Machine Translated by Google

कैसे बनाना है

एक माइक्रो कंपाउंड लीवर ब्रिकेट प्रेस

भागों की सूची, नोट्स, चित्र और असेंबली

उत्तर अमेरिकी लकड़ी के आकार के लिए डिज़ाइन किया गया

1½ इंच x 3½ इंच (38 मिमी x 89 मिमी)

अंग्रेजी और मीट्रिक आयाम

यह छोटा प्रेस एकल-परिवार के उपयोग, कक्षा के प्रदर्शनों, या छोटे पदचिह्न, कम लागत, और हाथ के औजारों का उपयोग करके निर्माण में आसान बनाने के लिए एक छोटे से गाँव के संचालन के लिए अच्छी तरह से काम करता है।

प्रेस की निर्माण लागत कम है (लगभग $18.00 यूएस डॉलर), हाथ के औजारों का उपयोग करके निर्माण करना आसान है, 26 पाउंड (12 किग्रा) पर हल्का वजन है और उच्च गुणवत्ता वाले ब्रिकेट (आमतौर पर अधिक) बनाने के लिए आवश्यकता से अधिक बल बना सकता है। 4,000 पाउंड या 1,800 किग्रा से अधिक)।
इस्तेमाल किए गए साँचे के प्रकार के आधार पर दस मिनट में लगभग बारह की दर से ब्रिकेट्स का उत्पादन किया जा सकता है।

ENGINEERS WITHOUT BORDERS-USA
GREATER CINCINNATI PROFESSIONAL CHAPTER

Machine Translated by Google

परिचय

परिरूप:

माइक्रो कंपाउंड लीवर प्रेस को विकासशील देशों में उपयोग के लिए डिजाइन और सुधार किया गया है जहां कम लागत वाली स्थानीय निर्माण सामग्री से निर्माण की आसानी पर विचार करना महत्वपूर्ण है। लकड़ी आसानी से संतुष्ट
दोनों आवश्यकताओं जबकि धातु को उच्च कौशल स्तर की आवश्यकता हो सकती है, सीमित आपूर्ति में हो, या तुलना द्वारा लागत निषेधात्मक हो। बिजली उपकरण या हाथ उपकरण का उपयोग करके प्रेस का निर्माण न्यूनतम कौशल स्तर के साथ किया जा सकता है।

प्रेस उच्च गुणवत्ता वाले बायोमास ब्रिकेट बनाने के लिए आवश्यक बल से कहीं अधिक बल बना सकता है। उदाहरण के लिए, हैंडल पर 70 पाउंड (32 किग्रा) बल के साथ, 4 इंच (100 मिमी) स्थित ब्रिकेट पर बल
अंत धुरी बिंदु से, 4,000 पौंड (1,800 किग्रा) होगा। 145 . की एक विशिष्ट बायोमास दबाने की आवश्यकता के आधार पर
lb./in2 (65 किग्रा/इन2) बल, 1 इंच (25 मिमी) छेद के साथ 3 इंच (75 मिमी) ब्रिकेट पर आवश्यक दबाव
900 पौंड (400 किग्रा) होगा। बिना छेद वाले 4 इंच (100 मिमी) वर्ग ईट के लिए लगभग 2,300 पौंड (1,040 किग्रा) की आवश्यकता होती है।
बिना छेद वाले 6 इंच (150 मिमी) व्यास वाले ब्रिकेट में लगभग 4,000 पौंड (1,800 किग्रा) बल की आवश्यकता होती है। प्रेस इन बल आवश्यकताओं को आसानी से पार कर सकता है।

प्रेस के दो संस्करण विभिन्न कौशल स्तरों और निर्माण विधियों को संतुष्ट करने के लिए कॉन्फ़िगर किए गए हैं।
दोनों संस्करणों को समर्थन के लिए ब्रेसिंग की आवश्यकता होती है, एक संस्करण वास्तविक ब्रेस का उपयोग करता है जबकि दूसरा संस्करण पायदान से ब्रेसिंग को पूरा करता है। लट वाला संस्करण बनाना आसान है जबकि नोकदार संस्करण ब्रेस को हटा देता है लेकिन इसके लिए उच्च कौशल स्तर की आवश्यकता होती है। दोनों संस्करण समान मात्रा में प्रेस बल बना सकते हैं, समान मात्रा में लकड़ी का उपयोग कर सकते हैं, समान 26 पाउंड (12 किग्रा) वजन कर सकते हैं, और समान ($ 18.00) खर्च कर सकते हैं। दोनों तीन का उपयोग करते हैं, 8'
(2,440 मिमी) मानक आयाम वाले लकड़ी के लंबे खंड 1½-इंच X 3½-इंच 38 मिमी x 89 मिमी) प्लस मानक आयाम हार्डवेयर। हम ब्रेस संस्करण की अनुशंसा करते हैं क्योंकि इसके लिए कम से कम कौशल स्तर की आवश्यकता होती है और यह असाधारण रूप से अच्छा प्रदर्शन करता है।

लकड़ी का प्रकार: नरम लकड़ी का उपयोग दोनों संस्करणों के लिए किया जा सकता है, हालांकि, यदि उपलब्ध हो, तो हम स्थायित्व बढ़ाने के लिए उच्च दबाव लीवर आर्म (भाग सी) के लिए दृढ़ लकड़ी की सलाह देते हैं। सीधे अनाज वाली लकड़ी का चयन करें और भागों सी, ई, जी और एच के लिए कोई गांठ नहीं है।

पानी प्रतिरोधी कोटिंग, यदि उपलब्ध हो, तो पॉलीयूरेथेन, पेंट, पतला मोटर तेल, या जो कुछ भी स्थानीय क्षेत्र प्रदान कर सकता है, लागू करें। गैर-उपयोग की अवधि के दौरान एक सूखी और धूप मुक्त स्थान पर स्टोर करें।

बोल्ट और नट: दुनिया के सभी स्थानों पर बोल्ट और नट्स की तैयार आपूर्ति नहीं है। पिछले बिल्डरों को धातु के पाइप या रोल-पिन या यहां तक कि नाखूनों के साथ धातु की छड़ का उपयोग करके अच्छी सफलता मिली है।

संशोधन: बायोमास मिश्रण के लिए उपयोग किए जाने वाले पानी के संरक्षण और पुनर्चक्रण को कई तरीकों से पूरा किया जा सकता है। यदि आपके कंटेनर के लिए प्रेस के नीचे की निकासी अपर्याप्त है, तो पैरों की लंबाई समायोजित करें,
आधार डी के नीचे ए और बी समायोजित करने के लिए। आप प्रेस को आगे की ओर झुकाना चाह सकते हैं जिससे पानी अंत तक और ट्रे में निकल जाए। आधार में ग्रोव उस जल निकासी में सहायता कर सकते हैं। सुझाए गए कमी के लिए चरण 15 देखें वजन और लकड़ी का उपयोग।

ब्रिकेट मोल्ड्स: प्रेस में
12½-इंच (300 मिमी) से 7½-इंच (190 मिमी) तक की संपीड़न सीमा होती है और इसका उपयोग बायोमास, बायोचार या चारकोल फाइन से बने ब्रिकेट के लिए किया जा सकता है। इस प्रेस के लिए उपयुक्त विभिन्न प्रकार के मोल्ड डिजाइनों के लिए दस्तावेज़ " बायोमास ब्रिकेट मोल्ड्स कैसे बनाएं" देखें।

लागत: होम डिपो, मार्च 2012, यूएसए से खरीदी गई सामग्री पर आधारित है। यदि इस प्रेस के निर्माण के संबंध में आपके कोई प्रश्न हैं, तो कृपया नीचे दी गई वेब साइट के माध्यम से हमसे संपर्क करें।

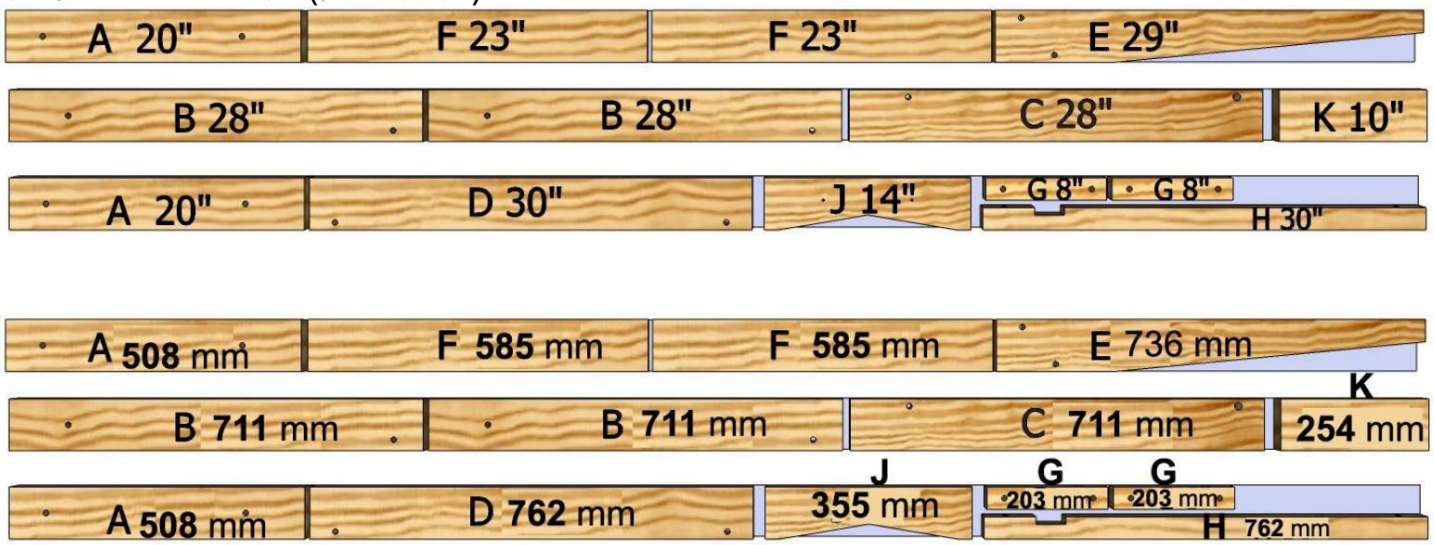
नोट: नाममात्र आयाम 1½-इंच x 3½-इंच (38 मिमी x 89 मिमी) हैं और प्रदर्शन विशेषताएँ इन मानक आयामों पर आधारित हैं। जिस देश में प्रेस का निर्माण किया जा रहा है, उस देश में पाई जाने वाली लकड़ी की भरपाई के लिए बिल्डर को उसके अनुसार योजना के आयामों को समायोजित करने की आवश्यकता हो सकती है। लकड़ी के आकार 40 मिमी x 100 मिमी पर आधारित एक प्रेस संस्करण भी है। आप वेब साइट से योजनाओं को डाउनलोड कर सकते हैं।

सर्वाधिकार सुरक्षित, 2/11/2022 को अपडेट किया गया। अतिरिक्त जानकारी www.leehite.org

Machine Translated by Google

माइक्रो कंपाउंड लीवर प्रेस (ब्रेस संस्करण)

सामग्री कट-आउट आरेख (ब्रेस संस्करण)

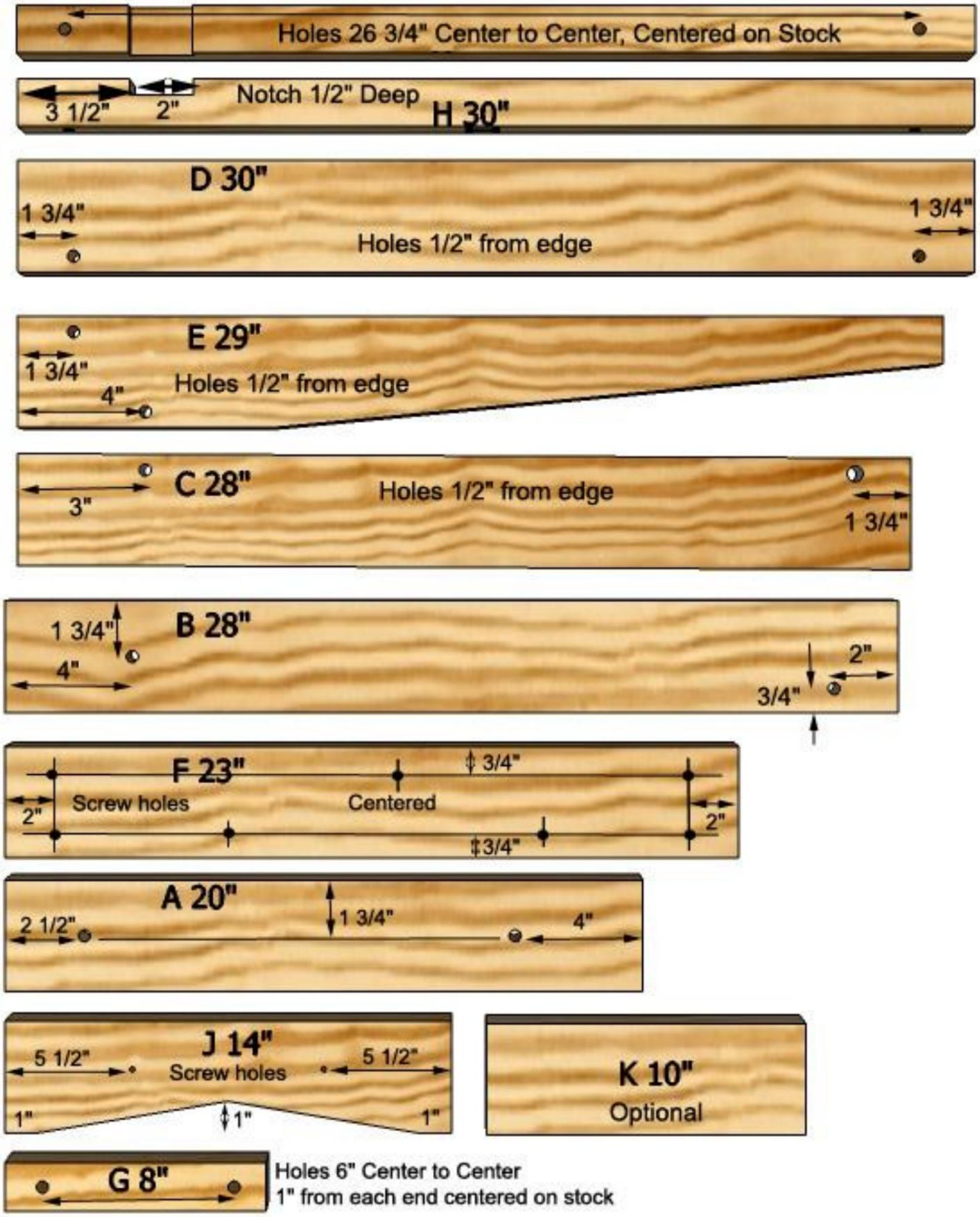


Machine Translated by Google

भाग पीसीएस	लंबाई		स्टॉक का आकार	विवरण विवरण के लिए और छेद स्थानों के लिए चित्र देखें	
ए	2	20 इंच 508 मिमी	1½ ”X 3½” 38 मिमी x 89 मिमी	अगले पैर	3/8 ” छेद, 2 ½” ऊपर से और 4” नीचे से, स्टॉक पर केंद्रित। 10 मिमी छेद, ऊपर से 65 मिमी और नीचे से 100 मिमी , स्टॉक पर केंद्रित
बी	2	28" 711 मिमी	1½ ”X 3½” 38 मिमी x 89 मिमी	पीछे के पैर	3/8 ” छेद, 4” नीचे से, स्टॉक पर केंद्रित और 2” ऊपर से, ” सामने वाले चेहरे से। 10 मिमी छेद, नीचे से 100 मिमी , स्टॉक पर केंद्रित और ऊपर से 50 मिमी , सामने के चेहरे से 20 मिमी ।
सी	1	28" 711 मिमी	1½ ”X 3½” 38 मिमी x 89 मिमी	लिवर आर्म	3/8 ” छेद, 3” बाईं ओर से और 1 ” दाईं ओर से, ½ ” ऊपर से। यदि उपलब्ध हो तो दृढ़ लकड़ी का उपयोग कर सकते हैं। 10 मिमी छेद, बाईं ओर से 75 मिमी और दाईं ओर से 4 5 मिमी , ऊपर से 13 मिमी ।
डी	1	30" 762 मिमी	1½ ”X 3½” 38 मिमी x 89 मिमी	बेस बीम	3/8 ” छेद, प्रत्येक से 1 ” , नीचे से ½” । 10 मिमी छेद, प्रत्येक से 45 मिमी , नीचे से 13 मिमी ।
इ	1	29" 736 मिमी	1½ ”X 3½” 38 मिमी x 89 मिमी	हैंडल	3/8" छेद, 1 " बाएं से, ½" ऊपर से और 4" बाएं से, ½" नीचे से। 1 ½" तक टैपर 9 से शुरू होकर" 10 मिमी छेद, बाएं से 45 मिमी , ऊपर से 13 मिमी और 100 बाएं से मिमी , नीचे से 13 मिमी । 38 मिमी . तक टैपर 228 मिमी से शुरू ।
एफ	2	23" 585 मिमी	1½ ”X 3½” 38 मिमी x 89 मिमी	बीम पक्ष नाखून या शिकंजा के साथ जकड़ें	
जी	2	8" 203 मिमी	1½ "X 1½" 38 मिमी x 38 मिमी	हथियारों	स्टॉक पर केंद्रित प्रत्येक छोर से 3/8 ” छेद, 1” । अनाज के खिलाफ होने की स्थिति, अनाज के साथ नहीं। 10 मिमी छेद, स्टॉक पर केंद्रित प्रत्येक छोर से 25 मिमी ।
एच	1	30" 762 मिमी	1½ "X 1½" 38 मिमी x 38 मिमी	ब्रेस	दो 3/8" छेद, 26 ¾" केंद्र से केंद्र, 1 5/8" प्रत्येक छोर से स्टॉक पर केंद्रित। पायदान 2" चौड़ा, ½" गहरा, 3½” अंत से शुरू होता है। यदि कैरिज बोल्ट का उपयोग किया जाता है तो पायदान ¼ ” गहरा हो सकता है। दो 10 मिमी छेद, 680 मिमी केंद्र से केंद्र, 40 मिमी स्टॉक पर केंद्रित प्रत्येक छोर से। पायदान 50 मिमी चौड़ा, 13 मिमी गहरा, अंत से 90 मिमी शुरू होता है। यदि कैरिज बोल्ट का उपयोग किया जाता है तो पायदान 6 मिमी गहरा हो सकता है।
जे	1	14" 355 मिमी	1½ ”X 3½” 38 मिमी x 89 मिमी	पैर	नौच प्रत्येक छोर से 1” शुरू होता है, 1” गहरा पायदान प्रत्येक छोर से 25 मिमी, 25 मिमी गहरा , से शुरू होता है
क	1	10" 254 मिमी	1½ ”X 3½” 38 मिमी x 89 मिमी	पैर	स्थिरीकरण पैर (वैकल्पिक)
	4	5½ 140 मिमी	3/8” 10 मिमी	हेक्स बोल्ट	3/8” x 5½” हेक्स या कैरिज बोल्ट/नट (बिल्डरों की पसंद) 10 मिमी x 140 मिमी हेक्स या कैरिज बोल्ट / नट (बिल्डर्स ' पसंद)
	2	6½ 165 मिमी	3/8” 10 मिमी	हेक्स बोल्ट	3/8” x 6½” हेक्स या कैरिज बोल्ट/नट (बिल्डरों की पसंद) कुछ स्थानों पर 6½” हेक्स बोल्ट उपलब्ध नहीं हो सकता है लेकिन 6½” कैरिज बोल्ट उपलब्ध हो सकता है। 10 मिमी x 165 मिमी हेक्स या कैरिज बोल्ट / नट (बिल्डर्स ' पसंद)
	20		3/8” 10 मिमी	वॉशर	प्रत्येक चल जोड़ के लिए चार वाशर का प्रयोग करें (अंदर और बाहर)
	12	2 ½" 64 मिमी	#10	बीम पक्षों को जकड़ने के लिए फास्टनरों लकड़ी के पेंच, 2 1/2" लंबा, 64 मिमी	

Machine Translated by Google

छेद स्थान (ब्रेस संस्करण)

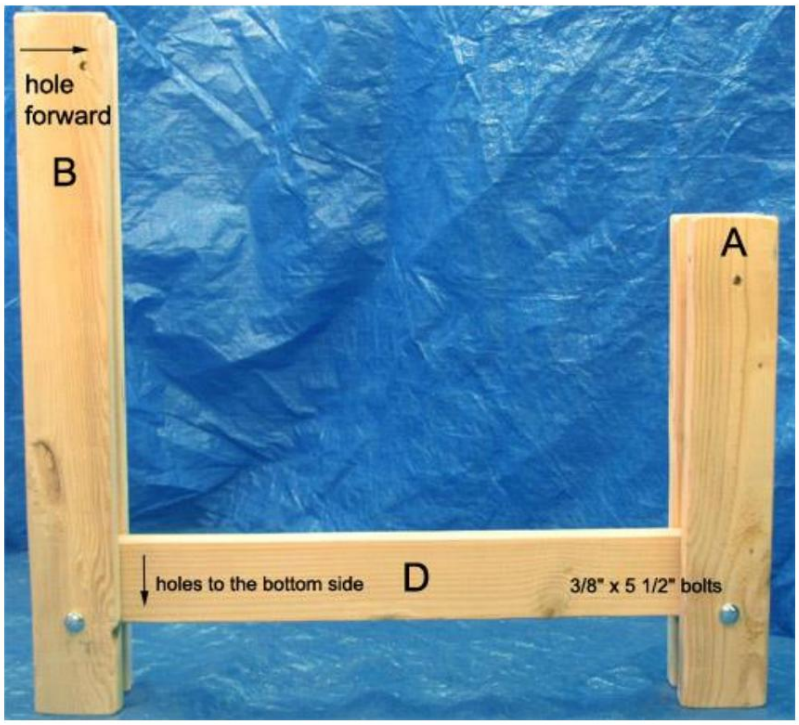


Machine Translated by Google

निर्माण और असेंबली (ब्रेस संस्करण)

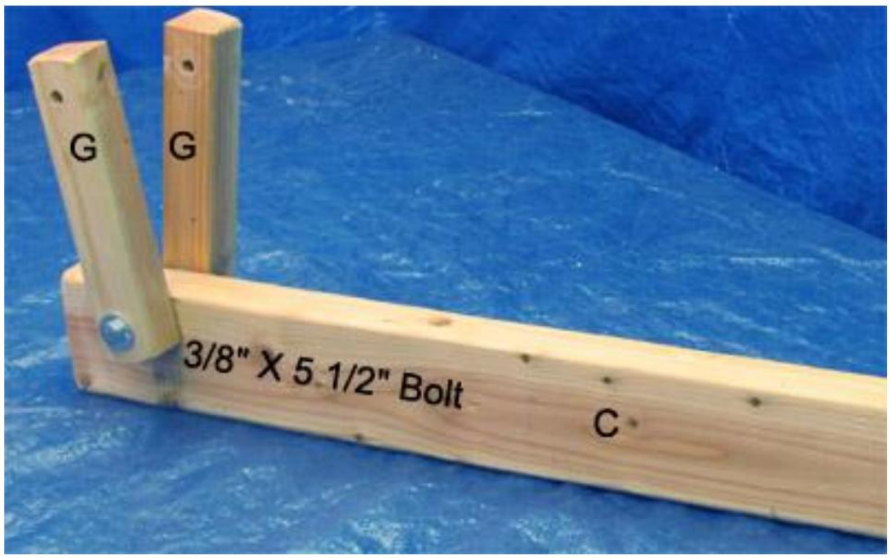
1. यदि संभव हो तो सीधे अनाज और कुछ गांठों वाली लकड़ी का चयन करें। यदि दृढ़ लकड़ी प्रचुर मात्रा में और सस्ती है, तो भाग सी के लिए दृढ़ लकड़ी का उपयोग करें, अन्यथा, सॉफ्टवुड ठीक रहेगा
2. लकड़ी के कुशल उपयोग के लिए एक गाइड के रूप में कटआउट आरेख का उपयोग करके भागों की सूची के अनुसार सामग्री को काटें।
3. छींटे हटाने के लिए रेत और चिकने किनारे।
4. आयामी भागों आरेख के अनुसार 3/8" (10 मिमी) बोल्ट छेद ड्रिल करें।
5. भागों ए और बी के निचले हिस्से में छेद नीचे से 4" (100 मिमी) हैं और स्टॉक पर केंद्रित हैं। . भाग ए में एक छेद को सटीक रूप से ड्रिल करें और इसे दूसरे ए और दो बी को ड्रिल करने के लिए एक गाइड के रूप में उपयोग करें। आवश्यक के रूप में दबाना।

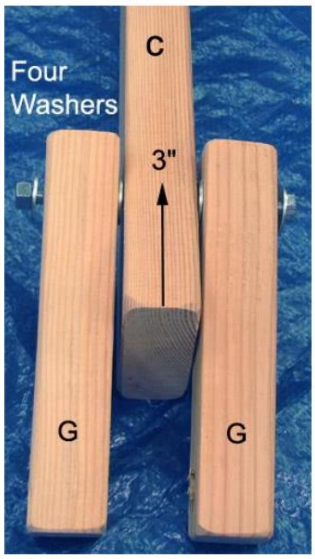
6. भाग जी को एक का उपयोग करके दूसरे के लिए एक गाइड के रूप में ड्रिल किया जाना चाहिए। के एक टुकड़े में दो छेद ड्रिल करें भाग जी और दूसरे जी में एक छेद। शेष जी में दूसरे छेद को ड्रिल करने के लिए एक गाइड के रूप में दोनों को एक साथ पिन करने के लिए 3/8" (10 मिमी) बोल्ट का उपयोग करना। अधिकतम ताकत के लिए अनाज में ड्रिल करें



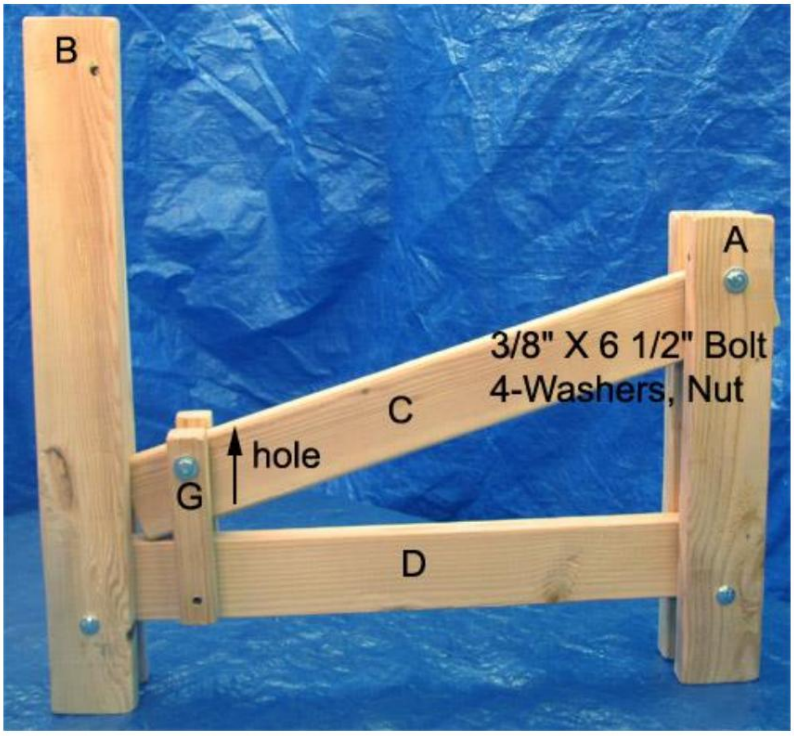
7. बोल्ट लेग्स ए और बी से भाग डी तक (2) 3/8" (10 मिमी) x 5½" (140 मिमी) बोल्ट का उपयोग करके। दिखाए गए अनुसार नीचे की ओर छेद का पता लगाने के लिए स्थिति भाग डी। अंतिम असेंबली पूरी होने तक सभी बोल्टों को हाथ से कस लें।

Machine Translated by Google





8. 3/8" (10 मिमी) x 5½" (140 मिमी) बोल्ट, 4-वाशर और एक का उपयोग करके दिखाए गए अनुसार हथियार जी से सी को इकट्ठा करें काष्ठफल।



9. सीजी असेंबली को 3/8" (10 मिमी) x 6½" (170 मिमी) बोल्ट, 4-वाशर और का उपयोग करके भाग ए से कनेक्ट करें। एक अखरोट। दिखाए गए अनुसार भाग G के लिए ऊपर की ओर छेद का पता लगाने के लिए भाग C की स्थिति बनाएं।

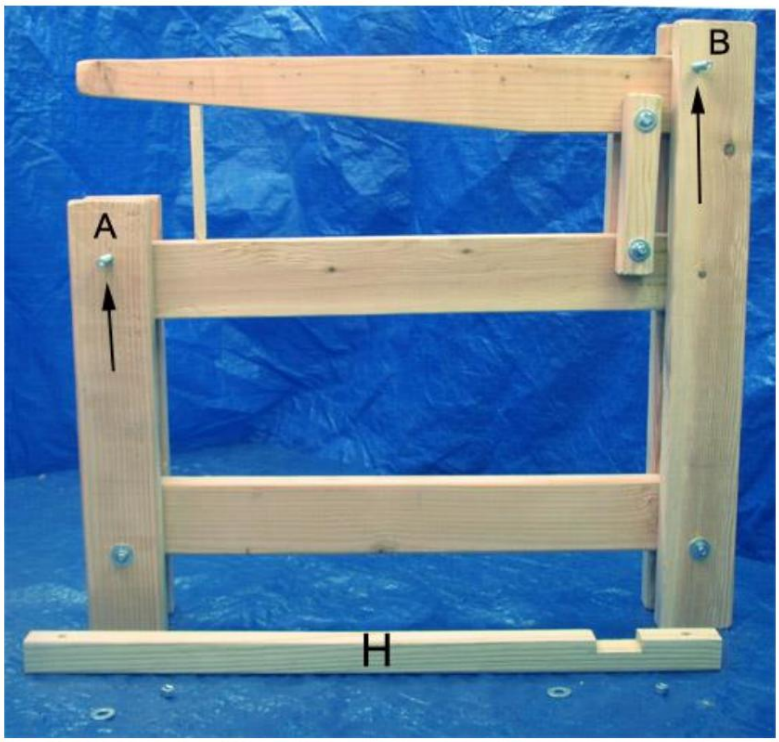
Machine Translated by Google

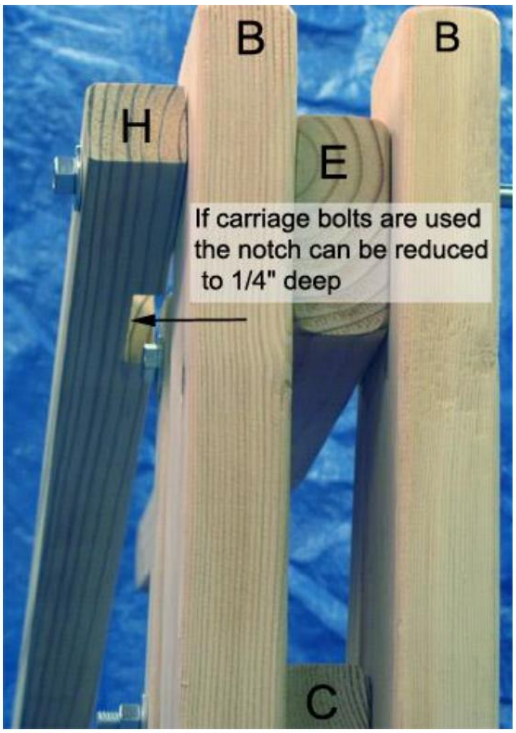
10. 3/8” (10 मिमी) x 6½” (170 मिमी) बोल्ट, 4-वाशर और एक नट का उपयोग करके भाग E को लेग B से कनेक्ट करें।

11. भाग G को ऊपर उठाएं और 3/8” (10 मिमी) x 5½” (140 मिमी) बोल्ट, 4-वाशर का उपयोग करके E को हैंडल करने के लिए कनेक्ट करें और एक अखरोट।

सर्वाधिकार सुरक्षित, 2/11/2022 को अपडेट किया गया। अतिरिक्त जानकारी www.leehite.org

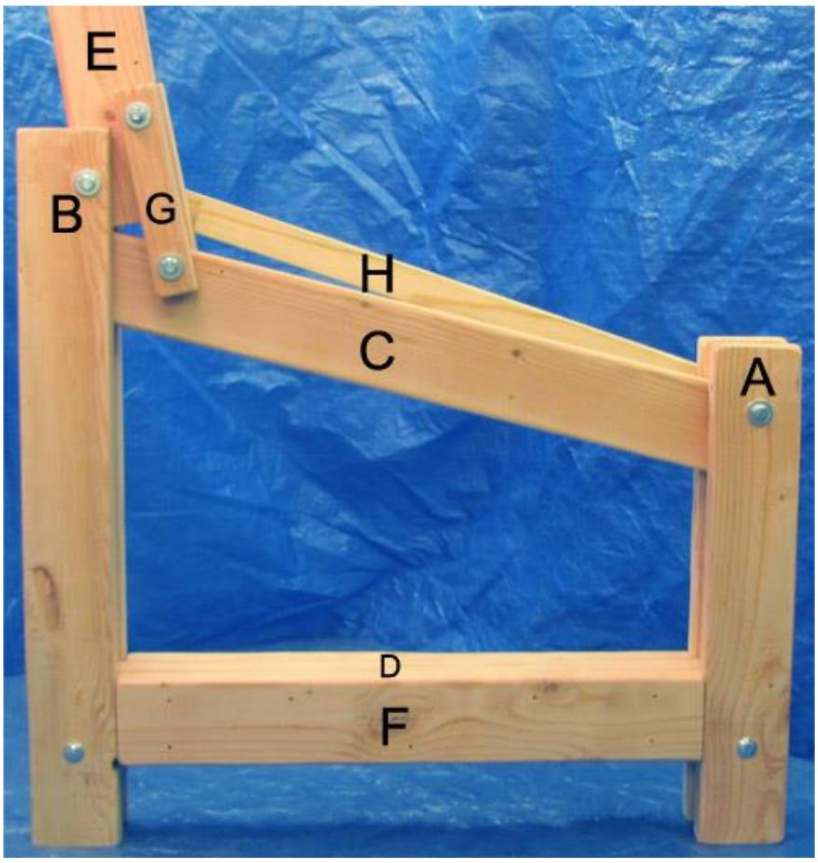
Machine Translated by Google



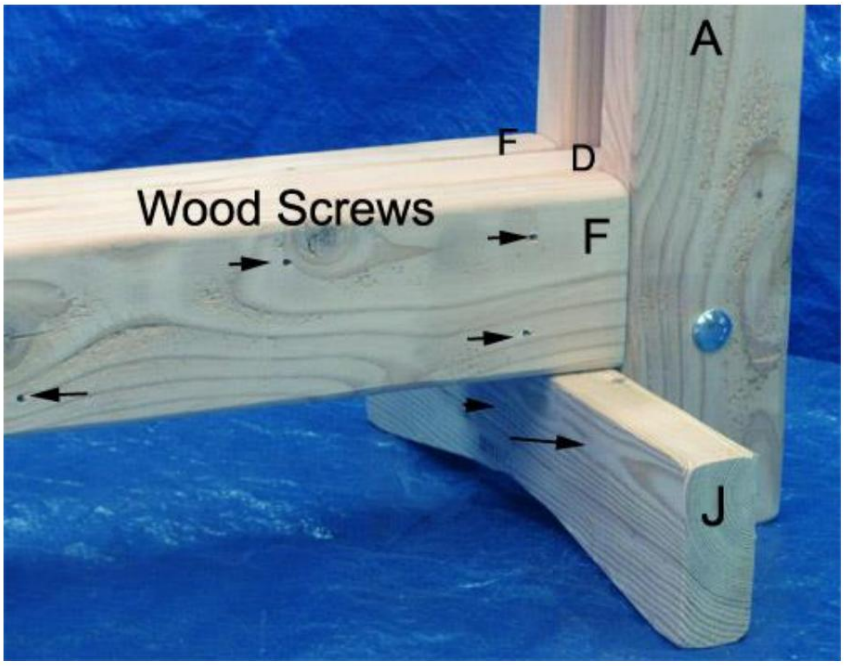


12. भाग एच को पैरों ए और बी में मौजूदा बोल्ट से कनेक्ट करें। सुनिश्चित करें कि पायदान के नीचे भाग जी के लिए बोल्ट सिर के अंत के साथ स्थापित किया गया है, न कि नट अंत। पार्ट एच को दोनों तरफ स्थापित किया जा सकता है, यह निर्भर करता है कि ऑपरेटर दाएं हाथ के हैं या बाएं हाथ के हैं। (दाहिने हाथ का संस्करण दिखाया गया है)

Machine Translated by Google



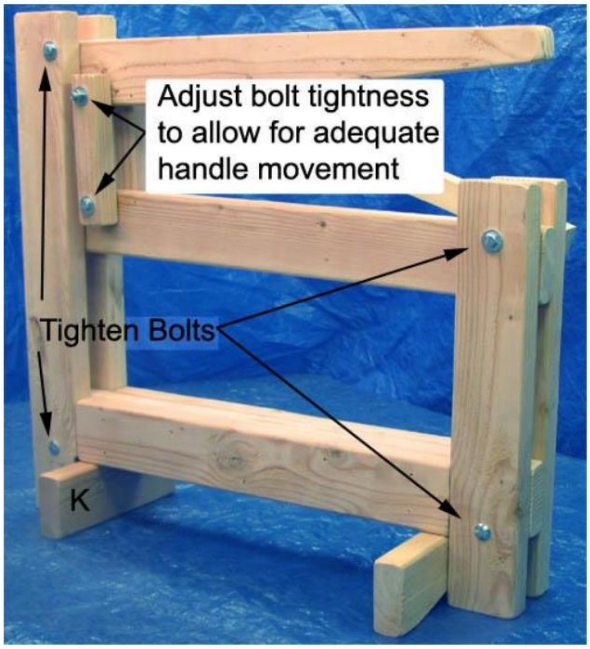
13.हैंडल ई इस स्थिति के लिए खुला होना चाहिए।



14. 2½" (65 मिमी) लकड़ी के शिकंजे या 3" (75 मिमी) कीलों का उपयोग करके भाग एफ, एफ और जे संलग्न करें

Machine Translated by Google

15. यदि आप वजन और लकड़ी के उपयोग को कम करना चाहते हैं तो आप दो भागों "एफ" में से एक को समाप्त कर सकते हैं और जैसा कि ऊपर दिखाया गया है, भाग D के शीर्ष भाग में F संलग्न करें। यह F और C के बीच के उद्घाटन को 1 1/2" 89 मिमी कम कर देगा। यदि आपको F और C के बीच 7 ½" का उद्घाटन बनाए रखने की आवश्यकता है, तो A और B पैरों की लंबाई 1 ½" 89 मिमी बढ़ाएँ।



16. पर्याप्त संभाल गति की अनुमति देने के लिए भाग जी के लिए बोल्ट की जकड़न को समायोजित करें। पूरी तरह से अन्य चार बोल्ट कस लें। यदि प्रेस मिट्टी में या a . पर सेट हो जाए तो अतिरिक्त स्थिरता के लिए भाग K का उपयोग किया जा सकता है चट्टानी सतह।

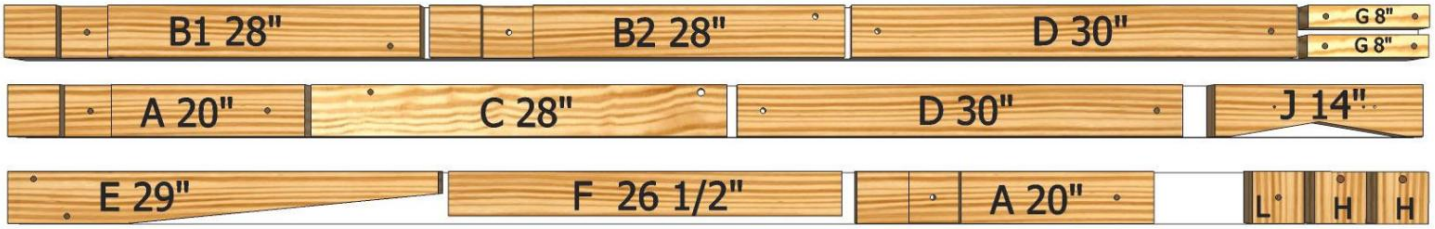
17.यदि उपलब्ध हो, तो प्रेस को पानी प्रतिरोधी फिनिश जैसे पेंट, पॉलीयुरेथेन, प्रयुक्त मोटर तेल, लार्ड या ग्रीस से कोट करें। यदि फिनिश सीमित आपूर्ति में है, तो कम से कम कोट भागों डी, एफ, जे और पैरों के निचले हिस्से ए और बी के लिए सबसे अच्छा है।

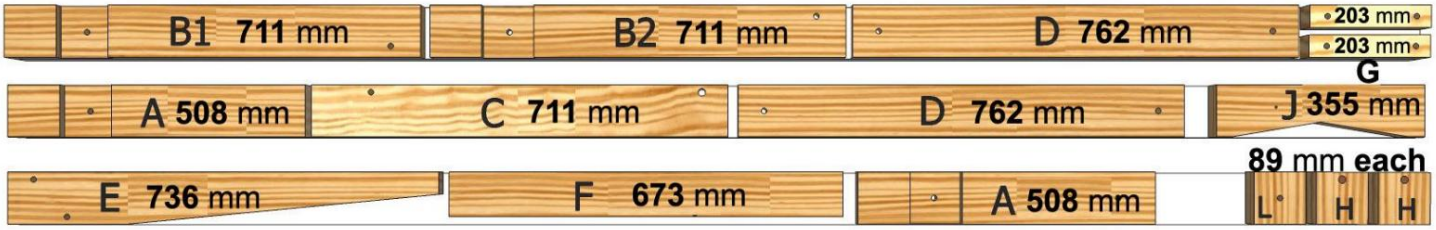
जब मोटर तेल का उपयोग किया जाता है तो यह पहले कोट को पतला करने में मदद करता है। लकड़ी को तेल सोखने का समय दें फिर नियमित ताकत वाले तेल का उपयोग करके दूसरा कोट लगाएं।

Machine Translated by Google

माइक्रो कंपाउंड लीवर प्रेस (नॉच वर्जन)

सामग्री कट-आउट आरेख (नॉच संस्करण)





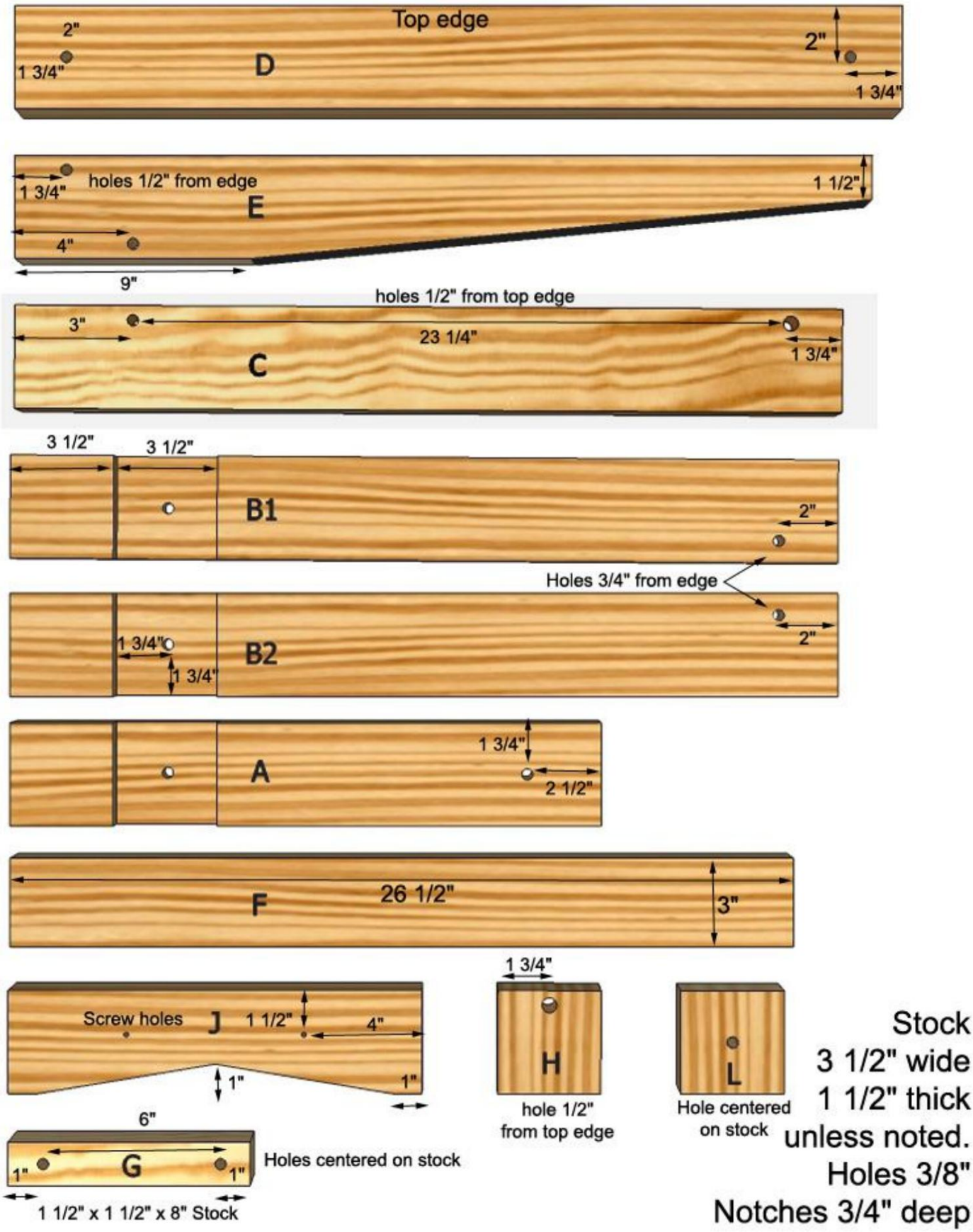
इंजीनियर्स विदाउट बॉर्डर्स-ग्रेटर सिनसिनाटी प्रोफेशनल्स, सिनसिनाटी, ओह, यूएसए, ली हाइट, डॉ. ज़ान स्मिथ सर्वाधिकार सुरक्षित, अद्यतन 2/11/2022।
अतिरिक्त जानकारी www.leehite.org

Machine Translated by Google

भाग पीसीएस	लंबाई		स्टॉक का आकार	विवरण	विवरण के लिए और छेद स्थानों के लिए चित्र देखें
ए	2	20" 508 मिमी	1½ "X 3½" 38 मिमी x 89 मिमी	अगले पैर	3/8 " छेद, 2½" ऊपर से और 5" नीचे से, स्टॉक पर केंद्रित। पायदान 3½" चौड़ा अंत से 3½" शुरू होता है। 10 मिमी छेद, ऊपर से 65 मिमी और नीचे से 135 मिमी , स्टॉक पर केंद्रित। पायदान 89 मिमी चौड़ा अंत से 89 मिमी शुरू होता है।
बी 1 बी2	1 1	28" 711 मिमी	1½ "X 3½" 38 मिमी x 89 मिमी	पीछे के पैर	3/8 " छेद, 5" " नीचे से, स्टॉक पर केंद्रित, और ऊपर से 3/8" छेद 2" , सामने के चेहरे से " । विपरीत किनारे पर शीर्ष छेद नोट करें। 10 मिमी छेद, नीचे से 135 मिमी , स्टॉक पर केंद्रित और 10 मिमी, छेद ऊपर से 50 मिमी , सामने के चेहरे से 20 मिमी । पायदान 89 मिमी चौड़ा अंत से 89 मिमी शुरू होता है।
सी	1	28" 711 मिमी	1½ "X 3½" 38 मिमी x 89 मिमी	लिवर आर्म	3/8 " छेद, 3" बाईं ओर से और 1 " दाईं ओर से, ½ " ऊपर से। यदि उपलब्ध हो तो दृढ़ लकड़ी का उपयोग कर सकते हैं। 10 मिमी छेद, बाईं ओर से 75 मिमी और दाईं ओर से 45 मिमी , ऊपर से 13 मिमी ।
डी	2	30" 762 मिमी	1½ "X 3½" 38 मिमी x 89 मिमी	बीम पक्ष	3/8 " छेद, 1 " प्रत्येक छोर से, स्टॉक पर केंद्रित 10 मिमी छेद, प्रत्येक छोर से 44.5 मिमी , स्टॉक पर केंद्रित
इ	1	29" 736 मिमी	1½ "X 3½" 38 मिमी x 89 मिमी	हैंडल	3/8" छेद, 1 " बाएं से, ½" ऊपर से और 4" बाएं से, ½" नीचे से। 1 ½" तक टैपर 9 से शुरू होकर" 10 मिमी छेद, बाएं से 45 मिमी , ऊपर से 13 मिमी और बाएं से 100 मिमी , नीचे से 13 मिमी । टॉपर टू 38 मिमी 228 मिमी से शुरू होता है।
एफ	1	26 ½" 673 मिमी	1½ "एक्स 3" 38 मिमी x 76 मिमी	बीम बेस	नाखून या शिकंजा के साथ जकड़ें (शिकंजा अनुशंसित)
जी	2	8" 203 मिमी	1½ "X 1½" 38 मिमी x 38 मिमी	हथियारों	स्टॉक पर केंद्रित प्रत्येक छोर से 3/8 " छेद, 1" । अनाज के खिलाफ होने की स्थिति, अनाज के साथ नहीं। 10 मिमी छेद, स्टॉक पर केंद्रित प्रत्येक छोर से 25 मिमी । 3/8 " छेद, ½" स्टॉक पर केंद्रित शीर्ष से
एच	2	साढ़े तीन" 89 मिमी	1½ "X 3½" 38 मिमी x 89 मिमी	स्पेसर	10 मिमी छेद, स्टॉक पर केंद्रित शीर्ष से 13 मिमी
जे	1	14" 355 मिमी	1½ "X 3½" 38 मिमी x 89 मिमी	पैर	नौच प्रत्येक छोर से 1" शुरू होता है, 1" गहरा पायदान प्रत्येक छोर से 25 मिमी, 25 मिमी गहरा , से शुरू होता है
ली	1	साढ़े तीन" 89 मिमी	1½ "X 3½" 38 मिमी x 89 मिमी	स्पेसर	3/8 " छेद, ½" स्टॉक पर केंद्रित शीर्ष से 10 मिमी छेद, स्टॉक पर केंद्रित शीर्ष से 13 मिमी
	3	साढ़े पांच" 140 मिमी	3/8"	हेक्स बोल्ट	3/8" x 5 ½" हेक्स या कैरिज बोल्ट/नट (बिल्डरों का) पसंद)
	1	6 ½" 165 मिमी	3/8" 10 मिमी	हेक्स बोल्ट	3/8" x 6½" हेक्स या कैरिज बोल्ट/नट (बिल्डरों का) पसंद) कुछ स्थानों पर 6½" हेक्स बोल्ट उपलब्ध नहीं हो सकता है, लेकिन 6½" कैरिज बोल्ट उपलब्ध हो सकता है।
	2	8" 203 मिमी	3/8" 10 मिमी	हेक्स बोल्ट	3/8" x 8" हेक्स या कैरिज बोल्ट/नट (बिल्डरों की पसंद)
	20		3/8" 10 मिमी	वॉशर	प्रत्येक चल जोड़ के लिए चार वाशर का प्रयोग करें (अंदर और बाहर)
	10	2 ½" 63.5 मिमी	#10	फास्टनर	लकड़ी के पेंच 2½" लंबे

Machine Translated by Google

होल लोकेशन (नॉच वर्जन)

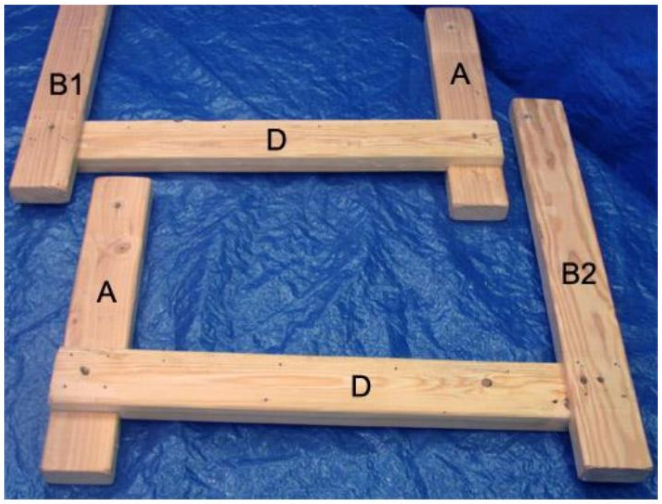


Machine Translated by Google

निर्माण और संयोजन (नॉच संस्करण)

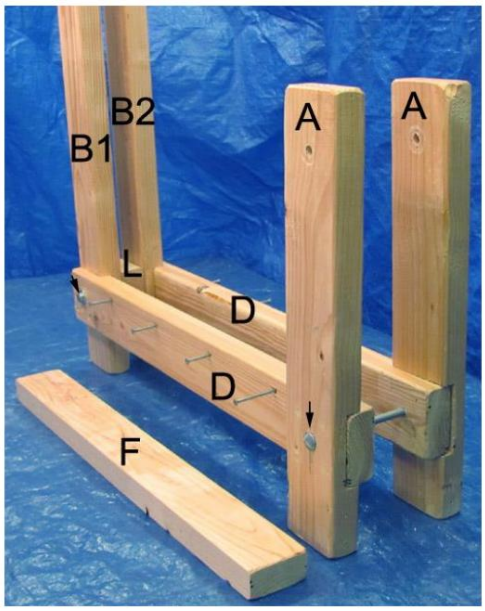
1. यदि संभव हो तो सीधे अनाज और कुछ गांठों वाली लकड़ी का चयन करें। यदि दृढ़ लकड़ी प्रचुर मात्रा में और सस्ती है, तो भाग सी के लिए दृढ़ लकड़ी का उपयोग करें, अन्यथा, सॉफ्टवुड ठीक रहेगा
2. लकड़ी के कुशल उपयोग के लिए एक गाइड के रूप में कटआउट आरेख का उपयोग करके भागों की सूची के अनुसार सामग्री को काटें।
3. छींटे हटाने के लिए रेत और चिकने किनारे।
4. आयामी भागों आरेख के अनुसार 3/8" (10 मिमी) बोल्ट छेद ड्रिल करें।
5. भागों ए और बी के निचले हिस्से में छेद नीचे से 4" (100 मिमी) और पर केंद्रित होते हैं भण्डार। . भाग ए में एक छेद को सटीक रूप से ड्रिल करें और इसे दूसरे ए और दो बी को ड्रिल करने के लिए एक गाइड के रूप में उपयोग करें। आवश्यक के रूप में दबाना।
6. आयाम आरेख में दिखाए गए अनुसार भागों ए, बी और डी में सटीक रूप से कटौती करें। एक तंग जोड़ को क्राफ्ट करने पर सावधानीपूर्वक ध्यान देने से प्रेस संचालन में वृद्धि होगी।

7. भाग जी को एक भाग को दूसरे भाग के लिए गाइड के रूप में उपयोग करके ड्रिल किया जाना चाहिए। एक भाग में दो छेद ड्रिल करें जी और दूसरे जी में एक छेद। शेष जी में दूसरे छेद को ड्रिल करने के लिए गाइड के रूप में दोनों को एक साथ पिन करने के लिए 3/8" (10 मिमी) बोल्ट का उपयोग करना। अधिकतम ताकत के लिए अनाज में ड्रिल करें

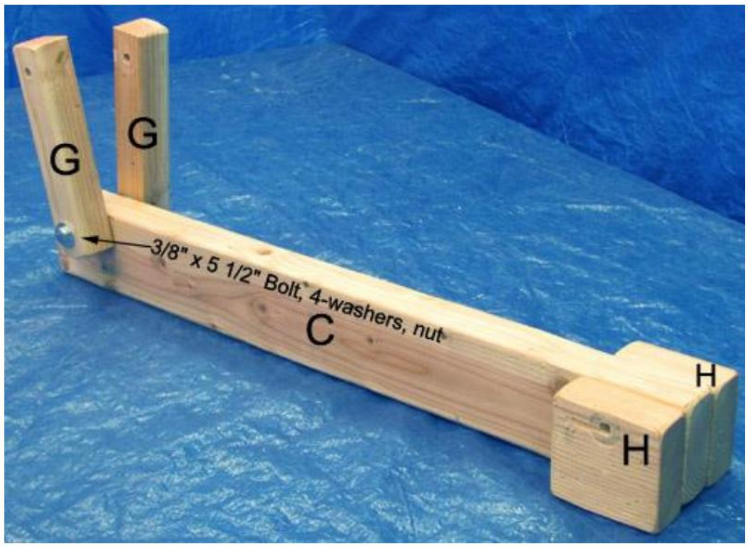


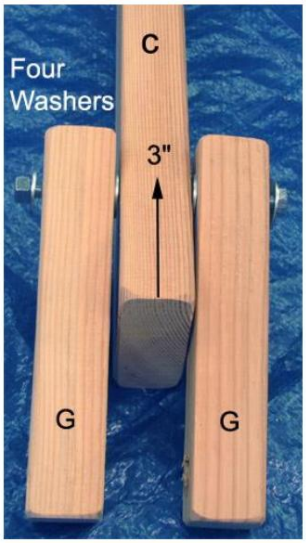
8. पैर A, B1 और B2 को बिछाएं और भाग D के लिए पायदान में डालें जैसा कि दिखाया गया है

Machine Translated by Google



9. दिखाए गए अनुसार दोनों विधानसभाओं को सीधा खड़ा करें। स्पेसर L के माध्यम से और B2 में एक 3/8" (10 मिमी) x 6½" (165 मिमी) बोल्ट डालें। दिखाए गए अनुसार A सिरे से 3/8" (10 मिमी) x 8" (200 मिमी) बोल्ट डालें। दो साइड रेल के बीच प्लेट F की स्थिति D, समतल और 2½" (65 मिमी) लकड़ी के शिकंजे का उपयोग करके सुरक्षित करें। अंतिम असेंबली पूरी होने तक सभी बोल्टों को हाथ से कस लें।

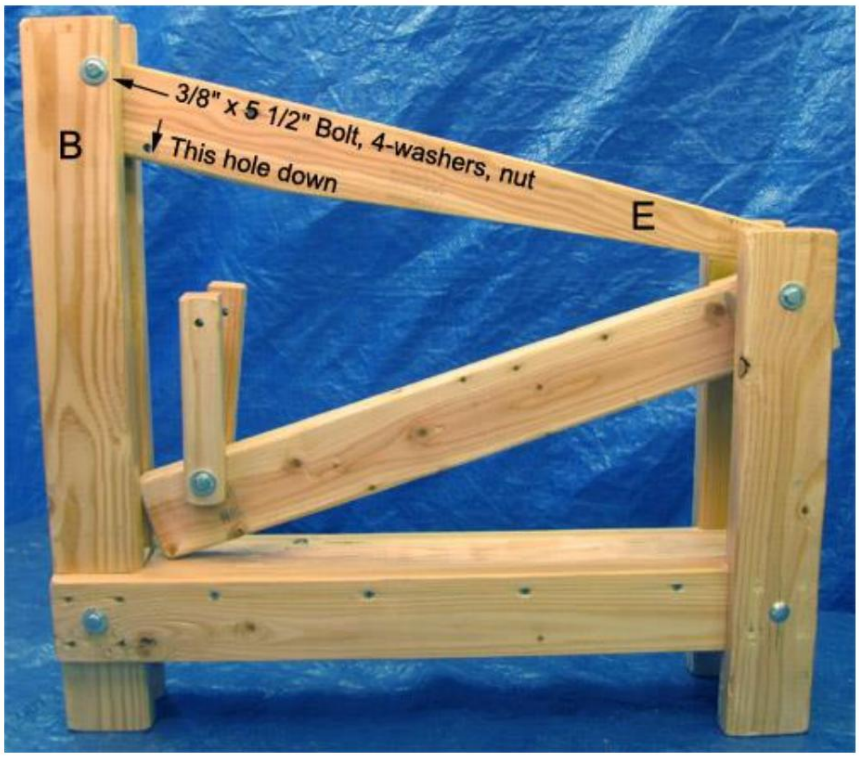




10. 3/8" (10 मिमी) x 5½" (140 मिमी) बोल्ट, 4-वाशर और एक का उपयोग करके दिखाए गए अनुसार हथियारों जी से सी को इकट्ठा करें काष्ठफल।

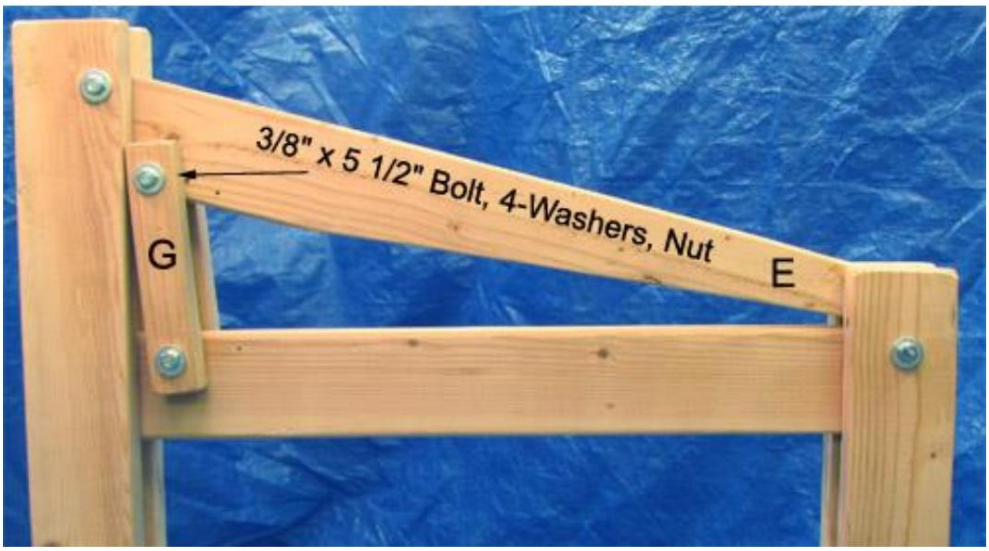
Machine Translated by Google

11. सीजी असेंबली को 3/8″ (10 मिमी) x 8″ (200 मिमी) बोल्ट, 4-वाशर और ए का उपयोग करके भाग ए से कनेक्ट करें काष्ठफल। भाग C को ऊपर की ओर भाग G के लिए छेद का पता लगाने के लिए स्थिति C करें।



12. 3/8″ (10 मिमी) x 5½″ (140 मिमी) बोल्ट, 4-वाशर और एक नट का उपयोग करके हैंडल E को लेग B से कनेक्ट करें।

Machine Translated by Google

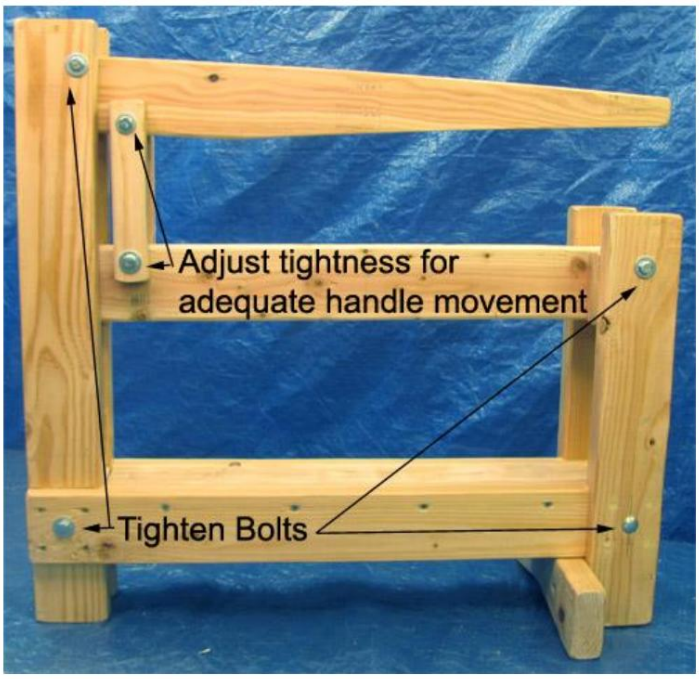


13. भाग G को ऊपर उठाएं और 3/8” (10 मिमी) x 5½”” बोल्ट, 4-वाशर और एक नट का उपयोग करके E को हैंडल करने के लिए कनेक्ट करें।

14.हैंडल ई इस स्थिति के लिए खुला होना चाहिए।

15. 2½” लकड़ी के शिकंजे या 3” कीलों का उपयोग करके J को संलग्न करें

Machine Translated by Google



16. पर्याप्त संभाल गति की अनुमति देने के लिए भाग जी के लिए बोल्ट की जकड़न को समायोजित करें। अन्य चार बोल्टों को पूरी तरह से कस लें।

17. यदि उपलब्ध हो, तो प्रेस को पानी प्रतिरोधी फिनिश जैसे पेंट, पॉलीयुरेथेन, प्रयुक्त मोटर तेल, लार्ड या ग्रीस से कोट करें। यदि फिनिश सीमित आपूर्ति में है, तो कम से कम कोट भागों डी, एफ, जे और पैरों के निचले हिस्से ए और बी के लिए सबसे अच्छा है।

जब मोटर तेल का उपयोग किया जाता है तो यह पहले कोट को पतला करने में मदद करता है। लकड़ी को तेल सोखने के लिए समय दें फिर नियमित ताकत वाले तेल का उपयोग करके दूसरा कोट लगाएं।

सर्वाधिकार सुरक्षित, 2/11/2022 को अपडेट किया गया। अतिरिक्त जानकारी www.leehite.org