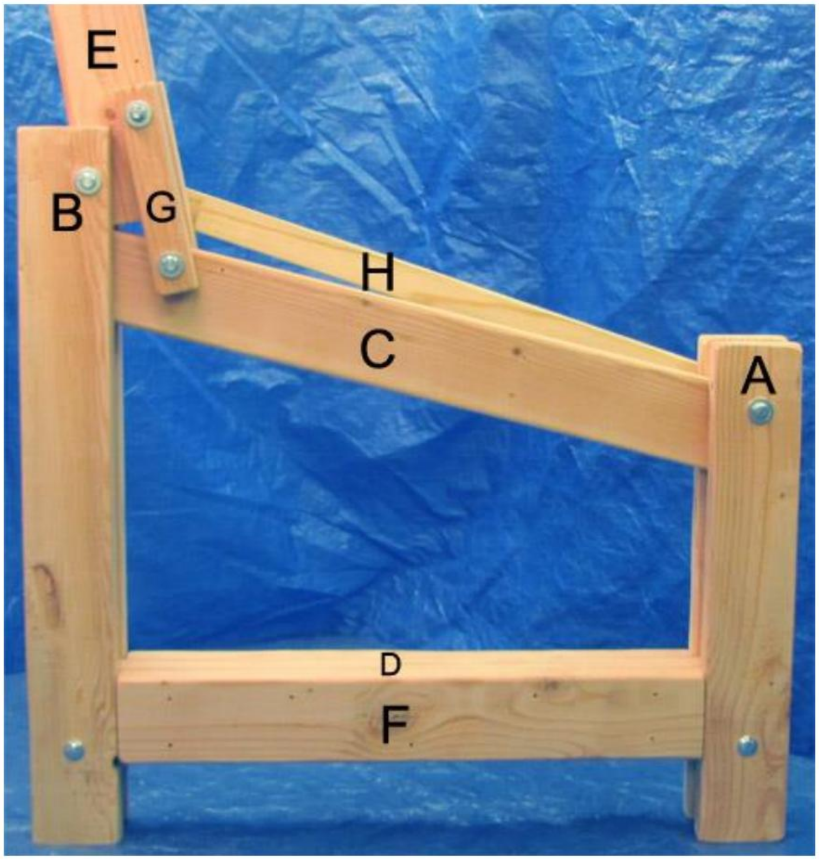




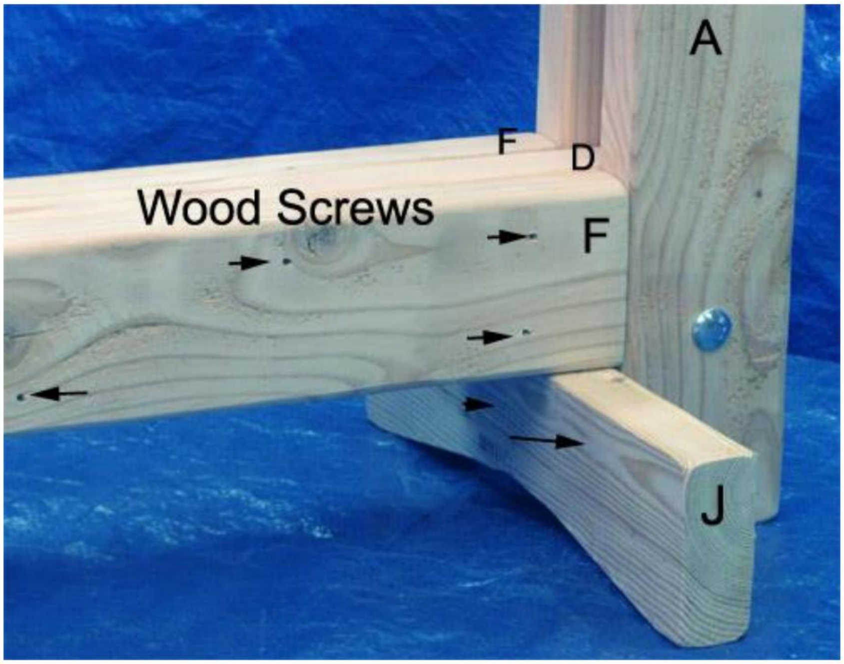
12. حصہ H کو ٹانگوں کے A اور B میں موجود بولٹ سے جوڑیں۔ یقینی بنائیں کہ نشان کے نیچے حصہ G کے لیے بولٹ ہیڈ اینڈ کے ساتھ نصب ہے نہ کہ نٹ اینڈ کے ساتھ۔ حصہ H دونوں طرف نصب کیا جا سکتا ہے اس پر منحصر ہے کہ آپریٹرز دائیں ہاتھ والے ہیں یا بائیں ہاتھ والے۔ (دائیں ہاتھ کا ورژن دکھایا گیا ہے)

جملہ حقوق محفوظ ہیں، اپ ڈیٹ شدہ 2/11/2022۔ اضافی معلومات www.leehite.org

Machine Translated by Google



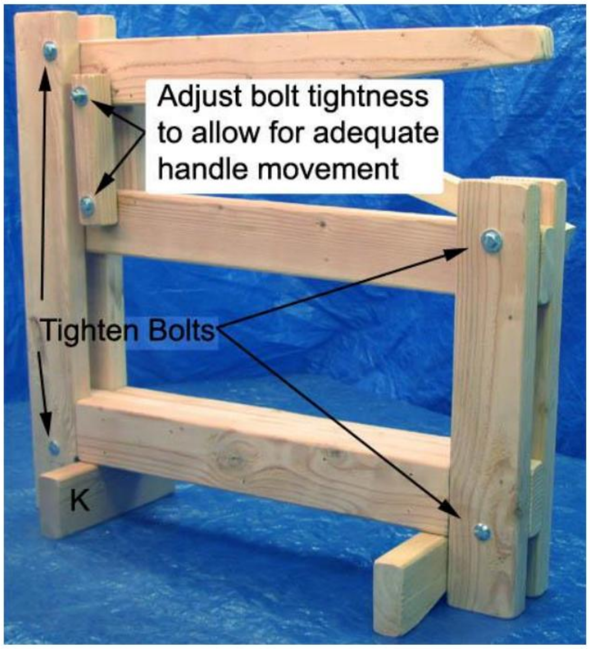
13.بینڈل ای کو اس پوزیشن پر کھلنا چاہیے۔



14. 2½" (65 ملی میٹر) لکڑی کے پیچ یا 3" (75 ملی میٹر) ناخن کا استعمال کرتے ہوئے حصہ F, F & J منسلک کریں۔

Machine Translated by Google

.15اگر آپ وزن اور لکڑی کے استعمال کو کم کرنا چاہتے ہیں تو آپ دو حصوں میں سے ایک کو ختم کر سکتے ہیں "F"
اور F کو حصہ D کے اوپری حصے سے منسلک کریں جیسا کہ اوپر دکھایا گیا ہے۔ یہ F اور C کے درمیان کھلنے کو 89 ″½ 1ملی میٹر تک کم کر دے گا۔ اگر آپ کو
Fاور C کے درمیان ″½ 7کھلنے کو برقرار رکھنے کی ضرورت ہے، تو A & B ٹانگوں کی لمبائی 89 ″1½ملی میٹر تک بڑھائیں۔



.16پارٹ G کے لیے بولٹ کی تنگی کو ایڈجسٹ کریں تاکہ ہینڈل کی مناسب حرکت ہو سکے۔ مکمل طور پر
دیگر چار بولٹ کو سخت کریں. حصہ K کو اضافی استحکام کے لیے استعمال کیا جا سکتا ہے اگر پریس مٹی میں یا a پر سیٹ کرتا ہے۔
پتھریلی سطح.

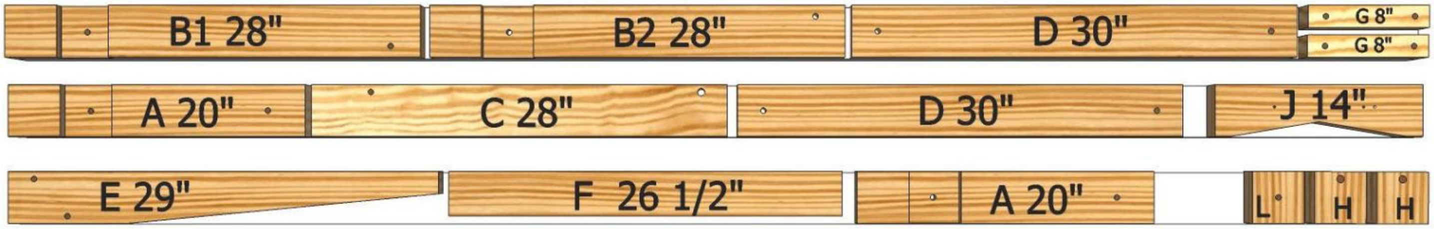
.17اگر دستیاب ہو تو، پریس کو پانی سے بچنے والے فنش جیسے پینٹ، پولی یوریتھین، استعمال شدہ موٹر آئل، سور کی چربی یا چکنائی کے ساتھ کوٹ کریں۔ اگر
فنش محدود سپلائی میں ہے تو بہتر ہے کہ کم از کم حصوں D، F، J اور ٹانگوں کے نیچے والے حصے A اور B کو کوٹ کریں۔

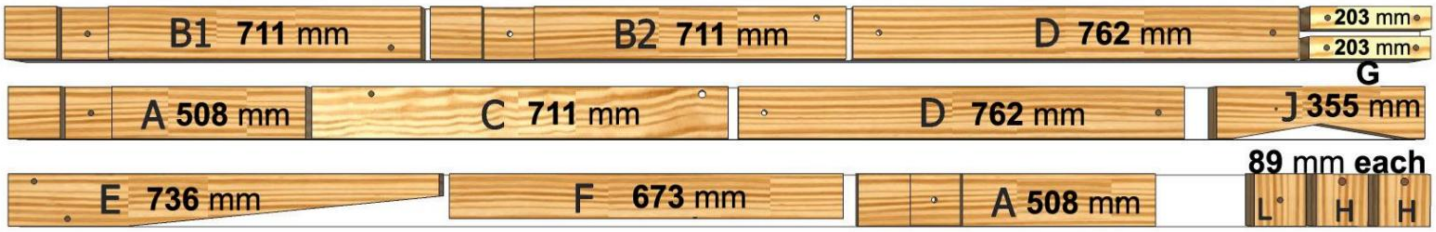
جب موٹر آئل استعمال کیا جاتا ہے تو یہ پہلی کوٹ کو پتلا کرنے میں مدد کرتا ہے۔ لکڑی کو تیل جذب کرنے کا وقت دیں۔
پھر باقاعدہ مضبوط تیل کا استعمال کرتے ہوئے دوسرا کوٹ لگائیں۔

Machine Translated by Google

مائیکرو کمپاؤنڈ لیور پریس (نوچ ورژن)

میٹریل کٹ آؤٹ ڈایاگرام (نوچ ورژن)



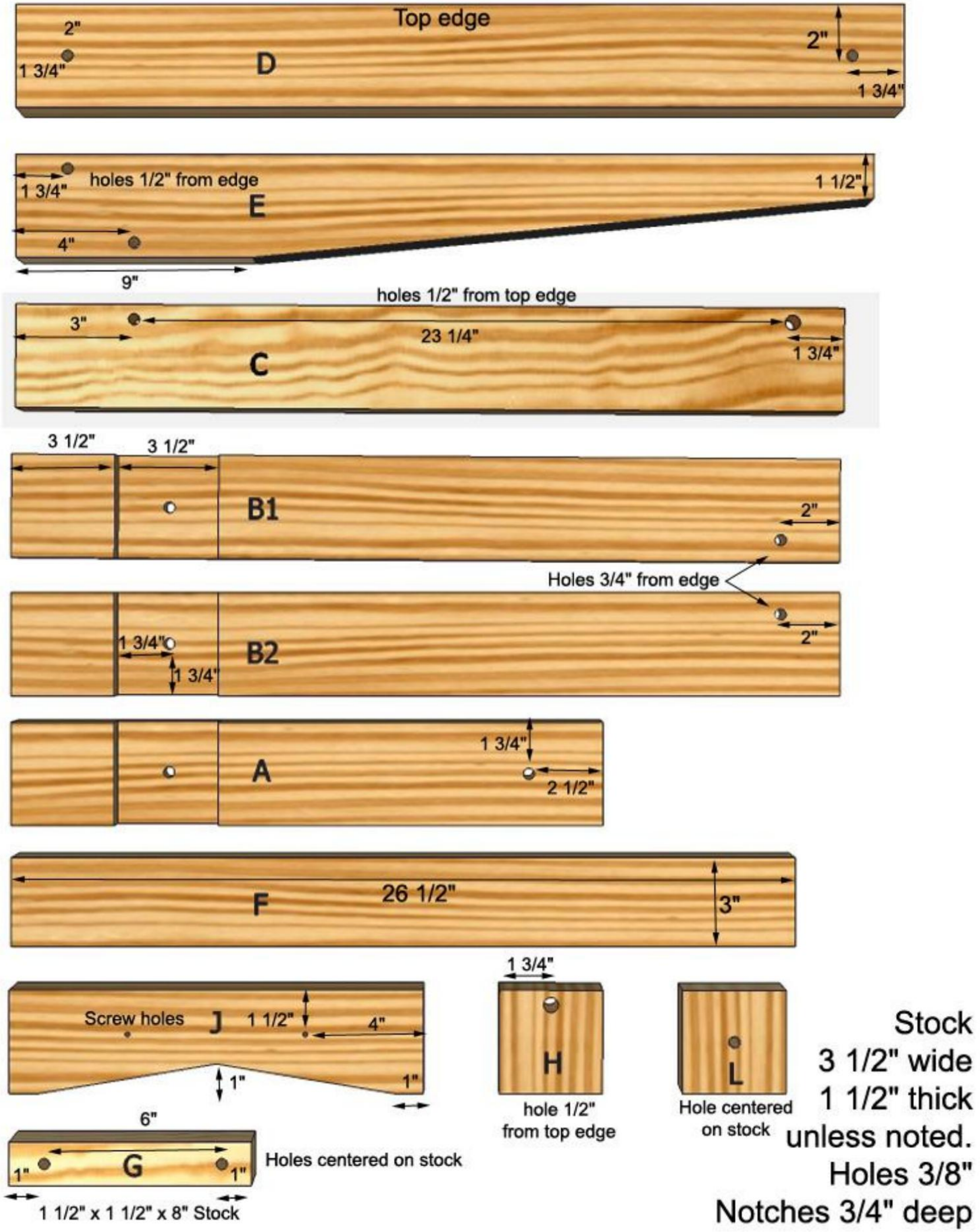


Machine Translated by Google

	کل لمبائیPART PCS		اسٹاک کا سائز	تفصیل	تفصیلات اور سوراخ کے مقامات کے لیے ڈرائنگ دیکھیں
اے	2	20" 508ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	اگلی ٹانگیں	3/8" سوراخ، "2½اوپر سے اور "5¼نیچے سے، اسٹاک پر مرکز۔ نوچ "3½چوڑا "3½ اختتام سے شروع ہوتا ہے۔ 10ملی میٹر سوراخ، اوپر سے 65ملی میٹر اور نیچے سے 135ملی میٹر ، اسٹاک پر مرکز۔ نوچ 89ملی میٹر چوڑا اختتام سے 89ملی میٹر شروع ہوتا ہے ۔
	B1 B2	28" 711ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	پچھلی ٹانگیں۔	3/8" سوراخ، "5¼نیچے سے، اسٹاک پر مرکز، اور 3/8" سوراخ "2اوپر سے، "¾سامنے کے چہرے سے۔ مخالف کنارے پر اوپر کے سوراخوں کو نوٹ کریں۔ 10ملی میٹر سوراخ، نیچے سے 135ملی میٹر ، اسٹاک پر مرکز اور 10ملی میٹر، اوپر سے سوراخ 50ملی میٹر ، سامنے کے چہرے سے 20ملی میٹر ۔ نوچ 89ملی میٹر چوڑا اختتام سے 89ملی میٹر شروع ہوتا ہے ۔
سی	1	28" 711ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	لیور بازو	3/8" سوراخ، "3بائیں طرف سے اور "¾ 1دائیں طرف سے، "½اوپر سے۔ اگر دستیاب ہو تو سخت لکڑی استعمال کر سکتے ہیں۔ 10ملی میٹر سوراخ، بائیں طرف سے 75ملی میٹر اور دائیں طرف سے 45ملی میٹر ، اوپر سے 13ملی میٹر۔
ڈی	2	30" 762ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	بیم سائیڈز	3/8" سوراخ، ہر سرے سے ، "¾ 1اسٹاک پر مرکوز 10ملی میٹر سوراخ، ہر سرے سے 44.5ملی میٹر ، اسٹاک پر مرکز
ای	1	29" 736ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	ہینڈل	3/8" سوراخ، "¾ 1بائیں سے، "½اوپر سے اور "4بائیں سے، "½نیچے سے۔ "9سے شروع ہونے والے "1½تک ٹیپر 10ملی میٹر سوراخ، بائیں سے 45ملی میٹر ، اوپر سے 13ملی میٹر اور بائیں سے 100 ملی میٹر ، نیچے سے 13ملی میٹر ۔ 38تک ٹیپر 228ملی میٹر سے شروع ہونے والی ملی میٹر۔
ایف	1	26 ½" 673ملی میٹر	1½" X 3" 38ملی میٹر x 76 ملی میٹر	بیم بیس	ناخن یا پیچ کے ساتھ باندھیں (اسکرو تجویز کردہ)
جی	2	8" 203ملی میٹر	1½" X 1½" 38ملی میٹر x 38 ملی میٹر	اسلحہ	3/8" سوراخ، "1ہر سرے سے اسٹاک پر مرکوز۔ پوزیشن اناج کے خلاف ہو، اناج کے ساتھ نہیں۔ 10ملی میٹر سوراخ، ہر ایک سرے سے 25ملی میٹر اسٹاک پر مرکز۔ 3/8" سوراخ، "½اوپر سے اسٹاک پر مرکوز
ایچ	2	3½" 89ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	Spacers	10ملی میٹر سوراخ، اوپر سے 13ملی میٹر اسٹاک پر مرکز
جے	1	14" 355ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	پاؤں	نشان ہر سرے سے "1سے شروع ہوتا ہے، "1گہرا نشان ہر سرے سے 25ملی میٹر شروع ہوتا ہے، 25ملی میٹر گہرا
ایل	1	3½" 89ملی میٹر	1½" X 3½" 38ملی میٹر x 89 ملی میٹر	سپیسر	3/8" سوراخ، "½اوپر سے اسٹاک پر مرکوز 10ملی میٹر سوراخ، اوپر سے 13ملی میٹر اسٹاک پر مرکز
	3	5½" 140ملی میٹر	3/8"	ہیکس بولٹ	3/8" x 5 ½" ہیکس یا کیریج بولٹ/نٹ (بلڈرز' انتخاب)
	1	6½" 165ملی میٹر	3/8" 10ملی میٹر	ہیکس بولٹ	3/8" x 6½" ہیکس یا کیریج بولٹ/نٹ (بلڈرز' انتخاب) ہو سکتا ہے کچھ جگہوں پر "6½ہیکس بولٹ دستیاب نہ ہو لیکن ہو سکتا ہے کہ "6½کیریج بولٹ دستیاب ہو۔
	2	8" 203ملی میٹر	3/8" 10ملی میٹر	ہیکس بولٹ	3/8" x 8" ہیکس یا کیریج بولٹ/نٹ (بلڈرز کی پسند)
	20		3/8" 10ملی میٹر	واشر	ہر حرکت پذیر جوائنٹ کے لیے چار واشر استعمال کریں۔ (اندر اور باہر)
	10	2½" 63.5ملی میٹر	#10	فاسٹنرز	لکڑی کے پیچ "2½لمبے ہیں۔

Machine Translated by Google

سوراخ کے مقامات (نوچ ورژن)



Machine Translated by Google

تعمیر اور اسمبلی (نشان ورژن)

.1اگر ممکن ہو تو سیدھا اناج اور چند گرہوں والی لکڑی کا انتخاب کریں۔ اگر سخت لکڑی بہت زیادہ اور سستی ہے تو حصہ C کے لیے سخت لکڑی کا استعمال کریں، ورنہ نرم لکڑی ٹھیک رہے گی۔

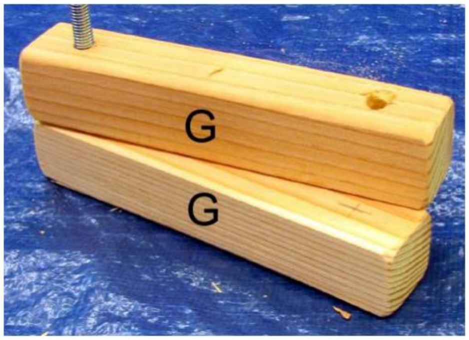
.2لکڑی کے موثر استعمال کے لیے کٹ آؤٹ ڈایاگرام کا استعمال کرتے ہوئے پرزوں کی فہرست کے مطابق مواد کاٹیں۔

.3کرچوں کو ہٹانے کے لیے ریت اور ہموار کنارے۔

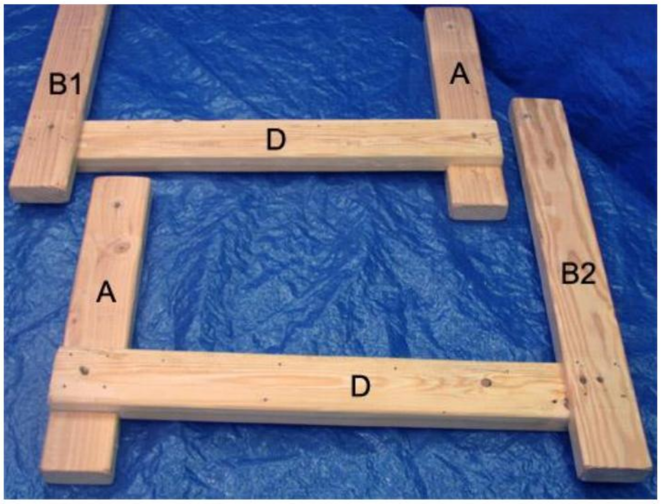
.4 3/8" (10 ملی میٹر) بولٹ کے سوراخوں کو ہر طول و عرض والے حصوں کے خاکے میں ڈرل کریں۔

.5حصوں A اور B کے نچلے حصے میں سوراخ نیچے سے 100) "4ملی میٹر) ہیں اور مرکز پر ہیں اسٹاک . حصہ A میں ایک سوراخ کو درست طریقے سے ڈرل کریں اور دوسرے A اور دو B کو ڈرل کرنے کے لیے اسے گائیڈ کے طور پر استعمال کریں۔ ضرورت کے مطابق کلیمپ کریں۔

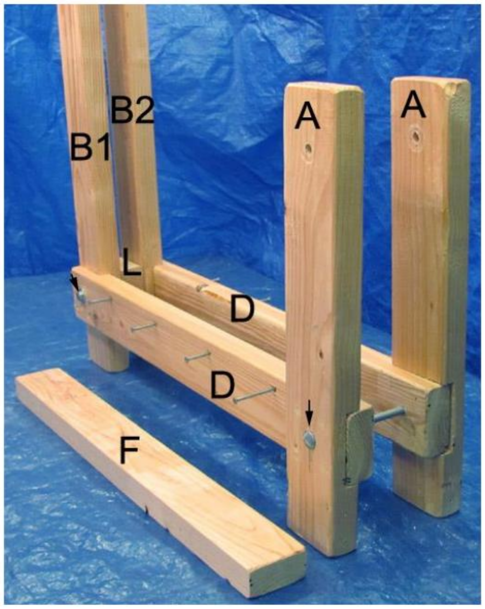
.6حصوں A، B اور D میں نشانات کو درست طریقے سے کاٹیں جیسا کہ طول و عرض کے خاکے میں دکھایا گیا ہے۔ ایک تنگ جوائنٹ کو تیار کرنے پر توجہ دینے سے پریس آپریشن میں اضافہ ہوگا۔



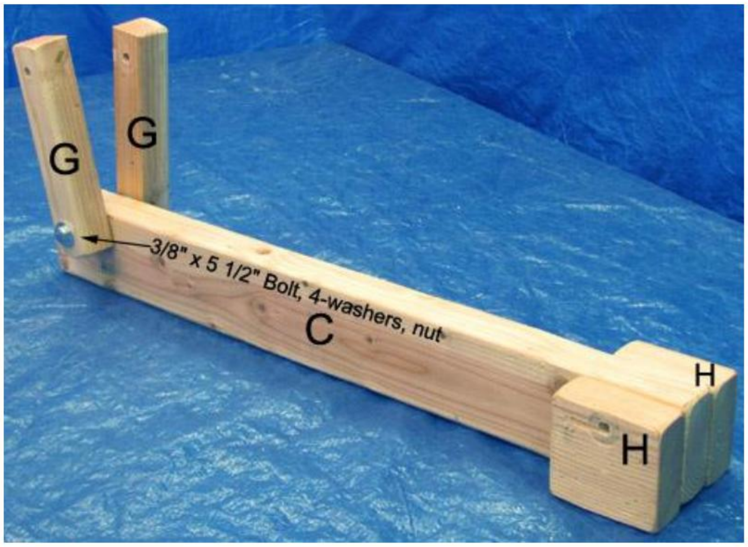
.7پارٹ جی کو ایک حصے کو دوسرے کے لیے گائیڈ کے طور پر استعمال کرتے ہوئے ڈرل کیا جانا چاہیے۔ ایک حصے میں دو سوراخوں کو ڈرل کریں۔ G اور دوسرے G میں ایک سوراخ۔ (10 mm) "3/8بولٹ کا استعمال کرتے ہوئے دونوں کو ایک ساتھ پن کرنے کے لیے ایک گائیڈ کے طور پر باقی G میں دوسرا سوراخ ڈرل کریں۔ زیادہ سے زیادہ طاقت کے لیے دانے کے پار ڈرل کریں۔

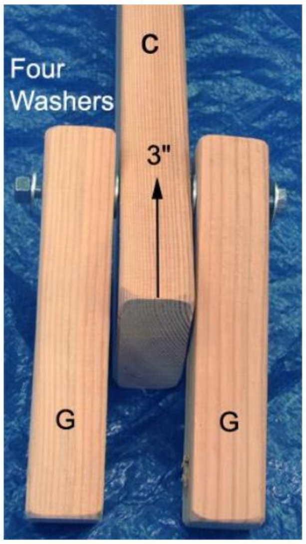


.8ٹانگیں A، B1 اور B2 ڈالیں اور حصہ D کے لیے نشان میں داخل کریں جیسا کہ دکھایا گیا ہے۔



9. دونوں اسمبلیوں کو سیدھا کھڑا کریں جیسا کہ دکھایا گیا ہے۔ ایک 3/8" (10 ملی میٹر) x 6½" (165 ملی میٹر) بولٹ B1 کے ذریعے، اسپیسر L کے ذریعے اور B2 میں داخل کریں۔ جیسا کہ دکھایا گیا ہے A سرے کے ذریعے 3/8" (10 ملی میٹر) x 8" (200 ملی میٹر) بولٹ داخل کریں۔ 2½" (65 ملی میٹر) لکڑی کے پیچ کا استعمال کرتے ہوئے پلیٹ F کو دو طرفہ ریلوں کے درمیان D، سطح اور محفوظ رکھیں۔ حتمی اسمبلی مکمل ہونے تک تمام بولٹس کو ہاتھ سے سخت کریں۔

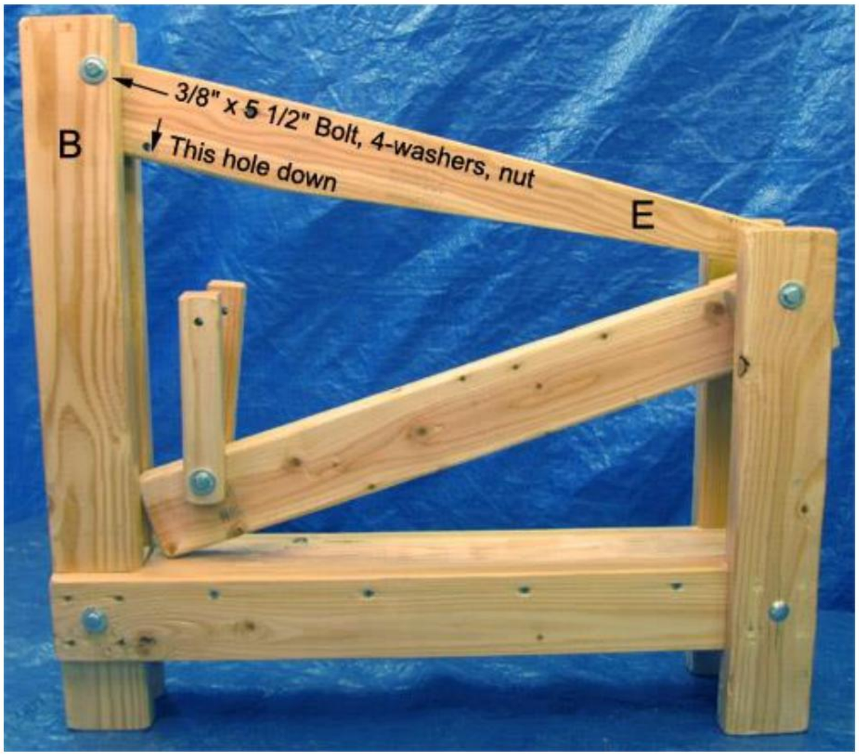




10۔ جیسا کہ 3/8" (10 ملی میٹر) x 5½" (140 ملی میٹر) بولٹ، 4- واشر اور ایک کا استعمال کرتے ہوئے دکھایا گیا ہے G سے C ہتھیاروں کو جمع کریں۔
نٹ

Machine Translated by Google

11. 3/8" (10 ملی میٹر) x 8" (200 ملی میٹر) بولٹ، 4 واشرز اور ایک کا استعمال کرتے ہوئے CG اسمبلی کو پارٹ A سے جوڑیں۔
نٹ حصہ جی کے سوراخوں کو اوپر کی طرف تلاش کرنے کے لیے حصہ C کو پوزیشن میں رکھیں۔



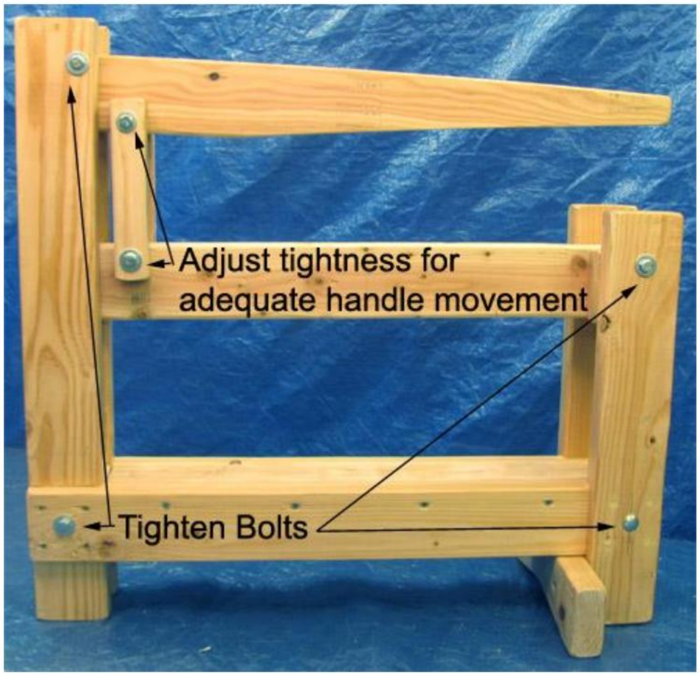
12. ہینڈل E کو ٹانگ B سے 3/8" (10 ملی میٹر) x 5½" (140 ملی میٹر) بولٹ، 4- واشر اور ایک نٹ کا استعمال کرتے ہوئے جوڑیں۔

۔13حصہ Gکو اٹھائیں اور ""5½ x (10 mm) "3/8بولٹ، -4واشر اور ایک نٹ کا استعمال کرتے ہوئے Eکو بینڈل سے جوڑیں۔

.14بینڈل ای کو اس پوزیشن پر کھلنا چاہیے۔

"2½ .15لکڑی کے پیچ یا "3کیلوں کا استعمال کرتے ہوئے Jکو جوڑیں۔

Machine Translated by Google



16.پارٹ G کے لیے بولٹ کی تنگی کو ایڈجسٹ کریں تاکہ ہینڈل کی مناسب حرکت ہو سکے۔ دوسرے چار بولٹ کو مکمل طور پر سخت کریں۔

17.اگر دستیاب ہو تو، پریس کو پانی سے بچنے والے فنش جیسے پینٹ، پولی یوریتھین، استعمال شدہ موٹر آئل، سور کی چربی یا چکنائی کے ساتھ کوٹ کریں۔ اگر فنش محدود سپلائی میں ہے تو بہتر ہے کہ کم از کم حصوں D، F، J اور ٹانگوں کے نیچے والے حصے A اور B کو کوٹ کریں۔

جب موٹر آئل استعمال کیا جاتا ہے تو یہ پہلی کوٹ کو پتلا کرنے میں مدد کرتا ہے۔ لکڑی کو تیل جذب کرنے کا وقت دیں پھر باقاعدہ مضبوط تیل کا استعمال کرتے ہوئے دوسرا کوٹ لگائیں۔