کیسے بنائیں

بایوماس بریکیٹ مولڈز ڈرائنگ اور اسمبلی کمپنڈیم گول، مربع، چھڑی، کیوب اور ٹکڑا





فہرست کا خانہ

تعارف	3
_	3
۔ پیویسی مولڈ سیکشن	4
پی وی سی سانچوں کے لیے جگ تیار کرنا	
مولڈمولڈ	
	7ڈرل شدہ پی وی سی
•	9 بڑے پی وی سی
•	
سپلٹ پیویسی مولڈ	61
سلاڻڈ ووڈ مولڈ سیکشن	.16
اسٹک اور کیوب سلائڈ لکڑی کا سانچہ	
يلنگرز	
•	52
پلنگر پسٹن اور راڈ سیکشن	72
اسکوائر ڈویل راڈ پلنجر پسٹن	
پسٹن	82 راؤنڈ ڈویل راڈ پلنجر
پسٹن	92 گول پوسٹ اور پلنجر
پسٹن	
پلنجر	03
نکاسی آب کے اڈے	03
ڈرینج بیس جنرک	
پپویسی	13

تعارف

ڈیزائن کا دائرہ کار

یہ دستاویز Choicesکے بارے میں ہے۔ کسی بھی آپریشن کے لیے بریکیٹنگ کے لیے کسی نہ کسی قسم کے بائیو ماس مولڈ کی ضرورت ہوتی ہے، چاہے یہ ایک چھوٹا سا گاؤں ہو، اکیلا خاندان ہو یا کلاس روم آپریشن۔ آپ کے پاس "انتخابات" ہیں اور بائیو ماس بریکیٹس بنانے کے لیے کوئی غلط یا صحیح، بہترین یا بدترین، اچھے یا برے سانچے نہیں ہیں۔ مختلف قسم کے سانچے یکساں طور پر کام کریں گے اور تعمیراتی سامان اور آلات کی دستیابی، لاگت، مہارت کی سطح اور بریقیٹنگ کی ضروریات کے لحاظ سے ایک قسم آپ کے لیے بہترین ہو سکتی ہے۔ یہ دستاویز بائیو ماس مولڈ ڈیزائن کا انتخاب کرتے وقت غور کرنے کے لیے انتخاب فراہم کرتی ہے۔

مواد کا انتخاب

ہم نے USA اشیڈول PVC 04بلاسٹک پائپ یا جہتی لکڑی کی لکڑی، ½اکا استعمال کرتے ہوئے ڈیزائن کی کوششوں پر توجہ مرکوز کی ہے۔ انچ 38ملی میٹر موٹی ½3 xانچ 89ملی میٹر چوڑا۔ اگرچہ PVCمولڈ کے طور پر استعمال کرنے کے لیے مواد کا ایک اچھا انتخاب ہے، لیکن یہ کچھ جگہوں پر مہنگا یا غیر دستیاب ہو سکتا ہے۔ اس کو ذہن میں رکھتے ہوئے، ہم پی وی سی کے متبادل کے طور پر لکڑی کا استعمال کرتے ہوئے ڈیزائن پیش کرتے ہیں۔ دھات یقینی طور پر کچھ حالات میں ایک آپشن ہے۔ تاہم، ہم دستاویز میں دھات کا استعمال کرتے ہوئے ڈیزائن پیش نہیں کرتے ہیں۔ آپ دھات کی تعمیر میں کچھ ڈیزائنوں کو لاگو کرنے کے قابل ہو سکتے ہیں۔

ہم ¾انچ 6ملی میٹر سے کم دیوار کی موٹائی کے ساتھ پلاسٹک پائپ استعمال کرنے کی سفارش نہیں کرتے ہیں۔ \10 N/mm2, (2nii(65 kg/ 2ni145 lb/1) ویک عام بایوماس دہانے کی ضورت کی بنیاد پر ، 1انچ (25mm)سوراخ کے ساتھ 3انچ (75mm)بریکٹ پر مطلوبہ دباؤ (400kg ایا 900 او90 وگا۔)۔ بغیر سوراخ کے 6انچ (150)ملی میٹر) قطر کی بریکیٹ کے لیے تقریباً (4,000 اb (1,800kg قوت درکار ہوتی ہے۔ Easy BioPressمائیکرو کمپاؤنڈ لیور پریس آسانی سے ان قوت کی ضروریات سے تجاوز کر سکتا ہے۔ دیوار کی موٹائی انچ 6mmسے کم اس دباؤ میں اچھی طرح سے برقرار نہیں رہتی ہے۔

اس دستاویز میں استعمال ہونے والے پلاسٹک پائپ کے طول و عرض 3انچ شیڈول PVC، ID = 3 (75mm)، OD = 3½)انچ 130 ،(89mm)سے 260 psi کرنے کا دباؤ ، اور 4انچ کا شیڈول PVC، ID = 4 (40 pvC، ID = 4)ملی میٹر)، زیادہ سے زیادہ کام کرنے کا دباؤ ، 130سے 220پی ایس آئی

پلاسٹک کے پائپ کے سائز اور دیوار کی موٹائی دنیا بھر میں مختلف ہوتی ہے اور آپ کو طول و عرض کو ایڈجسٹ کرنے کی ضرورت پڑ سکتی ہے۔ ان کے لیے جو اس دستاویز میں بیان کیے گئے ہیں۔ اس کے علاوہ، آپ کے مقامی علاقے میں پائی جانے والی معیاری طول و عرض کی لکڑی کو ایڈجسٹ کرنے کے لیے ضروری ایڈجسٹمنٹ کریں۔

سائز اور شکل

اکثر بریکٹ گول اور کبھی کبھار مربع شکل میں، سائز میں تین سے چھ انچ، اور مرکز میں سوراخ کے ساتھ یا اس کے بغیر ہوتا ہے۔ "گیسیفائر چولہے" کے متعارف ہونے سے چولہے سے بہتر کارکردگی کے لیے بائیو ماس مواد کے چھوٹے ٹکڑے یا کیوبز مطلوبہ ہیں۔ ہم "اسٹک اینڈ کیوب بریکیٹ مولڈ" پیش کرتے ہیں بطور خود حل کریں۔ "اسٹک" کی پیمائش ایک انچ موٹی 25)ملی میٹر)، ڈیڑھ انچ چوڑی 38)ملی میٹر) اور نو ہے۔

انچ لمبا 225)ملی میٹر)، اور ایک انچ چوڑے ٹکڑوں میں توڑنے کے لیے الگ کیا جا سکتا ہے۔ انڈینٹیشن کے بغیر نو انچ لمبی چھڑی کو لکڑی کے لیے بنائے گئے راکٹ کے چولہے میں براہ راست ڈالا جا سکتا ہے، یا اسے باقاعدہ چولہے کی طرح استعمال کیا جا سکتا ہے۔

سڑنا کی بحالی

لکڑی کے سانچے کو پانی سے بچنے والے مادے کے ساتھ کوٹنگ کرنے سے لکڑی کو پانی بھرنے سے روکنے میں مدد ملتی ہے اور بریکٹ کو نکالنے کے لیے درکار قوت کو کم کرنے میں مدد کرتا ہے۔ حفاظتی کوٹنگ لگانے سے پہلے گرووز کی اچھی طرح ریت کرنا ضروری ہے تاکہ آسانی سے اخراج کو یقینی بنایا جاسکے۔ تجویز کردہ کوٹنگ کوئی بھی مصنوعی فنش ہے جیسے پولیوریتھین، پانی پر مبنی ایکریلک، السی کا تیل، نیا یا استعمال شدہ موٹر آئل، چکنائی یا سور کی چربی۔

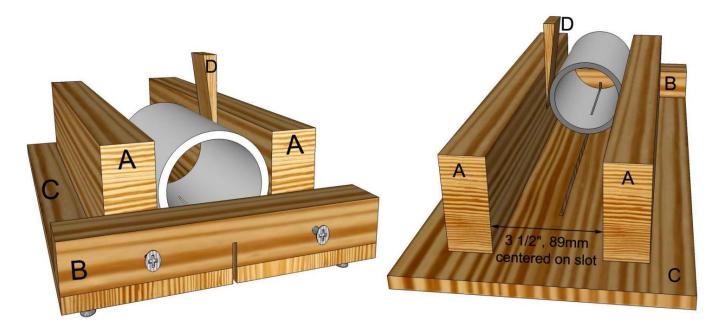
استعمال کے بعد لکڑی کے مولڈ اور پی وی سی مولڈ دونوں کو پانی سے صاف کریں تاکہ بقایا بایوماس کو ہٹایا جا سکے۔

پیویسی مولڈ سیکشن

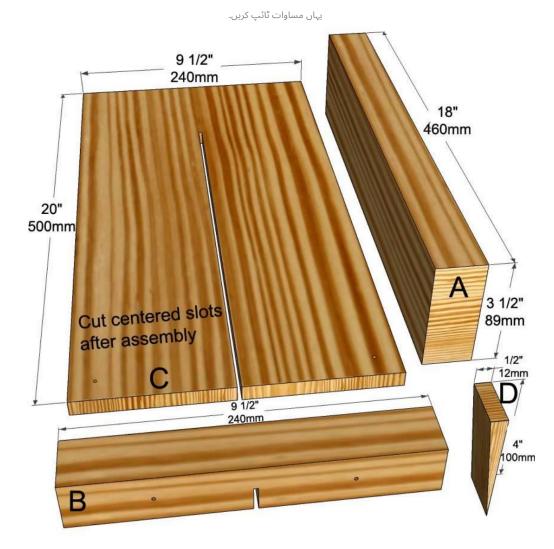
پیویسی سانچوں کے لئے جگ تیار کرنا

چاہے آپ کو سلاٹڈ یا ڈرل شدہ PVCمولڈ کی ضرورت ہو، مولڈ کی محفوظ تعمیر ایک اہم خیال ہے اور یہ تجویز کردہ جگ دونوں قسم کے PVCمولڈ کے لیے مفید ہے۔ جگ کا استعمال پیویسی کو ڈرلنگ کے لیے، دو حصوں میں آرا کرنے، عمودی سلاٹوں کو کاٹنے کے لیے، اور ڈرلنگ یا آرا کرنے کے لیے اؤٹ مارکس کی مدد کے لیے کیا جا سکتا ہے۔ جیسا کہ آپ نیچے دی گئی تصویر سے دیکھ سکتے ہیں کہ ایک تنگ پچر PVCکو دو ریلوں کے درمیان محفوظ کرتا ہے جو ایک سلاٹڈ بیس پر سپورٹ ہوتی ہے۔ جیگ سپورٹ کو پی وی سی کو ہینڈ ٹولز اور پاور ٹولز دونوں کے لیے رکھنے کے لیے کچھ عام استعمال ذیل میں دیے گئے ہیں۔ اپنے مخصوص پیویسی سائز میں فٹ ہونے کے لیے لمبائی اور دیگر طول و عرض تین انچ قطر کے شیڈول کے لیے لمبائی اور دیگر طول و عرض کریں۔

حصہ کا نام	سائز	لمبائى	تفصيل
ایک ریل	1 ½" x 3 ½" 38mm x 89mm	18انچ 460ملی میٹر	پیویسی فٹ ہونے کے لیے مرکز
بی اینڈ	1 ½" x 1 ½" 38mm x 38mm	240 "½ 9ملى ميٹر	ختم سٹاپ
سی بیس	6"4⁄ملی میٹر سے کوئی بھی موٹائی اور اوپر	x 20" 500mm 9 ½" 240mm	بیس، حصہ Bکے بیچ میں کوئی ناخن/ پیچ نہیں۔
	1 ½" 38mm x ½" 12mm ويج	100 "4ملى ميٹر	پیویسی کو محفوظ کرنے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے۔



PVCمیں تھوڑا سا فٹ ہونے کے لیے بیس Cپر مرکز والی ریل Aکو جمع کریں۔ حصوں کو باندھنے کے لیے لکڑی کے پیچ یا ناخن کا استعمال کریں، لیکن حصہ Bکے مرکز کے قریب نہ باندھیں، تاکہ آری کو کاٹنے کی محفوظ جگہ مل سکے۔



مکمل اسمبلی کے بعد مرکز والی سلاٹ کو کاٹنے کے لیے ٹیبل آری یا ہینڈ آری کا استعمال کریں۔ حصہ Cکو دو حصوں میں نہ کاٹیں۔ دور کے آخر میں لکڑی کے ایک دو انچ چھوڑ دو.



عمودی سلاٹڈ پیویسی مولڈ



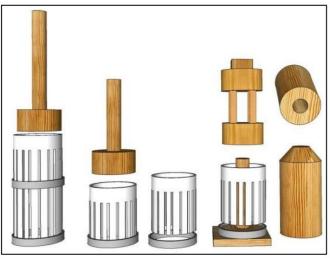




عمودی سلاٹ ڈرینیج روایتی پی وی سی مولڈ کے مقابلے بریکیٹ پر کم اخراج تناؤ فراہم کرتا ہے جس میں ڈرل شدہ سوراخوں کا استعمال کرتے ہوئے کم اخراج قوت کی ضرورت ہوتی ہے (عام طور پر ہاتھ سے نکالا جاتا ہے) اور بریکٹ کے نکلتے ہی خود کو صاف کر رہا ہے۔ یہ کنفیگریشن تیز تر تھرو پوٹ کی اجازت دیتی ہے کیونکہ پریس کو عام طور پر بریکٹ کو نکالنے کی ضرورت نہیں ہوتی ہے، جس سے پریس کو پچھلی بریکٹ کو نکالنے کے

سلاٹ سڑنا کے اوپری حصے کے قریب سے شروع ہوتے ہیں اور ایک لچکدار انگلی کی شکل میں نیچے تک جاری رہتے ہیں۔ کمپریشن اسٹروک کے دوران انگلیوں کو برقرار رکھنے والی انگوٹھی اپنی جگہ پر رکھتی ہے اور اسے نکالنے کے لیے ہٹا دیا جاتا ہے۔ مولڈ کی لمبائی کے لحاظ سے سنٹر ٹو سینٹر سلاٹ سپیسنگ "3/8اور 10mm "5/8سے 15mmکے درمیان ہونے کی تجویز ہے۔ ہم زیادہ تر سانچوں کے لیے 10 "3/8ملی میٹر سینٹر ٹو سینٹر اسپیسنگ تجویز کرتے ہیں۔ 400 "16ملی میٹر لمبے مولڈ کے اوپری حصے میں کم از کم 25 "1ملی میٹر کا کٹا ہوا پی وی سی چھوڑ دیں۔





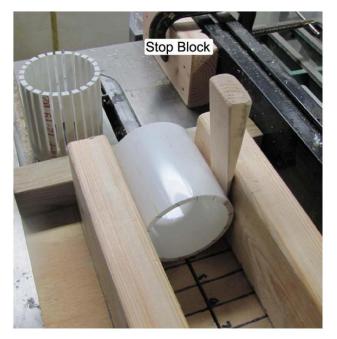
بجائے فوری طور پر اگلے مولڈ کو کمپریس کرنے کی اجازت ملتی ہے۔

برقرار رکھنے والی رگ کو جوڑے کے اختتام سے کاٹا جاسکتا ہے۔

33 دو حصوں میں شامل ہونے کے لئے استعمال کیا جاتا ہے" پیویسی مائیکرو کمپاؤنڈ لیور پریس کے ساتھ استعمال کے لیے تجویز کردہ مولڈ اونچائی 100 "4ملی میٹر اونچی ہے۔ اس دستاویز کے پلنجر سیکشن سے ایک پلنجر راڈ اور پسٹن منتخب کریں جو آپ کے حالات کے مطابق ہو۔

جانچ کے لیے استعمال ہونے والے 400 "16 طابق می*قٹرویو*لڈیکی تتجویوزیکرکے کنلتھگریلئٹینز .

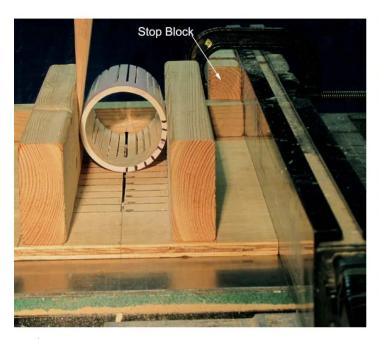
پی وی سی سلاٹس کو کاٹنا عمودی سلاٹ والے مولڈ کے لیے سلاٹس کو کاٹنے کے لیے پاور آری یا بینڈ آری کا استعمال کیا جا سکتا ہے۔ سلاٹ کاٹنے کے لیے ذیل میں چند مثالیں ہیں۔ پہلے بیان کردہ پیویسی جگ استعمال کریں۔ مناسب حفاظتی شیشے پہنیں اور آپ کے مقامی حکام کی طرف سے تجویز کردہ سماعت کے تحفظ کو یقینی بنائیں۔



ویج کا استعمال کرتے ہوئے جگ میں محفوظ کریں، کٹ کی مناسب گہرائی کے لیے اسٹاپ بلاک کو ایڈجسٹ کریں۔



مرکز سے درمیانی جگہ کو نشان زد کریں۔



3/4" (20mm)
center to center

3/8" (10mm)
center to center

3/8" (10mm)
center/to center

جیسے ہی کٹ بنتی ہے چیر کی باڑ کے خلاف جگ کو پکڑو ۔ 10mm ،"3/8زیادہ تر سانچوں کے لیے ایک مثالی سلاٹ سپیسنگ ہے، جس میں 400mm "16مولڈ کے لیے 12mm "½استعمال کیا جاتا ہے۔



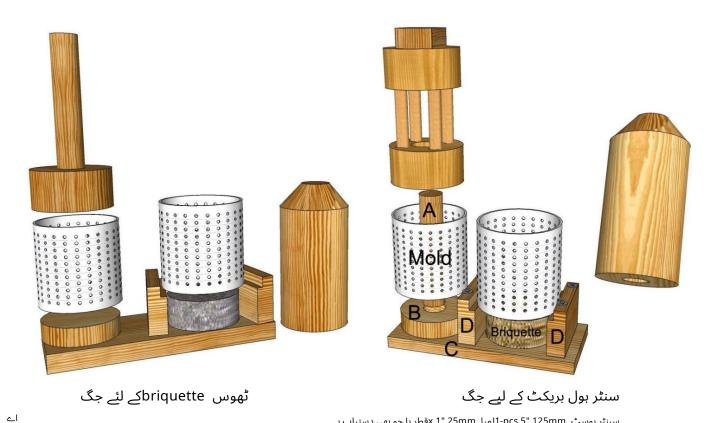


ریڈیلپاآؤڈڈ آمیٹر سا، عرف "چوپ سا" فریم کے ارد گرد ایک نشان کھینچیں جہاں کٹ کو روکنا ہے۔



ڈرل شدہ پیویسی مولڈ

شىية گولىپ 19 كئے نشا تاج شروخ كرثيو به مطابع 25 عاققوالور £40 كوتورك كرور مثيير 190 بين المالاور كالراق كوتورك كريو كوتورك كريورك كرورك كريورك كريورك كرورك كريورك كريورك كريورك كريورك كريورك كريورك كرورك كرور تاکہ سینٹر پوسٹ یا ڈرینج ٹیوب کو ایڈجسٹ کیا جا سکے۔ "3ڈرل شدہ پی وی سی کے لیے ایک تجویز کردہ بریکیٹ جگ نیچے دکھایا گیا ہے۔ سرکلر بیس کو مرکز میں سوراخ کرنے والے سوراخ کے ساتھ ڈرل کیا جا سکتا ہے اور ایک پوسٹ یا ڈرینیج ٹیوب کو پوزیشن میں رکھا جا سکتا ہے جسے بریکٹ میں سینٹر ہول بنانے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے۔



سینٹر پوسٹ pcs 5" 125mm المبا 25mm عظر یا جو بھی دستیاب ہے۔

مولڈ کے اندر تھوڑا سا ڈھیلا فٹ ہونے کے لیے بیس 12 ''½ epcs املی میٹر موٹا xقطر کا پتہ لگانا۔

سینٹر ہول 1/8" 28mm اگر "1سینٹر پوسٹ استعمال کر رہے ہوں۔

1-pcs 3 ½" 89mm چوڑا 225mm بھیا "½ 12mm سے 12mm موٹا۔

دستیاب مواد سے انجیکشن ریلز 89mm "½ 8 2″ 50mm کامبی x 2″ 50mm دستیاب مواد سے انجیکشن ریلز

مولڈ کو س<u>اپوکٹ گ</u>رنگ گے اٹیریل کے اندر اوپر 6mm x 6mmنشان۔

ایک زاویہ پر بیس Cکے ساتھ منسلک کریں تاکہ پچھلا حصہ سامنے کے مقابلے میں تنگ ہو جس سے مولڈ کو سامنے سے ریلوں پر

پھسلنا آسان ہو جائے۔



بیس پلیٹ

ڈی





ڈرل شدہ ٹھوس یا اسپلٹ مولڈ یا افقی سلاٹ مولڈ کے لیے استعمال کیا جا سکتا ہے۔ کوئی سوراخ نہیں، کوئی ہولڈر کی ضرورت نہیں ہے۔

بڑے پیویسی مولڈز





ذیل میں دکھایا گیا بڑا کمپاؤنڈ لیور پریس عام طور پر 16انچ لمبا مولڈ استعمال کرے گا جیسا کہ دکھایا گیا ہے اور اکثر پریس پر بریکٹ ہٹانے والی ریل نصب ہوتی ہے۔ ایسے مواقع ہوتے ہیں جب حرکت پذیر انجیکشن ریل کارآمد ہوتی ہے۔

مذکورہ بالا خاکہ اس ضرورت کا ایک آسان حل ہے۔ لکڑی کا اسٹاک 38mm x 5 ½ 140mm " 18 1کا اسٹاک ہے۔

حصہ ککی اونچائی کا تعین بریکیٹس کی تعداد اور اونچائی سے کیا جاتا ہے جسے سانچے سے نکالا جائے گا۔ حصہ ککے اوپری حصے میں ،6mm x 6mm " " x " x " مصہ ککے سامنے والے حصے پر نشان ہے تاکہ نکالنے کے دوران PVCمولڈ کے کنارے کو باقی رکھا جاسکے۔



بڑی پریس بریکیٹ ہٹانے والی ریل



بڑا کمپاؤنڈ لیور بریکیٹ پریس

کالکنگ گن پریس اور مولڈ (اوین فریم)

کاکنگ گن پریس اور مولڈ چند بریقیٹس بنانے کے لیے ایک تیز اور آسان کم لاگت کا طریقہ ہے۔ یہ ڈیزائن TOO2ٹیوب کے لیے USA بنانی کے لیے caulking بندوق کا استعمال کرتا ہے۔ یہ مولڈ PVC گیزائن USAمیں "½1شیڈول 40کے طور پر فروخت ہوتا ہے، اور اس کی پیمائش 49 "15/16 = 10ملی میٹر، 15/16 = ملی میٹر، دیوار کی موٹائی 4 "5/32 = ملی میٹر ہے۔ یہ سائز معیاری 10oz caulkingٹیوب کے مقابلے میں ایک بہترین فٹ ہے۔ اس چھوٹے سے ٹیوب میں کمپریسڈ بایوماس کو نکالنا بہت مشکل اور آسانی سے نکالنا ممکن ہے۔

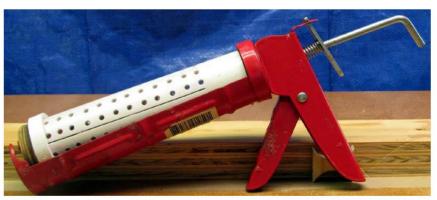
ایک اہم غور ہے.

38mm ہم اس مسئلے کو سلائڈ مولڈ کے استعمال سے حل کرتے ہیں، ڈرل شدہ مولڈ اور عمودی سلائڈ مولڈ کے استعمال سے۔ دونوں مولڈ کمپریشن کے دوران سلاٹس کو حگہ پر رکھنے کے لیے برقرار رکھنے والی انگوٹھی کا استعمال کرتے ہیں۔ انگوٹھیاں 38mm "½کے جوڑے یا کہنی کے سرے سے 12mm "½چوڑے کٹے ہوئے ہیں۔ کھلی ٹیوب کو ایک سرے پر اینڈ کیپ کے استعمال سے بند کیا جاتا ہے جیسا کہ نیچے دی گئی تصویر میں دکھایا گیا ہے۔ عام طور پر، دو بھرنے کے درمیان ایک اسپیسر کے ساتھ دو بریکیٹس بنائے جا سکتے ہیں۔

بایوماس مواد کی. کمپریشن کے بعد، اختتامی ٹوپی اور برقرار رکھنے والی انگوٹھی کو ہٹا دیا جاتا ہے، اور بریکیٹس پش راڈ کے ساتھ آسانی سے باہر نکل جاتی ہیں۔







عمودی سلاٹڈ مولڈ اور ریٹیننگ انگوٹی اور اینڈ کیپ کے ساتھ چار سلاٹڈ ڈرلڈ مولڈ۔

کولکنگ گن مولڈ ڈائمینشنز





جیسا کہ دکھایا گیا ہے مولڈ میں چار سلاٹ کاٹ دیں۔









PVCجگ کا استعمال PVC ''1⁄2کو لائنوں کی ڈرائنگ اور آرینگ کے لیے کرنے کے لیے کریں۔ پی وی سی کے خلاف لکڑی کا ایک بلاک پچر کو زیادہ موثر بنانے میں مدد کرتا ہے جیسا کہ اوپر دائیں ہاتھ کی تصویر میں دکھایا گیا ہے۔ سلاٹوں کو عمودی سلاٹڈ پیویسی مولڈ سیکشن میں بیان کردہ طریقوں میں سے کسی کے ذریعہ کاٹا جاسکتا ہے۔

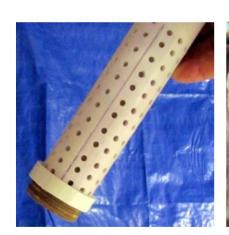




برقرار رکھنے والی انگوٹھی کو 11⁄2انچ کے جوڑے یا کہنی کے سرے سے کاٹا جاتا ہے جیسا کہ اوپر دکھایا گیا ہے۔







برقرار رکھنے والی انگوٹھی اور اختتامی ٹوپی منسلک کریں۔ پہلی فلنگ کرنے کے لیے دوسرے ہاتھ کا استعمال کرتے ہوئے آپ کو ایک ہاتھ سے اینڈ کیپ کو اپنی جگہ پر رکھنے کی ضرورت پڑسکتی ہے۔ ہر دو بھرنے کے لیے بایوماس کی صحیح مقدار کا تعین کرنے کے لیے تجربہ کریں۔ اسپیسر ڈالیں اور ہٹانے والی پش راڈ کا استعمال کرتے ہوئے آہستہ سے کمپریس کریں۔ دوسری فلنگ کریں اور فلنگ کے طریقہ کار کے آخری مرحلے کے طور پر دوسرا اسپیسر ڈالیں۔

ہم نے اصل میں 3mm "1/8سٹاک سے بنے پلاسٹک کے اسپیسرز کا استعمال کیا تھا لیکن بھرنے کے عمل کے دوران ٹیوب کے اندر سائیڈ وے موڑنے میں دشواری پیش آئی۔ 19mm "¾موٹی لکڑی کے اسپیسرز پر سوئچ کرنے سے یہ مسئلہ آسانی سے حل ہو گیا۔ موٹر آئل یا دیگر پانی مزاحم کوٹنگز کے ساتھ کوٹنگ ضروری ہے کہ انہیں ٹیوب کے اندر پھیلنے اور رہنے سے روکا جائے۔



ایک ہاتھ سے سرے کی ٹوپی کو اپنی جگہ پر رکھتے ہوئے، دوسرے ہاتھ سے ٹیوب کی رہنمائی کے لیے کولنگ گن کے پلنجر اینڈ کے ہونٹ کے اندر اور نیچے جائیں۔ بایوماس کو دہائیں جب تک کہ مناسب دباؤ حاصل نہ ہوجائے۔



مولڈ کو ہٹانے کے لیے اوپر کی تصویر میں دکھائے گئے پلنجر ریلیز لیور پر دباؤ ڈال کر پلنجر پریشر لیور کی رہائی کی ضرورت ہوتی ہے۔ یہ ہاتھ سے کافی مشکل ہو سکتا ہے اور ہم چھوڑنے کے لیے لکڑی کے چھوٹے بلاک یا ہتھوڑے سے ٹیپ کرنے کی تجویز کرتے ہیں۔









ہٹانے والی چھڑی پر آرام کریں، اختتامی ٹوپی اور برقرار رکھنے والی انگوٹھی کو ہٹا دیں، اور بریکیٹس کو آہستہ سے سانچے سے دھکیلیں۔

کولکنگ گن بریکیٹ پریس (بلک لوڈ)

کالکنگ گن بریکٹ پریس کے لیے ایک متبادل نقطہ نظر "بلک لوڈنگ گن" ہے جہاں مولڈ پریس کا ایک لازمی حصہ ہے۔ دکھایا گیا ماڈل T2-10015COX ہے جس میں ٹھوس ID 50mm "2ہیرل، "mm55314 لمبا ہے جس میں ایک فوری ریلیز اینڈ کیپ بلک لوڈنگ کے لیے ڈیزائن کیا گیا ہے۔ اس ماڈل میں 26:1لوڈ میگنیفیکیشن ہے۔

جانچ سے معلوم ہوا کہ 12:1(ماڈل (51001کے تناسب کے ساتھ ایک کم مہنگا ماڈل کافی مناسب تھا۔

آدھے بیرل کو 5"3/16ملی میٹر کے سوراخوں سے ڈرل کیا گیا تھا۔

جیسا کہ دائیں طرف دکھایا گیا ہے بیرل کے ہٹنے کے قابل اختتامی ٹوپی کے سرے سے شروع ہونے والی 19mm ''³وقفہ کاری کا استعمال کریں۔ 3 "8/1ملی میٹر سوراخ بہتر ہیں کیونکہ وہ کم بند ہوتے ہیں۔ فاصلہ 12 "½ملی میٹر تک کم کیا جا سکتا ہے اور اچھی نکاسی کو پورا کرنے کے لیے کافی سے زیادہ ہو گا۔

بیرل کی شناخت 50 ''2ملی میٹر ہے۔ ایک ہی بوجھ میں ایک سے زیادہ بریکیٹس کو الگ کرنے کے لیے استعمال کرنے کے لیے دائیں طرف دکھائے جانے والے اسپیسرز کو 50 ''2ملی میٹر قطر سے تھوڑا سا نیچے کی پیمائش کے لیے 3 '1/8ملی میٹر پلاسٹک اسٹاک سے کاٹا گیا تھا۔

تاہم، ہمیں ان سپیسرز کے ساتھ وہی مسئلہ درپیش تھا جب ہمیں ان کا استعمال کرتے وقت کھلا فریم تھا۔

اوپر بندوق. ان میں ایک طرف مڑنے اور ڈھیلے بایوماس میں عمودی طور پر دفن ہونے کا رجحان تھا۔ اسی وجہ سے پہلے جیسا کہ ہم بیرل کے اندر سائیڈ وے کو گھومنے سے روکنے کے لیے 19mm ﷺاسٹاک سے کٹے ہوئے اسپیسر استعمال کرنے کی تجویز کرتے ہیں۔

دائیں طرف کی تصویر میں استعمال شدہ موٹر آئل میں بھگوئے ہوئے 19mm ''∛لکڑی کے اسپیسر استعمال کیے گئے ہیں۔

> 25 ''1ملی میٹر موٹی کی پیمائش کرنے والی تین بریکیٹس کو دبانا یہ بیرل سب سے زیادہ قبول کر سکتا تھا۔

اس کے علاوہ، فوری ریلیز اینڈ کیپ میں ایک ڈرل شدہ ڈسک کا استعمال کیا گیا اور اس سے بہتر نکاسی میں مدد ملی۔ اے

"1/8سوراخ کے ساتھ ڈرل کیا گیا ہے۔

آپ کو پشر راڈ کو تھوڑا سا استعمال کرنا مفید معلوم ہو سکتا ہے۔ بائیو ماس کے بوجھ کے درمیان اسپیسرز کو انسٹال کرنے میں مدد کے لیے 50 ''2ملی میٹر قطر سے کم۔

تجویز کردہ تبدیلیاں بیرل کے دوسرے نصف حصے میں تصادفی طور پر واقع چند سوراخوں کی کھدائی کے علاوہ 3 "1/8ملی میٹر کے نکاسی کے سوراخوں کا استعمال کرنا (کی طرف

ہینڈل اینڈ) لوڈنگ کے عمل کے دوران پانی کو جمع ہونے سے روکنے کے لیے۔



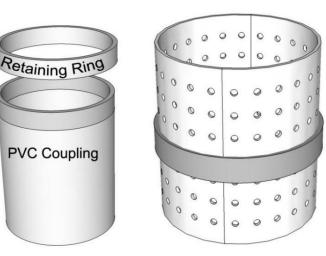






پیویسی مولڈ کو تقسیم کریں۔





اسپلٹ مولڈ کے استعمال کی تجویز دی جاتی ہے جہاں بریکٹ پر کم انجیکشن تناؤ یا جہاں پریس سے دور نکالنا مطلوب ہو۔

ایک ڈرل شدہ یا افقی سلاٹ مولڈ کو عمودی طور پر نصف میں کاٹا جا سکتا ہے اور پی وی سی کے دو حصوں کو ایک ساتھ جوڑنے کے لیے استعمال ہونے والے کپلر کے سرے سے 12 '''⁄ملی میٹر چوڑے کٹ کے ذریعے ایک ساتھ رکھا جا سکتا ہے۔ عام طور پر، آری بلیڈ کی طرف سے ہٹا دیا مواد مولڈ کو برقرار رکھنے والی انگوٹھی کے اندر آسانی سے فٹ ہونے کی اجازت دینے کے لئے کافی ہے۔ ایک برقرار رکھنے والی انگوٹھی کو لکڑی یا دیگر دستیاب مواد سے بھی کاٹا جا سکتا ہے۔

بایوماس کو کمپریس کرنے کے بعد، انگوٹھی کو سانچے کے اوپر یا نیچے سے ہٹا دیں، جو بھی آسان ہو، اور نیچے دکھائے گئے طریقوں میں سے کسی ایک کو استعمال کرکے کھولیں۔



جهكاؤ كهوليں۔



سلائیڈ کھولیں۔

کتاب کھولیں۔

سلاٹڈ ووڈ مولڈ سیکشن

ڈرل شدہ PVCمولڈز کے متبادل کے طور پر عمودی سلاٹ والی لکڑی کو استعمال کے لیے تجویز کیا جاتا ہے جہاں PVCحاصل کرنا مشکل ہو، مہنگا ہو یا متبادل تعمیراتی طریقہ مطلوب ہو۔

عمودی سلاٹ ڈرینج ڈرل شدہ سوراخوں کا استعمال کرتے ہوئے روایتی گول پی وی سی مولڈ کے مقابلے بریکیٹ پر کم اخراج تناؤ فراہم کرتا ہے۔ سانچوں کو بریکیٹ کے فوری اور آسانی سے نکالنے کے لیے ڈیزائن کیا گیا ہے جس کی مدد سے تیز تر تھرو پوٹ ہو سکتا ہے۔

اگر آپ طول و عرض کو تبدیل کرتے ہیں تو یہ ضروری ہے کہ بریکٹ کو سانچے سے نکالنے کے بعد توسیع کی جگہ کو برقرار رکھنے پر غور کریں۔ عام طور پر، بایوماس فطرت میں لچکدار اور اندر کافی کمپریشن کے تحت ہے سڑنا جیسے جیسے بریکٹ مولڈ سے باہر نکلتا ہے یہ پھیلتا ہے جس میں انخلاء کی جگہ کی ضرورت ہوتی ہے۔ پاؤں "C"سے آف سیٹ اس توسیع کی اجازت .

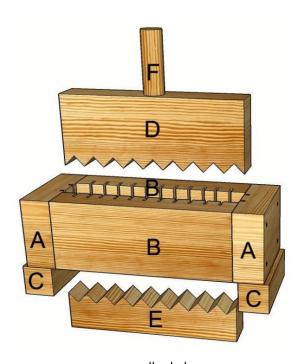
اسٹک اینڈ کیوب سلاٹڈ ووڈ مولڈ

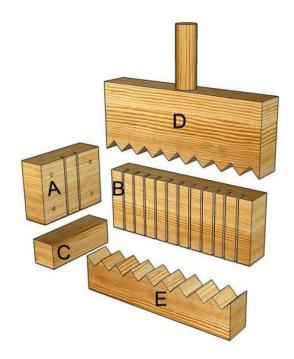




لاٹھی کیوبز

بائیو ماس اسٹک کی پیمائش x 1½" x 1½" x 225mm x 38mm x 25mm "وہے۔ خشک بریکٹ کو براہ راست "راکٹ سٹو" میں استعمال کیا جا سکتا ہے یا "گیسیفائر سٹو" یا دیگر بائیو ماس چولہے میں استعمال کے لیے چھوٹے حصوں میں توڑا جا سکتا ہے۔



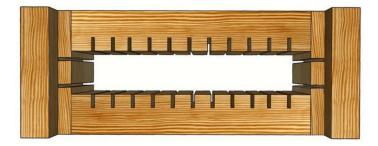


لیبل والے حصے

دهماکہ خیز منظر

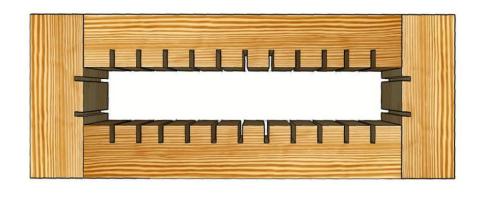
لکڑی کا ذخیرہ 38mm ،"1⁄2موٹا ہے، سلاٹس آری بلیڈ کی چوڑائی ہیں اور 3mm ،"1/8سے زیادہ نہیں ہونی چاہئیں۔ یہ خاص طور پر ضروری ہے کہ لکڑی کے دانے کی سمت بندی کو برقرار رکھا جائے جیسا کہ تصویروں سے اشارہ کیا گیا ہے تاکہ کمپریشن کے دوران ساختی طاقت کو برقرار رکھا جائے۔ حصوں ۸اور Bکو پیچ کا استعمال کرتے ہوئے ایک ساتھ باندھا جاتا ہے۔ بیس اگلگ رہتا ہے اور بریکیٹ نکالنے کے لیے ہٹا دیا جاتا ہے۔ یہ ضروری ہے کہ سلاٹوں کو اچھی طرح سے ریت کیا جائے، اور مولڈ کو پانی سے بچنے والے ڈھکنے جیسے پولی یوریتھین، موٹر آئل، موم، چکنائی، سور کی چربی وغیرہ کے ساتھ کوٹ کرنا ضروری ہے تاکہ اچھی طرح سے اخراج کو برقرار رکھا جا سکے۔ طویل مدتی آپریشن.





لنچلاوفنظرنظر

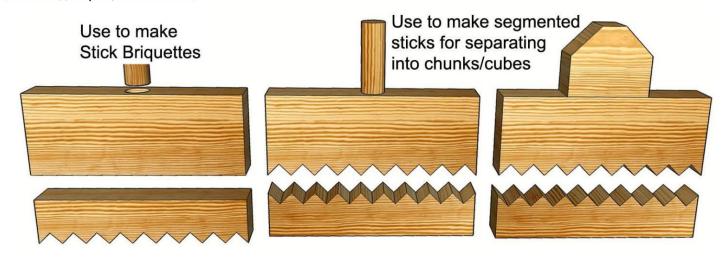


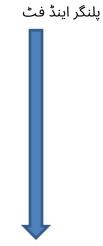


اندرونی منظر

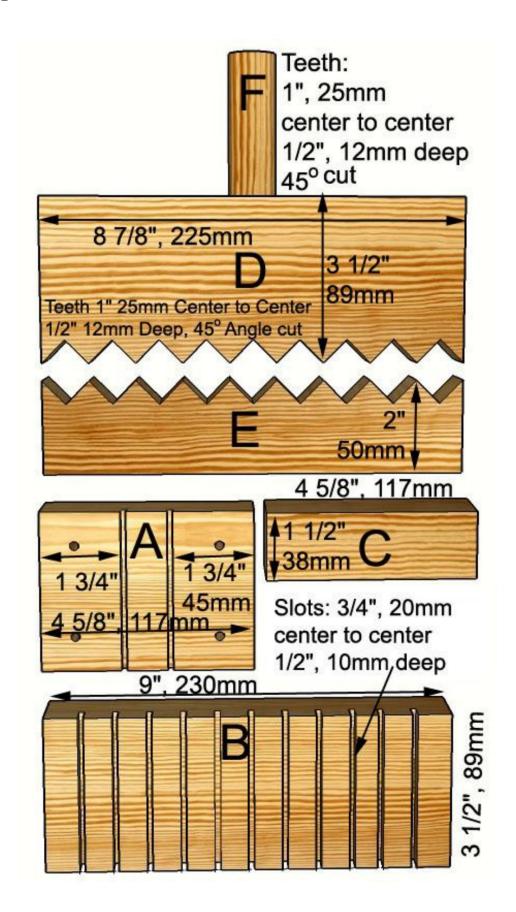
ڻاپ ويو

<u>اسٹک اینڈ کیوپ بلنگرز</u>





حصوں کا خاکہ



حصوں کی فہرست، اسٹک اور کیوب مولڈ

A End 2-pcs 4 5/8" 117mm چوڑا" 89mm چوڑا" 89mm "\$2-slots ½" 10mm گہرا، 45mm گہرا، 45mm 1% 117mm چار اسکرو سوراخ ہر ڈرائنگ کے کنارے سے 12 ''½ملی میٹر کے فاصلے پر واقع ہیں۔

10 ''½ملی میٹر مراکز پر سلاٹ، 10 ''½ملی میٹر گہرائی۔ ، Bسائیڈ ''89mm mm0322-pcs 9 ''غملی میٹر گہرائی۔ یقینی بنائیں کہ اطراف Bاور Bکے درمیان اندر کا فاصلہ تقریباً 41 ''5/8 1ملی میٹر ہے تاکہ پلنجر کو کافی جگہ مل سکے۔ پلنجر اور ایک سائیڈ کے درمیان گتے کا ایک پتلا حصہ ڈالنا مفید ہو سکتا ہے جب حصوں Aاور Bکو ایک ساتھ باندھیں۔

اسے 38mm x 38mm ایا 2-pcs 4 5/8" 11⊈ "%1 x 1½" میا 2-pcs 4 5/8" این x 1½" سے ناخن یا پیچ کا استعمال کرتے ہوئے حصہ 8سے منسلک کریں۔

Dپلنگر 89mm × 3 ½" 89mm × 1-pcs 8 7/8" 225mm x 3 ½" اسٹاک، 25mm تالیس۔

پلنجر اور ڈویل راڈ کی مجموعی اونچائی 175 "7ملی میٹر بنائیں اختیارات کے لیے پلنگر سیکشن دیکھیں۔ کیوبز یا چُنکس بنانے کے لیے دانتوں کو 25mm"12 اکے فاصلے پر اور 12mm "1.2گہرا، °45زاویہ کاٹ دیں۔

E بیس 38mm x 2" 89mm x 2" 89mm اسٹاک۔ 1-pcs 8 7/8" 225mm x 2" 89mm ایک طرف کٹے ہوئے دانت 25mm الکے فاصلے پر اور 12mm 12.1گہرے، °45زاویہ کٹے۔ "اسٹک" بریکیٹس بنانے کے لیے ہموار طرف پلٹائیں۔

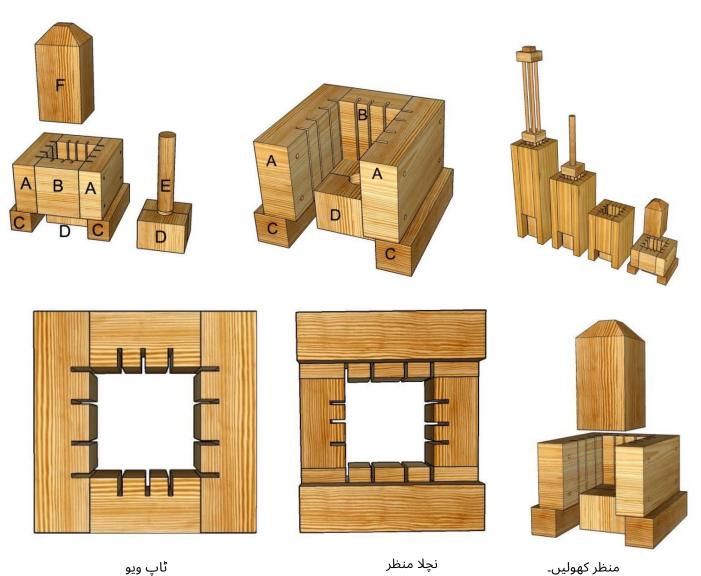


مربع سلاٹڈ لکڑی کا سانچہ

جب پیویسی کوئی آپشن نہیں ہے یا آپ کو مربع بریکٹ کی ضرورت ہے تو لکڑی یا دھات ایک آپشن ہے۔ ذیل میں عمودی سلاٹ شدہ لکڑی کے سانچے ہیں جو ایک ہی بریکٹ بنانے کے لیے اور مولڈ کی ایک فائل میں ،3 ،2یا 4بریقیٹس بنانے کے لیے مفید ہیں۔ کمپریشن کے بعد، بیس کو ہٹا دیں اور پلنجر پر مسلسل دبانے سے بریکیٹس باہر نکل جائیں گی۔ کمپریشن کے بعد بریقیٹ کا اخراج سنگل یا دوہری بریکٹ مولڈ کے لیے ہاتھ کے دباؤ سے آسانی سے مکمل ہو جاتا ہے۔



حصوں کا لیبل لگا ہوا ہے۔



ڈی

ای

مربع سلاٹ شدہ لکڑی کے مولڈ کے طول و عرض

سائیڈ pcs 6" 150mm -2چوڑا" 89mm ا%3 x کلمبا، 10mm ا%4-slots گہرا، 38mm "1⁄2سائیڈ سے اور 60mm 3/8 2سائیڈ سے۔ چار اسکرو سوراخ ہر ڈرائنگ کے کنارے سے 12 "ا⁄2ملی میٹر کے فاصلے پر واقع ہیں۔

3سایلاٹٹ 1765 میلا کی میٹر سے 34 میلا کی میٹر سے 34 میٹر سے 34 میٹر سے 34 میٹر سے

سائیڈ اور تیسرا سلاٹ اسٹاک پر مرکوز ہے۔

اس بات کو یقینی بنائیں کہ اطراف B & Bاور A & Aکے درمیان کا فاصلہ تقریباً 41 "5/8 املی میٹر یا اس سے کم ہے تاکہ پلنجر کے لیے کافی جگہ مل سکے۔ پلنجر اور ایک سائیڈ کے درمیان گتے کا ایک پتلا حصہ ڈالنا مفید ہو سکتا ہے جب حصوں Aاور Bکو ایک ساتھ باندھیں۔

پاؤں pcs 6" 150mm باؤں 2-pcs 6" 150mm اسٹاک۔

ناخن یا پیچ کا استعمال کرتے ہوئے حصہ Aسے منسلک کریں۔

پلنگر بیس ''½1اسٹاک کے دو ٹکڑوں سے۔ ہر نصف "7/8 2چوڑا "½ 1 x موٹا "2 x مبا۔

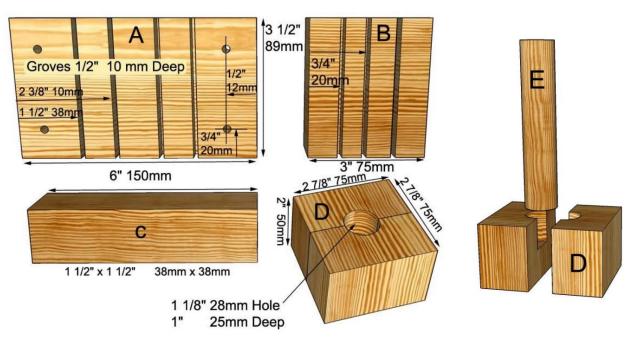
70ملی میٹر 38 xملی میٹر 50 xملی میٹر۔ عمودی طور پر چلانے کے لیے اناج کی جگہ رکھیں۔

پوسٹ 25mm "قطر، 100mm "4لمبا

پلنگر ،70mm x 70mm مربع، 150mm مربع، 150mm مربع، 150mm مربع، 150mm علمبا۔

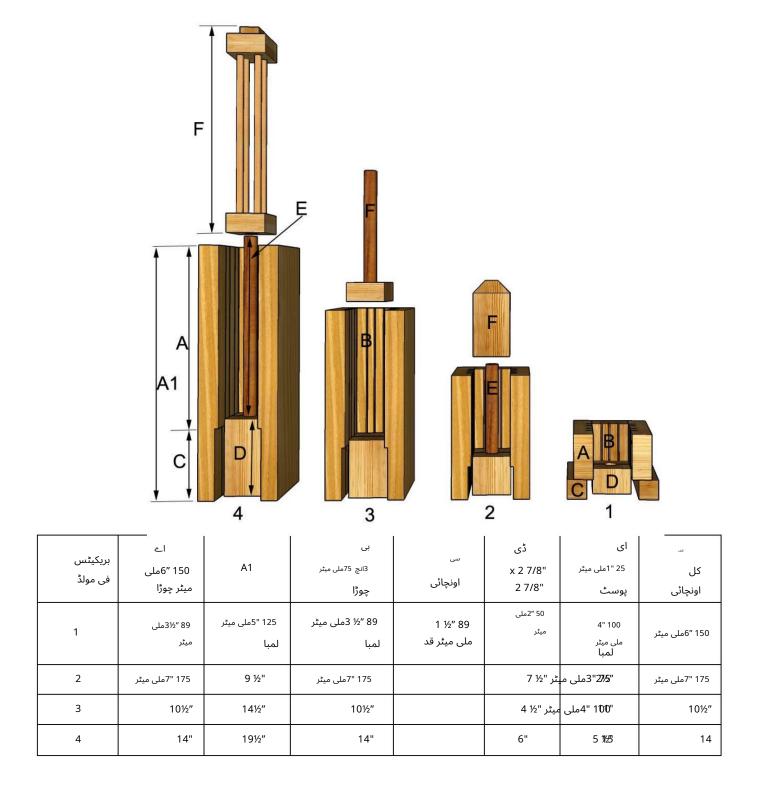
پریس پر مرکز کی سیدھ میں مدد کے لیے ٹاپر ٹاپ۔

مزید اختیارات کے لیے پلنگر سیکشن دیکھیں



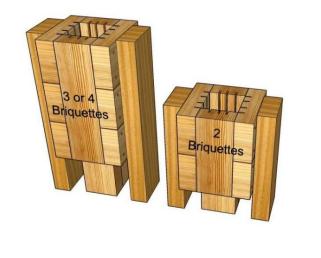
پوسٹ ہولڈر اور پوسٹ

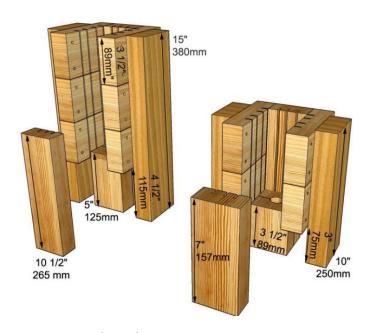
ایک سے زیادہ Briquettesمربع سڑنا کے طول و عرض



ایک سے زیادہ Briquettesمربع Slottedکڑی مولڈ متبادل

اگر آپ کے پاس حصہ (A 150mm بنانے کے لیے اتنی چوڑی لکڑی تک رسائی نہیں ہے یا حصہ Aکے نچلے حصے میں نشان کاٹنا ممکن نہیں ہے، تو ذیل میں ایک متبادل ترتیب ہے۔ اس نقطہ نظر کے لیے زیادہ لکڑی اور دوسرے ڈیزائن کی ضرورت ہے لیکن یہ بہترین مجموعی انتخاب ہو سکتا ہے۔ ذیل میں جہتی تبدیلیاں درکار ہیں۔





ہر فلنگ کو الگ کرنے کے لیے اسپیسرز کا استعمال کریں۔

اسکوائر سلاٹڈ ووڈ مولڈ (چار بریکیٹ ورژن) کا استعمال کرتے ہوئے بریکیٹس بنانا







یلنگر ڈالا گیا۔



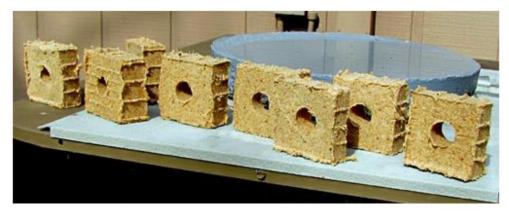
کمپریشن کے بعد



بریکیٹس پوسٹ کے ساتھ نکالی گئیں۔



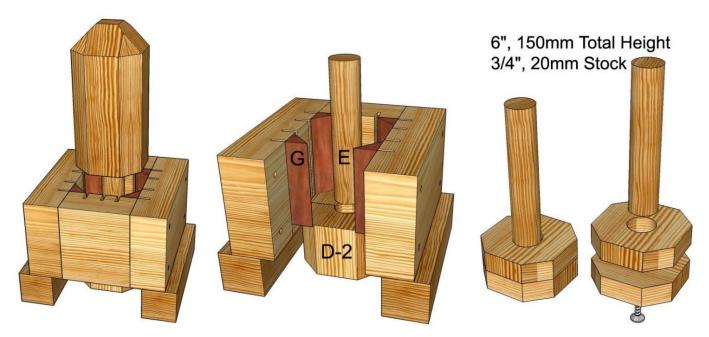
پوسٹ، سپیسرز اور بریکیٹس



دھوپ میں خشک ہونا

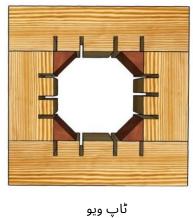
ارد گول سلاٹڈ لکڑی کا سانچہ





مربع مولڈ میں حصوں Gاور 2-Dکو شامل کرنے سے ایک نیم گول مولڈ بن جاتا ہے۔







نچلا منظر

پلنگر پسٹن اور راڈ سیکشن

پلنگر پسٹن اور راڈ تیار کرنا آپ کے مقامی وسائل اور مواد کا استعمال کرتے ہوئے کسی بھی طرح سے کیا جا سکتا ہے۔ آپ کے علاقے میں ٹھوس لکڑی کا استعمال ممکن بھی ہو سکتا ہے یا نہیں۔ اگر نہیں، تو ذیل میں بیان کردہ اسپلٹ پسٹن کا طریقہ استعمال کرکے پسٹن بنانے پر غور کریں۔

سیلٹ پلنگر پسٹن

جب سینٹر ہول کے ساتھ بریکٹ کی ضرورت ہوتی ہے تو سینٹر پوسٹ کو پلنجر پسٹن تک بڑھانا چاہیے۔ اس پوسٹ کو ایڈجسٹ کرنے کے لیے اسٹاک میں ایک درست سوراخ کو کھودنا ایک چیلنج ہوسکتا ہے۔ اکثر، ایک آسان طریقہ یہ ہے کہ اسپلٹ پسٹن کا استعمال کریں اور پسٹن کے ہر آدھے حصے میں سوراخ تیار کریں۔ عام مثالیں ذیل میں دکھائی گئی ہیں۔

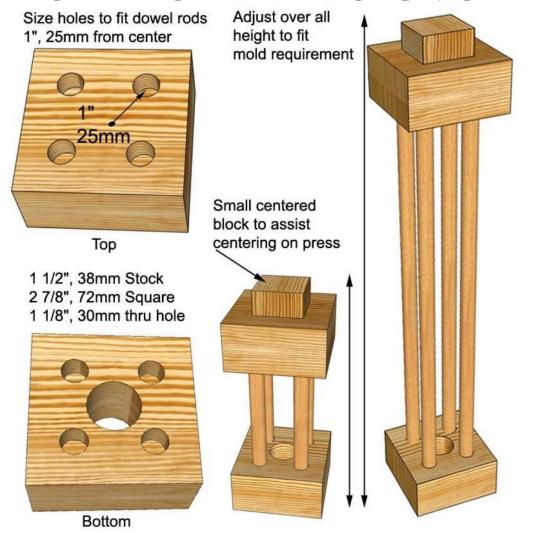
ہیرے کے سائز کے سوراخ کو ٹیبل آری پر جھکا ہوا بلیڈ استعمال کرتے ہوئے ہر نصف میں کاٹا جا سکتا ہے۔ چوکور سوراخ کو ایک ٹیبل آری پر کئی پاسوں کا استعمال کرتے ہوئے بھی کاٹا جا سکتا ہے جس میں رپ فینس گائیڈ کا استعمال کیا جا سکتا ہے۔ گول سوراخ وہ ہوتا ہے جب بڑا اسٹاک دستیاب نہ ہو اور دو حصوں کو جوڑ کر پھر سائز میں ڈرل کیا جائے۔ جب پاور ٹولز دستیاب نہ ہوں تو گوجز اور چھینی اچھی طرح کام کرتے ہیں۔

دونوں حصوں کو جوڑتے وقت احتیاط کی سفارش کی جاتی ہے تاکہ فاسٹنرز، ناخن یا پیچ کو درست طریقے سے رکھا جائے تاکہ جڑنے کے بعد مزید تعمیرات میں مداخلت نہ ہو۔



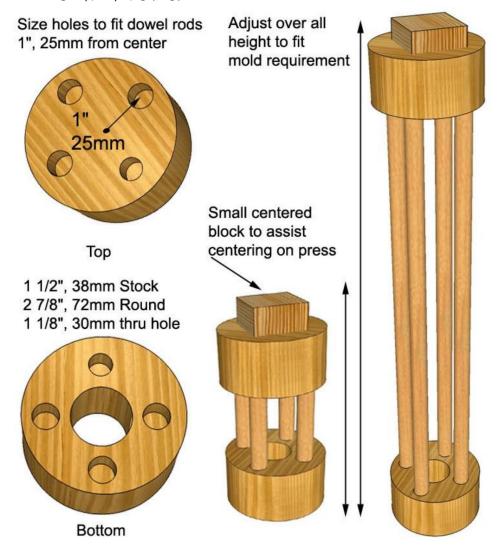
اسکوائر ڈویل راڈ پلنجر پسٹن

ایک اور متبادل طریقہ یہ ہے کہ اوپر اور نیچے کی بنیاد کے درمیان ڈوول کی سلاخوں کا استعمال کیا جائے جیسا کہ ذیل میں دکھایا گیا ہے۔





گول ڈویل راڈ یلنجر یسٹن



گول پوسٹ اور پلنجر پسٹن



کاسٹ آئرن فلور فلانج پلنگر









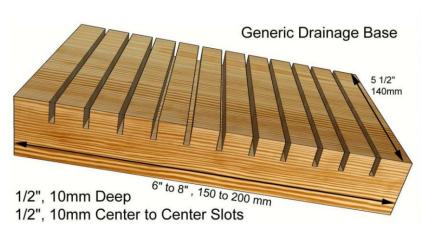


''⁄اسیاہ لوہے کے پائپ کے لیے کاسٹ آئرن فلور فلینج 3انچ 75ملی میٹر شیڈول 40پی وی سی پائپ کے اندر اچھی طرح فٹ بیٹھتا ہے، اور بریقیٹس کے لیے پلنجر کے طور پر استعمال کیا جا سکتا ہے جس کے لیے سینٹر ہول کی ضرورت نہیں ہوتی ہے۔ آپ کو تھوڑا سا کرنے کی ضرورت ہوسکتی ہے کلیئرنس فٹ کے لیے فلینج کے فریم کو پیس لیں۔ ''½پائپ کے سرے پر ایک اینڈ ٹوپی پریس اور آپ کی انگلیوں کو تیز کنارے سے ہونے والے نقصان سے بچاتی ہے۔

نکاسی آب کے اڈے۔

ڈرینج بیس جنرک

ٹھوس بریکیٹ بنانے والے مختلف سانچوں کے لیے اپنی مرضی کے مطابق ڈرینج بیس بنانے کے بجائے آپ مولڈ کو پکڑنے کے لیے اکثر ایک عام سلائڈ بیس پلیٹ استعمال کر سکتے ہیں۔ مولڈ کے نچلے حصے سے بہتر نکاسی کم نمی کے ساتھ ایک بریکیٹ بناتی ہے اور تیزی سے خشک ہونے کا وقت دیتی ہے۔ طول و عرض آپ کی پسند ہیں جبکہ ایک عام مثال ذیل میں دکھائی گئی ہے۔ سلاٹس کی اچھی سینڈنگ اچھی نکاسی کو یقینی بناتی ہے۔





گہرے رنگ کے ڈرینج بیس کو استعمال شدہ موٹر آئل کے ساتھ لیپت کیا گیا ہے۔

ڈرینیج بیس سوراخ شدہ پیویسی

ایسے مواقع ہوتے ہیں جب سینٹر ہول کا استعمال کرتے ہوئے PVCمولڈ کے نیچے سے اضافی نکاسی مددگار ثابت ہوتی ہے۔ ایک حل یہ ہے کہ سوراخ شدہ بیس پلیٹ اور سوراخ شدہ ڈرینج ٹیوب کا استعمال کیا جائے۔ چھوٹی ڈسک کا سائز مولڈ کے اندرونی قطر اور پیویسی کو سپورٹ کرنے کے لیے نچلی ڈسک کے مطابق کریں۔ ڈسک کے ارد گرد 1/8انچ کے 3ملی میٹر سوراخوں کو بکھیرنے کی تجویز کریں۔ استعمال کرنے کے لیے، نیچے دکھائے گئے عام نکاسی آب کی بیس پلیٹ پر رکھیں۔

