Carpenter Trade
Familiarization with good working practices
Safety precautions

ਕਿਸੇ ਵੀ ਟਰੇਡ ਦਾ ਕੰਮ ਸਿਖਣ ਲਹੀ ਸਭ ਤੋ ਪਹਿਲਾ ਸਾਨੂੰ ਵਰਕਸਾਪ ਦੇ ਅਸੂਲਾ ਤੋ ਜਾਣੂ ਹੋਣਾ ਜਰੂਰੀ ਹੈ ਤਾਂ ਕਿ ਅਸੀ ਸੱਟ ਚੋਟ ਤੋ ਬੱਚ ਸਕੀਏ ਅਤੇ ਦੂਜਿਆ ਨੂੰ ਬਚਾਂ ਸਕੀਏ ਅਤੇ ਆਪਣੇ ਔਜਾਰਾ ਤੇ ਮਸੀਨਰੀ ਦੀ ਚੰਗੀ ਸੰਭਾਲ ਕਰ ਸਕੀਏ।

1. Human Sefety

1. ਕੰਮ ਕਰਦੇ ਸਮੇ ਕਿਸੇ ਕਿਸਲ ਦੀ ਲਾਪ੍ਰਵਾਹੀ ਨਹੀ ਕਰਨੀ ਚਾਹੀਦੀ ਲਾਪ੍ਰਵਾਹੀ ਹੀ ਸੱਟ ਚੋਟ ਦਾ ਕਾਰਣ ਬਣਦੀ ਹੈ।
2. ਵਰਕਸਾਪ ਵਿਚ ਕੰਮ ਕਰਦੇ ਸਮੇ ਢਿਲੇ ਕਪੜੇ ਨਹੀ ਪਾਉਣੇ ਚਾਹੀਦੇ ਅਤੇ ਨਾ ਹੀ ਨੰਗੇ ਪੈਰ ਫਿਰਨਾ ਚਾਹੀਦਾ।
3. ਵਰਕਸਾਪ ਵਿਚ ਕੰਮ ਕਰਦੇ ਸਮੇ ਆਪਣੇ ਸਾਹਮਣੇ ਕਿਸੇ ਨੂੰ ਵੀ ਬੈਠਣ ਨਹੀ ਦੇਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਅਤੇ ਨਾ ਹੀ ਕੰਮ ਕਰਦੇ ਸਮੇ ਨਾਲ ਸਰਾਰਤ ਕਰਨੀ ਨਹੀ ਚਾਹੀਦੀ ਪੂਰਾ ਧਿਆਨ ਕੰਮ ਵਿਚ ਹੋਣਾ ਚਾਹੀਦਾ।
4. ਤੇਜ ਧਾਰ ਔਜਾਰਾ ਨੂੰ ਵਰਕਿੰਗ ਬੈਂਚ ਤੋ ਡਿਗਣ ਸਮੇ ਰੋਕਣ ਦੀ ਕੋਸਿਸ ਨਾ ਕਰੋ, ਕਿਉਕਿ ਤੇਜ ਧਾਰ ਔਜਾਰ ਹੱਥ ਲੱਗ ਸਕਦੇ ਹਲ।
5. ਔਜਾਰ ਇਕ ਦੂਜੇ ਨੂੰ ਫੜਾਉਦੇ ਸਮੇ ਦਸਤੇ ਦੀ ਤਰਫੋ ਫੜਾਉ।
6. ਕੰਮ ਕਰਨ ਵਾਲੇ ਨੂੰ ਫਸਟਏਡ ਤੋ ਜਾਣੂ ਹੋਣਾ ਜਰੂਰੀ ਹੈ ਫਸਟਏਡ ਦਾ ਡੱਬਾ ਵਰਕਸਾਪ ਵਿਚ ਹੋਣਾ ਜਰੂਰੀ ਹੈ।

2. Work Shop Sefety: ਵਰਕਸਾਪ ਵਿਚ ਕੰਮ ਕਰਦੇ ਸਮੇ ਕਿਸੇ ਕਿਸਮ ਦੀ ਰੁਕਾਵਟ ਜਾ ਡੇਗੀ ਨਹੀ ਹੋਣੀ ਚਾਹੀਦੀ। ਵਰਕਸਾਪ ਵਿਚ ਹਵਾ, ਪਾਣੀ, ਰੋਸਨੀ ਦਾ ਪ੍ਰਬੰਧ ਹੋਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ।

1. ਵਰਕਸਾਪ ਵਿਚ ਲੱਕੜ, ਸੀਸਾ ਅਤੇ ਲੋਹੇ ਆਦਿ ਦੇ ਟੁਕੜੇ ਵਿਖਰੇ ਹੋਏ ਨਹੀ ਹੋਣੇ ਚਾਹੀਦੇ।
2. ਵਰਕਸਾਪ ਦੇ ਫਰਸ ਉਤੇ ਤੇਲ, ਗਰੀਸ, ਅਤੇ ਹੋਰ ਕੋਈ ਚਿਕਨਾਈ ਵਾਲੀ ਵਸਤੂ ਨਹੀ ਸੁਟਣੀ ਚਾਹੀਦੀ। ਜੇ ਕਰ ਚਿਕਨਾਈ ਵਾਲੀ ਵਸਤੂ ਗਿਰ ਗਈ ਹੈ ਤਾਂ ਤੁਰੰਤ ਕਪੜੇ ਨਾਲ ਸਾਫ ਕਰ ਦੇਣੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ।

3. Tools Sefety:

1. ਔਜਾਰਾ ਨੂੰ ਹਮੇਸਾ ਤੇਜ ਕਰਕੇ ਵਰਤਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ ਕਿ ਤੇਜ ਔਜਾਰਾ ਨਾਂਲ ਚੰਗਾ ਸਾਫ ਕੰਮ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਜੋਰ ਵੀ ਘੱਟ ਲਗਦਾ ਹੈ।
2. ਔਜਾਰਾ ਵਿਚ ਕੋਈ ਨੁਕਸ ਹੋਵੇ ਤਾਂ ਔਜਾਰ ਨੂੰ ਠੀਕ ਕਰਕੇ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕਰਨਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਦਸਤੇ ਠੀਕ ਫਿਟ ਹੋਣੇ ਚਾਹੀਦੇ ਹਨ। ਫੱਟੇ ਹੋਏ ਨਹੀ ਹੋਣੇ ਚਾਹੀਦੇ।
3. ਔਜਾਰਾ ਦਾ ਗਲਤ ਪ੍ਰਯੋਗ ਨਹੀ ਕਰਨਾ ਚਾਹੀਦਾ, ਕੰਮ ਕਰਦੇ ਸਮੇ ਔਜਾਰਾ ਨੂੰ ਵਰਕਬੈਚ ਦੇ ਕਿਨਾਰੇ ਉਤੇ ਨਾ ਰੱਖੋ।
4. ਔਜਾਰਾ ਨੂੰ ਜੰਗ ਆਦਿ ਲੱਗਣ ਤੋ ਬਚਾਉਣ ਲਈ ਪਾਣੀ ਤੋ ਬਚਾਉਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ। ਵਰਖਾ ਸਮੇ ਤੇਲ, ਗਰੀਸ ਆਦਿ ਲਗਾਉਦਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ।
5. ਕੰਮ ਕਰਨ ਤੋ ਬਾਅਦ ਔਜਾਰਾ ਨੂੰ ਸਾਫ ਕਰਕੇ ਕਿਟ ਬਕਸ ਵਿਚ ਬਣੀ ਹੋਈ ਵਖਰੀ ਥਾਂ ਤੇ ਸੰਭਾਲ ਕੇ ਰੱਖ ਦੇਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਰੰਦੇ ਦੀ ਤੇਗ ਨੂੰ ਉਪਰ ਕਰਕੇ ਰੱਖਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ।

4. Machine Sefety

1. ਮਸੀਨ ਨੂੰ ਚਲਦੀ ਹਾਲਤ ਵਿਚ ਨਾ ਛੱਡੋ ਜਦੋ ਤਕ ਮਸੀਨ ਬੰਦ ਨਾ ਹੋ ਜਾਵੇ ਮਸੀਨ ਕੋਲ ਉਤਨੇ ਸਮੇ ਤੱਕ ਖੜੇ ਰਹੋ।

2. ਮਸੀਨ ਚਲਾਉਣ ਤੋ ਪਹਿਲਾ ਮਸੀਨ ਦੇ ਸਾਰੇ ਪੁਰਜੇ ਠੀਕ ਤਰਾਂ ਨਾਲ ਚੈਕ ਕਰ ਲਉ ਕਿ ਕਿਤੇ ਕੋਈ ਪੁਰਜਾ ਟੁਟਿਆ ਤੇ ਨਹੀ ਅਤੇ ਨਟ ਬੋਲਟ ਸਾਰੇ ਆਪਦੀ ਥਾਂ ਤੇ ਹਨ ਜਾ ਨਹੀ ਅਤੇ ਸੇਫਟੀ ਗਾਰਡ ਠੀਕ ਹਨ।

3. ਚਲਦੀ ਹੋਈ ਮਸੀਨ ਵਿਚ ਕਿਸੇ ਤਰਾਂ ਦਾ ਪਰਿਵਰਤਣ ਨਹੀ ਕਰਨਾ ਚਾਹੀਦਾ ਕਿਉਕਿ ਐਕਸੀਡੈਟ ਹੋਣ ਦਾ ਖਤਰਾਂ ਰਹਿੰਦਾ ਹੈ।

WORKSHOP DISCIPLINE

Definition ਜਿਥੇ ਬਹੁਤ ਸਾਰੇ ਮਨੁੱਖ ਇਕ ਹੀ ਸੀਮਤ ਜਗ੍ਹਾਂ ਤੇ ਕੰਮ ਕਰਨ, ਕੰਮ ਚਾਹੇ ਔਜਾਰਾ ਨਾਲ ਹੋਵੇ ਜਾ ਮਸੀਨਾ ਨਾਲ ਉਸ ਕੰਮ ਕਰਨ ਵਾਲੀ ਥਾਂ ਨੂੰ ਵਰਕਸਾਪ ਕਹਿੰਦੇ ਹਨ। ਇਸ ਜਗ੍ਹਾਂ ਤੇ ਵੱਖ ਵੱਖ ਤਰਾਂ ਦੇ ਲੋਕ ਕੰਮ ਕਰਦੇ ਹਨ, ਉਹਨਾ ਦੇ ਸੁਭਾਅ ਤੇ ਆਦਤਾਂ ਆਪਸ ਵਿਚ ਨਹੀ ਮਿਲਦੀਆ ਅਜਿਹੀ ਜਗ੍ਹਾਂ ਤੇ ਕੰਮ ਕਰਨ ਵਾਲੇ ਮਨੁੱਖ ਨੂੰ ਕਾਬੂ ਕਰਨ ਲਈ ਜੋ ਕਾਨੂੰਨ ਬਣਾਏ ਜਾਦੇ ਹਨ ਜਾ ਜੋ ਉਪਾਉ ਕੀਤੇ ਜਾਦੇ ਹਨ ਉਹਨਾਂ ਕਾਨੂੰਨਾ ਦੇ ਚਲਣ ਲਈ ਵਰਕਸਾਪ ਅਨੁਸਾਸਨ ਕਹਿੰਦੇ ਹਨ ਵਰਕਸਾਪ ਵਿਚ ਜੋ ਮਨੁੱਖ ਕੰਮ ਕਰਦੇ ਹਨ। ਉਹਨਾਂ ਨੂੰ ਆਪਣੇ ਜੀਵਨ ਦੇ ਹਰ ਪਹਿਲੂ ਵਿਚ ਹਰ ਜਗ੍ਹਾਂ ਤੇ ਕਿਸੇ ਨਾ ਕਿਸੇ ਤਰਾਂ ਦੇ ਅਨੁਸਾਸਨ ਦੀ ਜਰੂਰਤ ਹੁੰਦੀ ਹੈ।

1. ਜਿਮੇਵਾਰੀ ਅਤੇ ਇਜਤ ਦੀ ਭਾਵਨਾ (Sence of Responsibelty and Respect) ਅਨੁਸਾਸਨ ਵਿਚ ਰਹਿਣ ਨਾਲ, ਉਸ ਦਾ ਚੰਗੀ ਤਰਾਂ ਪਾਲਣ ਕਰਨ ਨਾਲ ਮਨੁੱਖ ਵਿਚ ਜੁਮੇਵਾਰੀ ਦੀ ਭਾਵਨਾ ਜਨਮ ਲੈਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਭਾਵੇ ਵਰਕਸਾਪ ਵਿਚ ਜਾ ਦਫਤਰ ਵਿਚ ਉਹ ਕੁਝ ਨਾ ਕੁਝ ਆਪਣੀ ਜਿਮੇਵਾਰੀ ਮਹਿਸੂਸ ਕਰਨ ਲੱਗਦਾ ਹੈ, ਇਸ ਤਰਾਂ ਇਜਤ ਦੀ ਭਾਵਨਾ ਆਉਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਉਹ ਆਪਣੇ ਤੋ ਵੱਡੇ ਦੀ ਇਜਤ ਕਰਦਾ ਹੈ।

2. ਚੰਗਾ ਵਰਤਾਉ (Decent Behavior) ਅਨੁਸਾਸਨ ਵਿਚ ਰਹਿਣ ਵਾਲੇ ਆਦਮੀ ਦਾ ਵਰਤਾਉ ਅਤੇ ਇਕ ਦੂਜੇ ਆਦਮੀ ਦੇ ਵਰਤਾਉ ਵਿਚ ਬਹੁਤ ਫਰਕ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਅਨੁਸਾਸਨ ਰਹਿਣ ਵਾਲੇ ਆਦਮੀ ਦੇ ਵਰਤਾਉ ਵਿਚ ਸੁਚੱਜਤਾ ਨਹੀ ਮਿਲੇਗੀ। ਜਿਸ ਤਰਾਂ ਤਾ ਅਨੁਸਾਸਨ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਮਨੁੱਖ ਉਤੇ ਉਸ ਦਾ ਅਜਿਹਾ ਹੀ ਅਸਰ ਪੈਂਦਾ ਹੈ।

3. ਨਿਯਮਤਾ ਅਤੇ ਸਮੇ ਦੀ ਪਾਬੰਦੀ (Regularity and punctuality) ਅਨੁਸਾਸਨ ਵਿਚ ਰਹਿਣ ਵਾਲੇ ਮਨੁੱਖ ਆਮ ਤੌਰ ਤੇ ਸਮੇ ਦੇ ਪਾਬੰਦ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਜਿਵੇ ਕਿ ਕਿਸੇ ਵਰਕਸਾਪ ਦਾ ਅਨੁਸਾਸਨ ਹੈ ਕਿ ਵਰਕਸਾਪ ਵਿਚ ਸਵੇਰੇ 8 ਵਜੇ ਖੁਲੇਗੀ ਤਾਂ ਕਾਮੇ ਵਰਕਸਾਪ ਵਿਚ 8 ਵਜੇ ਤਕ ਉਥੇ ਪਹੁੰਚਣਾ ਪਵੇਗਾ। ਇਸ ਤਰਾਂ 5 ਵਜੇ ਸਾਮ ਨੂੰ ਬੰਦ ਹੋਵੇਗੀ, ਵਰਕਸਾਪ ਹਫਤੇ ਵਿਚ ਇਕ ਦਿਲ ਬੰਦ ਰਹੇਗੀ ਇਹ ਵਰਕਸਾਪ ਦਾ ਅਨੁਸਾਸਨ ਬਣ ਚੁੱਕਾ ਹੈ।

4. ਨਿਰਵਿਘਨ ਕੰਮ ਦਾ ਹੋਣ ਅਤੇ ਕਾਰਜਕੁਸਲਤਾ (Smooth Running and efficiency) ਅਜਿਹਾ ਕਿ ਵੇਖਣ ਵਿਚ ਆਉਦਾ ਹੈ। ਕਿ ਵੱਡੀਆ ਵੱਡੀਆ ਵਰਕਸਾਪਾ ਵਿਚੋ ਕੰਮ ਆਪਣੇ ਆਪ ਚੰਗੀ ਤਰਾਂ ਹੋ ਰਿਹਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਕੰਮ ਦੀ ਕਾਰਜਕੁਸਲਤਾ ਵੀ ਠੀਕ ਹੁੰਦੀ ਹੇ ਸਪ ਕਾਰੀਗਰ ਕੰਮ ਦਿਲ ਲਗਾਕੇ ਕਰ ਰਹੇ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਇਹ ਵੀ ਅਨੁਸਾਸਨ ਹੈ ਕਿਉਕਿ ਕਾਰੀਗਰਾ ਨੂੰ ਪਤਾ ਹੈ ਜੇ ਕੰਮ ਚੰਗਾ ਹੋਵੇਗਾ ਤਾਂ ਤਰੱਕੀ ਹੋਵੇਗੀ।

5. ਵਰਕਸਾਪ ਦੀ ਸੁਰੱਖਿਅਤਾ (Workshop Security) ਜੇ ਕਿਸੇ ਵਰਕਸਾਪ ਵਿਚ ਕਿਸੇ ਤਰਾਂ ਦਾ ਅਨੁਸਾਸਲ ਹੋਵੇਗਾ ਤਾਂ ਵਰਕਸਾਪ ਸੁਰੱਖਿਅਤ ਰਹੇਗੀ। ਇਸ ਲਈ ਵਰਕਸਾਪ ਸੁਰੱਖਿਅਤਾ ਲਈ ਅਨੁਸਾਸਨ ਦੀ ਬਹੁਤ ਜਿਆਦਾ ਜਰੂਰਤ ਹੈ।

1. **Measure ਪੈਮਾਇੰਸ:** ਲੱਕੜੀ ਦੇ ਕੰਮ ਤੇ ਵਸਤੂ ਨੂੰ ਠੀਕ ਸਾਇਜ ਅਤੇ ਅਕਾਰ ਦੀ ਬਣਾਉਣ ਲਈ ਡਰਇੰਗ ਅਨੁਸਾਰ ਪੈਮਾਇਸ ਕਰਕੇ ਨਿਸਾਨ ਲਗਾਉਣਾ ਅਤਿ ਜਰੂਰੀ ਹੈ। ਪੈਮਾਇਸ ਕਰਨ ਨਾਲ ਹੀ ਡਰਾਇੰਗ ਦੇ ਅਨੁਸਾਰ ਜਾਬ ਦਾ ਉਤਪਾਦਨ ਕੀਤਾ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ। ਪੈਮਾਇਸ ਕਰਨ ਨਾਲ ਲੱਕੜੀ, ਪਲਾਈ ਬੋਰਡ ਸਨਮਾਇਕਾ ਆਦਿ ਦੀ ਕਟਾਈ ਸਹੀ ਕੀਤੀ ਜਾ ਸਕਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਲਈ ਜਾਬ ਬਣਾਉਣ ਤੋ ਪਹਿਲਾ ਡਰਾਇੰਗ ਵਿਚ ਦਿਤੇ ਸਾਇੰਜ ਅਨੁਸਾਰ ਕੀ ਕੱਚਾ ਸਮਾਨ ਕੱਟਕੇ ਸਾਇੰਜ ਵਿਚ ਵਸਤੂ ਤਿਆਰ ਕੀਤੀ ਜਾ ਸਕਦੀ ਹੈ।

2. **Marking ਨਿਸਾਨ ਲਗਾਉਣਾ:** ਲੱਕੜੀ ਦੀ ਵਸਤੂ ਬਣਾਉਦੇ ਸਮੇ ਡਰਾਇੰਗ ਵਿਚ ਦਿਤੇ ਗਏ ਸਾਇੰਜ ਅਨੁਸਾਰ ਪੈਮਾਇਸ ਕਰਕੇ ਅਨੇਕ ਤਰਾਂ ਦੇ ਸਾਧਨਾ ਨਾਲ ਨਿਸਾਨ ਲਗਾਏ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਇਸ ਨਿਸਾਨ ਦੇ ਅਨੁਸਾਰ ਹੀ ਲੱਕੜੀ ਦੀ ਕਟਾਈ, ਰੰਦਾਈ, ਛਿਲਾਈ ਆਦਿ ਕਰਕੇ ਜਾਬ ਨੂੰ ਤਿਆਰ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਗੁਣੀਏ ਨਾਲ ਹੀ ਸਿਧੇ ਨਿਸਾਨ 90 ਕੋਣ ਉਤੇ ਚੈਕ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਨਿਸਾਨਾ ਅਨੁਸਾਰ ਹੀ ਜਾਬ ਦੀ ਫਿਟਿੰਗ ਕਿਸੇ ਕੋਣ ਉਤੇ ਕੀਤੀ ਜਾ ਸਕਦੀ ਹੈ।

3. **Testing ਚੈਕ ਕਰਨਾ:** ਲੱਕੜੀ ਦਾ ਉਪਰੋਕਤ ਕੰਮ ਕਰਨ ਤੋ ਬਾਦ ਬਣੀ ਹੋਈ ਡਰਾਇੰਗ ਅਨੁਸਾਰ ਵਸਤੂ ਨੂੰ ਫਿਟ ਕਰਨ ਸਮੇ 90 ਕੋਣ ਉਤੇ ਟੈਸਟਿੰਗ ਔਜਾਰਾ ਨਾਂਲ ਚੈਕ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ ਤਾਂ ਬਨਾਈ ਹੋਈ ਵਸਤੂ ਕਿਤੇ ਟੇਡੀ ਵਿੰਗੀ ਤਾ ਨਹੀ । ਜੇ ਕਰ ਚੈਕ ਨਾ ਕੀਤਾ ਜਾਵੇ ਤਾਂ ਵਸਤੂ ਖਰਾਬ ਹੋ ਜਾਵੇਗੀ। ਇਸ ਤਰਾਂ ਮਟੀਰੀਅਲ ਖਤਮ ਹੋ ਜਾਵੇਗਾ।

ਲੱਕੜੀ ਦਾ ਕੰਮ ਕਰਨ ਵਾਲੇ ਕਾਰੀਗਰਾਂ ਦਾ ਵਰਗੀਕਰਣ

1. **ਕਾਰਪੈਟਰ:** ਇਮਾਰਤੀ ਨਿਰਮਾਣ ਦੇ ਕੰਮਾ ਜਿਵੇ ਛੱਤ ਫਰਸ ਅਤੇ ਪਾਰਟੀਸਨ ਆਦਿ ਬਣਾਉਣ ਵਾਲੇ ਲਕੜੀ ਦੇ ਕਾਰੀਗਰ ਨੂੰ ਕਾਰਪੈਟਰ ਕਹਿੰਦੇ ਹਨ।
2. **ਜੁਆਇਨਰ:** ਇਮਾਰਤਾ ਦੇ ਅੰਦਰ ਕੰਮ ਕਰਨ ਵਾਲੇ ਜਿਵੇ ਦਰਵਾਜੇ, ਖਿੜਕੀਆ, ਪੌੜੀਆ ਅਤੇ ਅੰਦਰ ਦੀ ਅਨੇਕ ਫਿਟਿੰਗ ਨੂੰ ਬਣਾਉਣ ਵਾਲੇ ਕਾਰੀਗਰ ਨੂੰ ਜੁਆਇੰਨਰ ਕਿਹਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।
3. **ਕੈਬਨਿੰਟ ਮੇਕਰ:** ਲਕੜੀ, ਪਲਾਈਵੁਡ, ਪਲਾਈਬੋਰਡ ਆਦਿ ਤੋ ਕੈਬਨਿੰਟ, ਕਪਬੋਰਡ, ਰੈਕ, ਕਾਊਟਰ ਜਾ ਸੋ-ਕੇਸ ਆਦਿ ਬਣਾਉਣ ਵਾਲੇ ਕਾਰੀਗਰ ਨੂੰ ਕੈਬਨਿੰਟ ਮੇਕਰ ਕਿਹਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।
4. **ਪੈਟਰਨ ਮੇਕਰ:** ਢਲਾਈ ਦੇ ਕੰਮ ਵਿਚ ਕੋਈ ਵੀ ਵਸਤੂ ਬਣਾਉਣ ਤੋ ਪਹਿਲਾ ਲਕੜੀ ਤੋ ਉਸਦਾ ਪ੍ਰਤੀਰੂਪ ਜਾ ਪੈਟਰਨ ਬਣਾਇਆ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਪੈਟਰਨ ਬਣਾਉਣ ਵਿਚ ਕਾਫੀ ਸੁਧਤਾ ਦੀ ਜਰੂਰਤ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਲਈ ਪੈਟਰਨ ਬਣਾਉਣ ਵਾਲੇ ਕਾਰੀਗਰ ਨੂੰ ਆਪਣੇ ਕੰਮ ਵਿਚ ਕਾਫੀ ਕੁਸਲਤਾ ਜਰੂਰੀ ਹੈ। ਪੈਟਰਨ ਬਣਾਉਣ ਵਾਲੇ ਕਾਰੀਗਰ ਨੂੰ ਪੈਟਰਨ ਮੇਕਰ ਕਹਿੰਦੇ ਹਨ।

ਲੱਕੜੀ ਦੇ ਕੰਮ ਦੀ ਕਿਸਮਾਂ ਦਾ ਵਰਗੀਕਰਣ

1. ਫਰਨੀਚਰ:

ਘਰੇਲੂ ਫਰਨੀਚਰ:
1 ਬੈਂਡ ਰੂਮ ਫਰਨੀਚਰ
2.ਕਿਚਨ ਫਰਨੀਚਰ
3.ਡਾਇਨੰਗ ਫਰਨੀਚਰ
4.ਡਰਾਇੰਗ ਰੂਮ ਫਰਨੀਚਰ
5.ਡਰੈਸਿੰਗ ਰੂਮ ਫਰਨੀਚਰ

2. ਲਾਇਬਰੇਰੇ ਫਰਨੀਚਰ:
1.ਬੁਕਸ ਰੈਕ
2.ਸੀਸੇ ਵਾਲੀ ਅਲਮਾਰੀ
3.ਮੈਗਜਿਨ ਰੈਕ
4.ਕਾਰਡ ਕੈਟਲਗ
5.ਰਿਡਿੰਗ ਟੇਬਲ
6.ਕੁਰਸੀ ਬਿਨਾ ਬਾਜੂ
7.ਨਿਊਜ ਪੇਪਰ ਸਟੈਡ

3. **ਸਕੂਲ ਫਰੀਚਰ:**
1.ਇਕਾਨਮੀ ਬੈਂਚ ਤੇ ਟੇਬਲ
2.ਡਰਾਇੰਗ ਡੈਸਕ
3.ਬਲੈਕ ਬੋਰਡ
4.ਸਾਈਸ ਟੇਬਲ

4. **ਕਾਲਿਜ ਫਰਨੀਚਰ:**
1. ਮੇਜ
2.ਕੁਰਸੀਆ ਬਿਨਾ ਬਾਜੂ
3.ਡਰਾਇੰਗ ਡੈਸਕ
4.ਬਲੈਕ ਬੋਰਡ
5.ਇਕ ਹੱਥੇ ਵਾਲੀ ਕੁਰਸੀ

5. **ਦਫਤਰ ਫਰਨੀਚਰ:**
1.ਸੀਨੀਅਰ ਅਫਸਰ ਮੇਜ
2.ਜੂਨੀਅਰ ਅਫਸਰ ਮੇਜ

3.ਟੇਬਲ
4.ਕੁਰਸੀਆ
5.ਅਲਮਾਰੀਆ
6.ਰੈਕ
7.ਸਕਰੀਨ ਸਟੈਂਡ
8.ਵੈਸਟ ਪੇਪਰ ਬਾਸਕਟ
9.ਸਟੂਲ
10.ਪੀਅਨ ਬੈਂਚ
11.ਫੁਟ ਰੈਸਟ
12.ਰਿਵਾਲਿਵਿੰਗ ਕੁਰਸੀ
13.ਪੇਪਰ ਟਰ

6. **ਗਾਰਡਨ ਫਰਨੀਚਰ:**

1.ਬੈਠਣ ਵਾਲੀ ਬੈਂਚ

7. **ਹਸਪਤਾਲ ਫਰਨੀਚਰ:**

1.ਅਗਜਾਮੀਨੇਸਲ ਕੋਚ
2.ਬੈਡ
3.ਟਰਾਲੀ
4.ਰੈਕ
5.ਅਲਮਾਰੀਆ

8. **ਇਮਾਰਤੀ ਕੰਮ:**

1.ਚੌਕਾਠ ਫਰੇਮ
2.ਦਰਵਾਜਾ
3.ਖਿੜਕੀ
4.ਰੋਸਨਦਾਨ
5.ਪਾਰਟੀਸ਼ਨ
6.ਸਿਲਿੰਗ ਡੇਕੋਰੇਸਨ
7.ਵਾਲ ਪੈਨਲਿੰਗ
8.ਵੁਡਨ ਫਰਸ
9.ਪੋੜੀਆ
10.ਕੈਚਿਆ

COMMAN FACVLTS IN JOINERY

ਜੋੜ ਲਗਾਉਦੇ ਸਮੇ ਕਈ ਪ੍ਰਕਾਰ ਦੇ ਨੁਕਸ ਪੈਦਾ ਹੋ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਜਿਸ ਕਾਰਨ ਜੋੜ ਦੀ ਸੁੰਦਰਤਾ ਅਤੇ ਮਜਬੂਤੀ ਘੱਟ ਜਾਦੀ ਹੈ ਸੋ ਇਹਨਾਂ ਨੁਕਸਾ ਬਾਰੇ ਜਾਨਣਾ ਆਤਿ ਜਰੂਰੀ ਹੈ।

TWIST:ਫਰੜ: ਜੇਕਰ ਲਕੜੀ ਦੀ ਰੰਦਾਈ ਠੀਕ ਢੰਗ ਨਾਲ ਨਾ ਹੋਈ ਹੋਵੇ ਤਾਂ ਜਾਬ ਫਰੜੀ ਜਾ ਟੇਡੀ ਹੋ ਜਾਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਤੋ ਇਲਾਵਾ ਸੁਰਾਖ ਦਾ ਠੀਕ ਨਾ ਕੱਢਿਆ ਜਾਣਾ ਚੁਨ ਦੇ ਟੇਡਿਆ ਚੀਰੀ ਜਾਣ ਕਾਰਣ ਦੀ ਜਾਬ ਫਰੜੀ ਹੋ ਜਾਦੀ ਹੈ। ਸੋ ਸੁਰਾਖ ਬਿਲਕੁਲ ਸਿੱਧਾ ਅਤੇ ਸਾਫ ਕੱਢਿਆ ਹੋਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ ਚੂਲ ਵੀ ਸਾਫ ਸਿੱਧੀ ਚੀਰੀ ਹੋਣੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ। ਯਾਦ ਰਹੇ ਕਿ ਸੁਰਾਖ ਲਈ ਸੱਥਰੀ ਮਾਰਕਿੰਗ ਅਨੁਸਾਰ ਹੀ ਹੋਣੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ । ਸੁਰਾਖ ਕੱਢਦੇ ਸਮੇ ਸੁਰਾਖ ਦਾ ਅੱਧਾ ਨਿਸਾਨ ਅਤੇ ਚੂਲ ਦਾ ਅੰਦਰਲਾ ਨਿਸਾਨ ਖੜਾ ਰਹਿਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ।

QUIRCK: ਚੂਲ ਅਤੇ ਸੁਰਾਖ ਦੀ ਮਾਰਕਿੰਗ ਕਰਦੇ ਸਮੇ ਜੇਕਰ ਦੋਨਾ ਪੀਸਾ ਦੀ ਮਾਰਕਿੰਗ ਚੂਲ ਅਤੇ ਸੁਰਾਖ ਲਈ ਫੇਸ ਸਾਈਡ ਤੋ ਨਾ ਕੀਤੀ ਜਾਵੇ । ਬਲਕਿ ਇਕ ਪੀਸ ਦੀ ਮਾਰਕਿੰਗ ਰਾਊਡ ਸਾਈਡ ਤੋ ਕੀਤੀ ਹੋਵੇ ਤਾਂ ਇਹ ਨੁਕਸ ਪੈਦਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਤਰ੍ਹਾਂ ਜੋੜ ਲਗਾਉਣ ਤੋ ਬਾਅਦ ਜਦੋ ਸਫਾਈ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ ਤਾਂ

ਜਾਬ ਦਾ ਸਾਇਜ ਘੱਟ ਜਾਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਜਾਬ ਦੀ ਮਜਬੂਤੀ ਵੀ ਘੱਟ ਜਾਦੀ ਹੈ ਜਿਸ ਦਾ ਅਸਰ ਜਾਬ ਦੀ ਸੁੰਦਰਤਾ ਤੇ ਪੈਦਾ ਹੇ ਸੋ ਚੂਲ ਅਤੇ ਸੁਰਾਖ ਦੀ ਮਾਰਕਿੰਗ ਸਦਾ ਫੇਸ ਸਾਇੰਡ ਤੋ ਹੀ ਕਰਨੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ।

LOOSE NESS: ਢਿੱਲਾ ਪਨ: ਜਦੋ ਅਸੀ ਚੂਲ ਅਤੇ ਸੁਰਾਖ ਦੀ ਮਾਰਕਿੰਗ ਕਰਦੇ ਹਾਂ ਤਾਂ ਇਹ ਗੱਲ ਚੇਤੇ ਰਹਿਣੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ ਕਿ ਚੂਲ ਅਤੇ ਸੁਰਾਖ ਦੀ ਮਾਰਕਿੰਗ ਇਕ ਹੀ ਖੱਤਕਸੀ ਨਾਲ ਹੋਣੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਫਿਰ ਚੂਲ ਅਤੇ ਸੁਰਾਖ ਤਿਆਰ ਕਰਦੇ ਸਮੇ ਉਪਰ ਦੱਸੇ ਅਨੁਸਾਰ ਸੁਰਾਖ ਦਾ ਬਾਹਰਲਾ ਕਿਨਾਰਾ ਅਤੇ ਚੂਲ ਦਾ ਅੰਦਰਲਾ ਕਿਨਾਰਾ ਖੜਾ ਰਹਿਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ ਜੇਕਰ ਸੁਰਾਖ ਦਾ ਸਾਰੇ ਦਾ ਸਾਰਾ ਨਿਸਾਨ ਕੱਢ ਦਿਤਾ ਜਾਵੇ ਤਾਂ ਚੂਲ ਢਿੱਲੀ ਹੋ ਜਾਵੇਗੀ ਅਤੇ ਜੋੜ ਦੀ ਤਾਕਤ ਵੀ ਘੱਟ ਜਾਵੇਗੀ।ਜਾਵੇਗੀ ਸੋ ਚੂਲ ਮੋਟਾਈ ਵਿਚ ਨਰਮ ਅਤੇ ਰੇਸ਼ਿੰਆ ਦੇ ਉਲਟ ਤੰਗ ਹੋਣੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ।

OVER TIGHTNESS: ਜਿਸ ਤਰਾਂ ਕਿ ਉਪਰ ਦੱਸਿਆ ਗਿ ਹੈ ਕਿ ਨਿਸਾਨ ਖੜੇ ਰਹਿਣੇ ਚਾਹੀਦੇ ਹਨ ਨਿਸਾਨ ਕੱਟੇ ਜਾਣ ਕਾਰਨ ਚੂਲ ਢਿੱਲੀ ਹੋ ਜਾਦੀ ਹੈ। ਜੇਕਰ ਚੂਲ ਅਤੇ ਸੁਰਾਖ ਦੇ ਪੂਰੇ ਪੂਰੇ ਨਿਸਾਨ ਖੜੇ ਰਹਿ ਜਾਣ ਤਾਂ ਸੁਰਾਖ ਦੀ ਚੋੜਾਈ ਨਾਲੋ ਚੂਲ ਦੀ ਚੋੜਾਈ ਵੱਧ ਜਾਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਚੂਲ ਡੰਗ ਹੋ ਜਾਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਜੋੜ ਲਗਾਉਣ ਨਾਲ ਜਾਬ ਫੱਟ ਜਾਵੇਗੀ ਕਿਉਕਿ ਲੱਕੜੀ ਸਦਾ ਹੀ ਰੇਸਿਆ ਦੇ ਅਨੁਕੂਲ ਫੱਟਦੀ ਹੈ ਇਸ ਲਈ ਚੂਲ ਸੁਰਾਖ ਨਾਲੋ ਮੋਟੀ ਨਹੀ ਹੋਣੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ। ਸੁਰਾਖ ਦੇ ਬਾਹਰਲੇ ਅਤੇ ਚੂਲ ਦੇ ਅੰਦਰਲੇ ਪਾਸੇ ਅੱਧੇ ਅੱਧੇ ਨਿਸਾਨ ਖੜੇ ਰਹਿਣੇ ਚਾਹੀਦੇ ਹਨ।

IMPROPERTIONATE MARKING: ਗਲਤ ਮਾਰਕਿੰਗ: ਗਲਤ ਮਾਰਕਿੰਗ ਨਾਲ ਕਈ ਨਾਸ ਹੋ ਜਾਦੇ ਹਨ ਸੋ ਮਾਰਕਿੰਗ ਕਰਨ ਉਪਰੰਤ ਚੂਲ ਅਤੇ ਸੁਰਾਖ ਤਿਆਰ ਕਰਨ ਤੋ ਪਹਿਲਾ ਜਾ ਕਟਾਈ ਕਰਨ ਤੋ ਪਹਿਲਾ ਮਾਰਕਿੰਗ ਨੂੰ ਚੰਗੀ ਤਰਾਂ ਚੈਕ ਕਰ ਲੈਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ ਕਿ ਸਾਡੀ ਮਾਰਕਿੰਗ ਬਿਲਕੁਲ ਠੀਕ ਹੈ ਜਾ ਨਹੀ।

SAW CUTS ON THE TENON: ਕਈ ਵਾਰ ਜੋੜ ਲਗਾਉਣ ਸਮੇ ਚੂਲਾ ਦੇ ਪਰਦੇ ਠੀਕ ਨਾ ਕੱਟੇ ਜਾਣ ਤੇ ਜੋੜ ਮਿਲਾਉਦੇ ਸਮੇ ਆਰੀ ਫੇਰਨ ਨਾਲ ਚੂਲਾ ਤੇ ਆਰੀ ਦਾ ਗਹਿਰਾ ਨਿਸਾਨ ਲੱਗ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਤਰਾਂ ਦੋਨਾ ਸਾਈਡਾ ਤੋ ਹੋ ਜ ਾਣ ਕਾਰਨ ਚੂਲ ਬਹੁਤ ਹੀ ਕਮਜੋਰ ਹੋ ਜਾਦੀ ਹੈ ਸੋ ਚੂਲਾ ਦੀ ਪਰਦੇ ਕੱਟਦੇ ਸਮੇ ਹੀ ਆਰੀ ਦਾ ਐਗਲ ਅੰਦਰ ਵੱਲ ਨੂੰ ਟੇਡਾ ਰੱਖਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ ਜੇਕਰ ਫਿਰ ਵੀ ਆਰੀ ਫੇਰਨੀ ਪਵੇ ਤਾਂ ਇਸ ਗੱਲ ਦਾ ਧਿਆਨ ਰਹਿਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ ਕਿ ਆਰੀ ਚੂਲ ਤੇ ਨਾ ਲੱਗੇ।

IMPROPER WEDG: ਕਈ ਜੋੜ ਅਜਿਹੇ ਹੁੰਦੇ ਹਨ ਜਿਹਨਾਂ ਵਿਚ ਲੱਕੜੀ ਦੀ ਫਾਲ ਦਾ ਪ੍ਰਜੋਗ ਕਰਨਾ ਪੈਦਾ ਹੈ ਸੋ ਯਾਦ ਰਹੇ ਕਿ WEDG ਲਕੜੀ ਦੇ ਰੇਸਿਆ ਦੇ ਅਨੁਕੂਲ ਲਗਾਵਗੇ ਤਾਂ ਲੱਕੜੀ ਫੱਟ ਜਾਵੇਗੀ।

ਜੋਬ ਖਰਾਬ ਹੋਣ ਦੇ ਮੁੱਖ ਕਾਰਨ:

ਗਲਤ ਰੰਦਾਈ
ਗਲਤ ਮਾਕਕਿੰਗ ਹੋਣੀ
ਖੁੰਡੇ ਔਜਾਰਾ ਦੀ ਵਰਤੋ ਕਰਨੀ
ਕੰਮ ਕਰਨ ਦਾ ਗਲਤ ਤਰੀਕਾ
ਚੋਰਸੀ ਅਤੇ ਆਰੀ ਦਾ ਗਲਤ ਤਰੀਕਾ
ਸਹੀ ਔਜਾਰਾ ਦੀ ਵਰਤੋ ਨਾ ਕਰਨੀ।

JOINERY

DEFINITION:

ਕੋਈ ਵੀ ਲੱਕੜੀ ਦੇ ਦੋ ਜਾ ਦੋ ਤੋ ਵੱਧ ਟੁਕੜਿਆ ਦੇ ਜੋੜਨ ਨੂੰ ਜੁਆਇੰਟ ਕਹਿੰਦੇ ਹਨ। ਕਾਰਪੈਟਰੀ ਦੇ ਕੰਮ ਵਿਚ ਵੱਖ ਵੱਖ ਕੰਮ ਲਈ ਵੱਖ ਵੱਖ ਕਿਸਮਾ ਦੇ ਜੋੜ ਲਗਾਏ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਕੋਈ ਵੀ ਜਾਬ ਜੋੜ ਤੋ ਬਗੈਰ ਨਹੀ ਤਿਆਰ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ । ਸੋ ਜੋੜਾ ਵਾਰੇ ਜਾਣਕਾਰੀ ਆਦਿ ਜਰੂਰੀ ਹੈ।

ANGULAR OR FRAMING JOINTS:ਜੋ ਜੋੜ ਕਿਸੇ ਵੀ ਐਗਲ ਉਤੇ ਲਗਾਏ ਜਾਣ ਉਹਨਾ ਜੋੜਾ ਨੂੰ ANGULAR JOINTS ਕਹਿਦੇ ਹਨ।

MORTICE AND TENON BUND: ਇਹ ਜੋੜ ਸੇਖ ਚੂਲ ਜੋੜ ਨਾਲ ਮਿਲਦਾ ਹੈ ਪ੍ਰਤੂ ਇਸ ਦੀ ਚੂਲ ਤੇ ਸੁਰਾਖ ਆਰ ਪਾਰ ਨਹੀ ਹੁੰਦਾ ਬਲਕਿ ਲਕੜੀ ਦੀ ਚੋੜਾਈ ਦਾ 2/3 ਭਾਗ ਸੁਰਾਖ ਵਿਚ ਮਾਰਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ । ਚੂਲ ਸੁਰਾਖ ਦੀ ਗਹਿਰਾਈ ਵਜੋ 1 ਸੂਤ ਜਾ 1/1/2 ਸੂਤ ਘੱਟ ਹੋਦੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ। ਯਾਦ ਰਹੇ ਕਿ ਜੋੜ ਦੀ ਮਾਰਕਿੰਗ ਮੋਟਿਸ ਅਤੇ ਟੇਨਨ ਵਰਗੀ ਹੀ ਹੋਣੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ। ਇਹ ਜੋੜ ਕਾਰਪੈਟਰੀ ਦੇ ਕੰਮ ਵਿਚ ਫਰਨੀਚਰ ਬਣਾਉਦ ਲਈ ਅਤੇ ਇਮਾਰਤੀ ਕੰਮ ਵਿਚ ਆਮ ਵਰਤੋ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ।

MORTICE AND TENON OPEN: ਇਹ ਜੋੜ ਵੀ Frame work ਕਰਦੇ ਸਮੇ Corner ਤੇ ਲਗਾਇਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਪ੍ਰੰਤੂ ਇਸ ਵਿਚ ਗਿੱਚੀ ਟੱਕ ਜੋੜ ਨਹੀ ਛੱਡਿਆ ਜਾਦਾ ਬਲਕਿ ਪੀਸ ਦੇ ਇਕ ਪਾਸੇ ਦੀ ਚੂਲ ਚੀਰ ਕੇ ਵਿਚਕਾਰਲਾ ਭਾਗ ਕੱਢ ਦਿੱਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਫਿਰ ਦੋਨਾ ਸਾਈਡਾ ਦੇ ਪਰਦੇ ਖੜੇ ਰੱਖੇ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਫਿਰ ਦੂਸਰੇ ਪੀਸ ਦੀ ਵੀ। ਇਸੇ ਤਰ੍ਹਾ ਚੂਲ ਚੀਰੀ ਜਾਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਬਾਹਰਲੇ ਪਰਦੇ ਕੱਟ ਦਿੱਤੇ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਚੂਲ ਰੱਖ ਲਈ ਜਾਦੀ ਹੈ। ਤੇ ਜੋੜ ਮਿਲਾ ਦਿੱਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।

MORTICE AND TENON MITRE ਕਲਮੀ ਜੋੜ: ਇਹ ਜੋੜ ਆਮ ਤੌਰ ਤੇ FRAME WORK ਵਿਚ ਸਿਰਿਆ ਤੇ ਲਗਾਇਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਜੇਕਰ ਲਕੜੀ ਪਤਲੀ ਹੋਵੇ ਤਾਂ ਮਾਰਕਿੰਗ ਕਰਕੇ ਮੋਟਾਈ ਦੇ 3 ਭਾਗ ਕੀਤੇ ਜਾਦੇ ਹਨ ਅਤੇ ਮੋਟਿਸ ਤੇ ਟੇਨਨ ਦੀ ਤਰ੍ਹਾਂ ਲਗਾਇਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਪ੍ਰਤੂੰ ਸਾਹਮਣੇ ਵਾਲੀ ਸਾਇੰਡ ਦੀ ਮੈਟਰ ਕੱਟ ਦਿੱਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਜੋੜ ਮਿਲਾ ਦਿੱਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ ਜੇਕਰ ਫਰੇਮ ਦੀ ਲੱਕੜੀ ਮੋਟੀ ਹੋਵੇ ਤਾਂ ਇਹ ਜੋੜ ਲਗਾਉਦੇ ਸਮੇ ਚਾਰ ਭਾਗ ਕਰਕੇ ਅਤੇ ਸਾਹਮਣੇ ਹਿੱਸੇ ਦੀਆ ਮੈਟਰ ਕੱਟ ਲਹੀਆ ਜਾਦੀਆ ਹਨ ਅਤੇ ਪਿਛਲੇ ਹਿੱਸੇ ਤੇ ਗਿੱਚੀ ਕੱਟ ਲਗਾ ਕੇ ਜੋੜ ਲਗਾ ਦਿੱਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ 1 ਇਹ ਜੋੜ ਆਮ ਤੌਰ ਤੇ ਦਰਵਾਜਿਆ ਦੀਆ ਚੁਗਾਠਾ ਜਾ ਕੋਈ ਅਜਿਹੇ ਫਰੇਮ ਬਣਾਉਦੇ ਸਮੇ ਹਿਸ ਦੀ ਵਰਤੋ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ ਜੇਕਰ ਫਰੇਮ ਦੀਆ ਦੋਨਾ ਸਾਈਡਾ ਤੇ ਮਅਈਟਰ ਦਿਖਾਈ ਹੋਵੇ ਤਾ ਮੋਟਾਈ ਦੇ 5 ਭਾਗ ਕਰ ਲਏ ਜਾਦੇ ਹਲ ਅਤੇ ਬਾਹਰਲੇ ਪਰਦੇ ਦੀਆ ਮਾਈਟਰ ਕੱਟ ਲਈਆ ਜਾਦੀਆ ਹਨ ਅਤੇ ਵਿਚਕਾਰਲੇ ਭਾਗ ਦਾ ਜੋੜ ਗਿਚੀ ਟੱਕ ਜੋੜ ਦੀ ਤਰਾ ਲਗਾ ਦਿੱਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।

MIDDLE DOOR JOINT: ਇਹ ਜੋੜ ਦਰਵਾਜਿਆ ਤੇ ਖਿੜਕੀਆ ਦੇ ਪੱਲੇ ਬਣਾਉਦੇ ਸਮੇ ਜਿਥੇ ਕਿਲਾ ਆਦਿ ਫਿਟ ਕਰਕੇ ਲੋੜ ਅਨੁਸਾਰ ਝਰੀ ਜਾ ਪਦਾਮ ਪਾਉਣਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਫਰੇਮ ਦੇ ਦਰਮਿਆਨੇ ਭਾਗ ਵਿਚ ਇਸ ਦੀ ਵਰਤੋ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ।

DOVETRIL VARIETY: ਇਹ ਜੋੜ ਮੋਟਾਈਆ ਵਾਲੀਆ ਲਕੜੀਆ ਵਿਚ ਜੋਬ ਦੀ ਮਜਬੂਤੀ ਅਤੇ ਸੁੰਦਰਤਾ ਬਣਾਉਣ ਲਈ ਆਮ ਤੌਰ ਤੇ ਬਾਕਸ ਬਣਾਉਣ ਲਈ ਜਾ ਕੋਈ ਹੋਰ ਅਜਿਹੇ ਹੀ ਕੈਬਨਿੰਟ ਬਣਾਉਦੇ ਸਮੇ ਇਹਨਾਂ ਜੋਡਾ ਦੀ ਪਰਤੋ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ ਇਹਨਾਂ ਜੋੜਾ ਦੀ ਪਿਨਾ ਉਤੇ ਸਾਕਟ ਅਤੇ ਪਿੰਨਾ ਲਕੜੀ ਦੀ ਚੋੜਾਈ ਦੇ 3,5,7,9 ਭਾਵ ਟਾਂਕ ਕੀਤੇ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਪਿੰਨਾ ਦੀ ਚੋੜਾਈ ਲਕੜੀ ਦੀ ਮੋਟਾਈ ਨਾਲੋ ਘੱਟ ਨਹੀ ਹੋਣੀ ਚਾਹੀਦੀ। ਇਹਨਾਂ ਦੀ ਮਾਰਕਿੰਗ ਲਈ BEVEL SQUARE ਨੂੰ ਕੱਚੀ ਲੱਕੜੀ ਲਈ 1,6 ਤੇ ਪੱਕੀ ਲੱਕੜੀ ਤੇ 1.8 ਦੀ ਰੇਸੋ ਨਾਲ ਬਣ ਦਿੱਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।

THROUGH TRENCH: ਇਹ ਰੇਸਿਆਂ ਦੇ ਉਲਟ ਇਕ ਝਰੀ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਜੋ ਕਿ ਲਕੜੀ ਦੀ ਚੋੜਾਈ ਤੋ ਰੇਸਿਆ ਦੇ ਉਲਟ ਦੂਸਰੀ ਲਕੜੀ ਦੀ ਮੋਟਾਈ ਅਨੁਸਾਰ ਆਰ ਪਾਰ ਝਰੀ ਪਾਈ ਜਾਦੀ ਹੈ ਉਸ ਨੂੰ Through Trench ਕਹਿੰਦੇ ਹਨ। ਇਹ ਜੋੜ ਆਮ ਤੌਰ ਤੇ ਅਲਮਾਰੀ ਆਦਿ ਦੀਆ ਸੈਲਫਾ ਪਾਉਣ ਵਾਸਤੇ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ।

BROADENING JOINTS

ਜੋ ਜੋੜ ਲੱਕੜੀ ਦੀ ਚੌੜਾਈ ਵਧਾਉਣ ਲਈ ਲਗਾਏ ਜਾਦੇ ਉਹਨਾ ਨੂੰ Broadening Joints ਕਹਿੰਦੇ ਹਨ। ਇਹ ਜੋੜ EDGE VICE ਲਗਾਏ ਜਾਦੇ ਹਨ।

DOVEL JOINT ਸੁਰਸਰੇ ਵਾਲਾ ਜੋੜ:ਦੋਨਾ ਫੱਟਿਆ ਦੀਆ ਧਾਰਾ ਲੱਗਾ ਲੈਣ ਉਪਰੰਤ ਦੋਨਾ ਫੱਟਿਆ ਨੂੰ ਕਿਨਾਰੇ ਤੇ ਫੇਸ ਸਾਈਡ ਤੋ ਖਤਕਸੀ ਦੁਆਰਾ ਸੈਂਟਰ ਲਾਈਨਾ ਲੱਗਾ ਦਿੱਤੀਆ ਜਾਦੀਆ ਹਨ। ਫਿਰ ਲੱਕੜੀ ਦੀ ਲੰਬਾਈ ਅਨੁਸਾਰ ਸੁਰਸਰੇ ਲਗਾਉਣ ਲਈ ਮਾਰਕਿੰਗ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ। ਇਹ ਮਾਰਕਿੰਗ ਕਰਨ ਨਾਲ ਸਾਨੂੰ 2 ਫੱਟਿਆ ਦੇ ਕਿਨਾਰਿਆ ਤੇ ਸਾਨੂੰ ਸੇਟਰ ਪੁਆਇੰਟ ਤੇ ਸੁਰਸਮੇ ਲਗਾਏ ਜਾਦੇ ਹਨ ਅਤ ਦੂਸਰੇ ਫੱਟੇ ਤੇ ਸੈਟਰ ਪੁਆਇੰਟ ਤੇ ਸੁਰਸਰੇ ਅਨੁਸਾਰ ਸੁਰਾਖ ਪਾ ਲਏ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਇਸ ਉਪਰੰਤ ਦੋਨਾ ਫੱਟਿਆ ਦੇ ਕਿਨਾਰਿਆ ਤੇ ਸੁਰੇਸ ਲਗਾ ਕੇ ਸੁਰਸਰਿਆ ਵਾਲਾ ਫੱਟਾ ਦੂਸਰੇ ਫੱਟੇ ਦੇ ਸੁਰਾਖ ਉਤੇ ਰੱਖ ਕੇ ਜੋੜ ਸੁਕੰਜੇ ਦੁਆਰਾ ਕਸ ਕੇ ਜੋੜ ਮਿਲਾ ਦਿੱਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।

SECRET SCREW JOINT ਇਹ ਜੋੜ Table tops ਜਾਂ ਹੋਰ ਅਜਿਹੇ Top ਜਾਂ ਫੱਟੇ ਜੋੜਣ ਲਈ ਬਹੁਤ ਮਜਬੂਤੀ ਅਤੇ ਪਾਏਦਾਰ ਜੋੜ ਹੈ ਦੋਨਾਂ ਫੱਟਿਆ ਦੀਆਂ ਧਾਰਾਂ ਮਿਲਾ ਲੈਣ ਉਪਰੰਤ ਫੱਟੋ ਦੀ ਲੰਬਾਈ ਅਨੁਸਾਰ ਦੋ ਜਾਂ ਤਿੰਨ ਜਾਂ ਲੋੜ ਅਨੁਸਾਰ ਇਸ ਤੋਂ ਵੱਧ ਪੇਚਾਂ ਵਾਲਾ ਜੋੜ ਲਗਾਉਣ ਲਈ ਮਾਰਕਿੰਗ ਦੇ ਦੋਹਰੇ ਨਿਸ਼ਨ ਲਗਾਏ ਜਾਂਦੇ ਹਨ। ਦੋਨਾਂ ਫਟਿਆਂ ਦੀ ਮੋਟਾਈ ਤੇ ਖਭਕਸੀ ਦੁਆਰਾ ਸੈਂਟਰ ਲਾਈਨ ਲੱਗਾ ਦਿੱਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ ਜਿਸ ਨਾਲ ਸਾਨੂੰ ਸੈਂਟਰ ਦੇ ਪੁਆਇੰਟ ਮਿਲ ਜਾਦੇ ਹਨ।ਨਿਸ਼ਾਨੀ ਵਜੋਂ ਇਹਨਾ ਦੀ ਇੱਕ ਸਾਈਡ ਤੋਂ ਹੀ ਨੰਬਰਿੰਗ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ ਇੱਕ ਫੱਟੇ ਤੇ ਟਾਂਕ ਪੁਆਇੰਟ ਤੇ ਪੇਚ ਕਸ ਦਿਤੇ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਪੇਚਾਂ ਉਚਾਈ ਲਗਭਗ 1/2 ਜਾ 5 ਸੂਤ ਇਕ ਸਾਰ ਰੱਖ ਲਈ ਜਾਦੀ ਹੈ ਤੇ ਫਿਰ ਦੂਜੇ ਫੱਟੇ ਤੇ ਪਹਿਲੇ ਤੋ ਉਲਟ ਜਿਸਤ ਪੁਆਇੰਟ ਤੇ ਪੇਚ ਦੇ ਹੈਂਡ ਅਨੁਸਾਰ ਲਗਭਗ 3/4 ਚੌੜਾ ਤੇ ਗਹਿਰਾ ਸੁਰਾਖ ਮਾਰਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ ਫਿਰ ਇਸ ਸੁਰਾਖ ਤੋਂ ਟਾਂਕ ਪੁਆਇੰਟ ਤੱਕ ਪੇਚ ਦੀ ਸੈਂਕ ਅਨੁਸਾਰ ਲਗਭਗ 3/4 ਗਹਿਰੀ ਸੱਥਰੀ ਦੁਆਰਾ ਝਰੀ ਦੇ ਦਿੱਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ ਇਸ ਉਪਰੰਤ ਫੱਟਿਆ ਨੂੰ ਸੇਰੇਸ਼ ਲੱਗਾ ਕੇ ਪੇਚਾਂ ਵਾਲਾ ਫੱਟਾ ਸੁਰਾਖ ਵਿਚ ਮਿਲਾ ਲਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ ਤੇ ਚੰਗੀ ਤਰਾਂ ਘੁੱਟ ਦਿੱਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ ਤੇ ਉਪਰ ਵਾਲੇ ਫੱਟੇ ਨੂੰ ਉਦੋ ਤੱਕ ਸੱਟ ਲਗਾਈ ਜਾਦੀ ਹੈ ਜਦੋ ਤੱਕ ਦੋਨਾਂ ਫੱਟਿਆ ਦੇ ਟਾਕ ਪੁਆਇੰਟ ਤੇ ਅਤੇ ਜਿਸਤ ਪੁਆਇੰਟ ਬਿਲਕੁਲ ਜਿਸਤ ਪੁਆਇੰਟ ਤੇ ਆ ਜਾਦਾ ਹੈ।।

REBATED JOINT: ਦੋਨਾ ਫੱਟਿਆ ਦੀਆ ਧਾਰਾ ਲਗਾਉਣ ਉਪਰੰਤ ਫੱਟਿਆ ਦੇ ਕਿਨਾਰਿਆ ਦੇ ਉਪਰ ਹੇਠਾ ਅੱਧਾ ਅੱਧਾ ਪਦਾਮ ਪਾ ਲਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਸੁਰੇਸ ਲਗਾ ਕੇ ਜੋੜ ਨੂੰ ਮਿਲਾ ਦਿੱਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ ਇਹ ਜੋੜ LADGED AND BRACD ਦੁਆਰਾ ਪੱਕੇ ਕੀਤੇ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਇਹ ਜੋੜ ਆਮ ਤੌਰ ਤੇ ਬਾਹਰਲੇ ਜਾ ਸੱਸਤੇ ਦਰਵਾਜੇ ਖਿੜਕੀਆ ਆਦਿ ਬਣਾਉਣ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤੇ ਜਾਦੇ ਹਨ।

LOOSE TONG AND GROOV JOINT: ਦੋਨਾ ਫੱਟਿਆ ਦੀਆ ਧਾਰਾ ਲਗਾ ਲੈਣ ਉਪਰੰਤ ਦੋਨਾ ਫੱਟਿਆ ਦੀ ਮੋਟਾਈ ਤੇ ਸੈਟਰ ਵਿਚ ਝਰੀ ਪਾ ਲਈ ਜਾਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਦੋਨਾ ਫੱਟਿਆ ਦੀ ਸਾਝੀ ਝਰੀ ਅਨੁਸਾਰ ਇਕ ਵੱਖਰੀ ਟੱਗ ਤਿਆਰ ਕਰਕੇ ਦੋਨਾ ਫੱਟਿਆ ਦੀ ਝਰੀ ਵਿਚ ਦੀ ਸਾਂਝੀ ਲੰਘਾ ਦਿੱਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਜੋੜ ਲੋੜ ਅਨੁਸਾਰ ਡਾਂਡੀਏ ਲਗਾ ਕੇ ਪੱਕੇ ਕੀਤੇ ਜਾਦੇ ਹਨ।

LENGTBING JOINT

ਇਹ ਜੋੜ ਲੰਬਾਈ ਵਧਾਉਣ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤੇ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਇਹਨਾ ਜੋੜਾ ਨੂੰ ਮਾਲੀ ਜੋੜ ਵੀ ਕਿਹਾ ਜਾਦਾ ਹੈ ਤੇ ਇਹ ਜੋੜ LAPPED JOINT ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਇਹਨਾ ਜੋੜਾ ਦੀ ਆਪਣੀ ਤਾਕਤ ਜਿਆਦਾ ਨਹੀ ਹੁੰਦੀ ਸੋ ਇਹ ਜੋੜ ਲੋਹੇ ਦੀਆ ਪਲੇਟਾ ਦੁਆਰਾ ਨੱਟ ਅਤੇ ਬੋਲਟ ਲਗਾ ਕੇ ਕੱਸ ਦਿਤੇ ਜਾਦੇ ਹਨ।

SLOPPING SCARF: ਦੋਨਾ ਲੱਕੜੀਆ ਦੀਆ ਟੱਕਰਾਂ RIGHT ANGLE ਤਿਆਰ ਕਰਨ ਉਪਰੰਤ ਲੱਕੜੀ ਦੀ ਚੋੜਾਈ ਦਾ ਲਗਭਗ 3 ਤੋ 4 ਗੁਣਾ ਤੱਕ ਝਾੜਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਫਿਰ ਚੌੜਾਈ ਦੇ 3 ਜਾ 5 ਹਿਸੇ ਕਰਕੇ ਜੋੜ ਦੀ ਮਾਰਕਿੰਗ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਮਾਰਕਿੰਗ ਅਨੁਸਾਰ ਕੱਟ ਕੇ ਜੋੜ ਲਗਾ ਦਿੱਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਕਿਸਮ ਦਾ ਜੋੜ HARD PAIL ਜਾ ਕਿਸੇ ਹੋਰ ਅਜਿਹੀ ਜਗ੍ਹਾ ਤੇ ਲਬਾਈ ਵਧਾਉਣ ਲਈ ਇਸ ਦਾ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।

RACKING SCARF WITH WEDGE: ਇਸ ਜੋੜ ਵਿਚ ਦੋਨਾ ਲੱਕੜੀਆ ਦੀ ਟਕਰਾਂ RIGHT ANGLE ਤਿਆਰ ਕਰਕੇ ਲੱਕੜੀ ਦੀ ਚੌੜਾਈ ਦਾ ਲਗਭਗ 3 ਗੁਣਾ ਝੜਾ ਚਾੜ ਕੇ ਨਿਸਾਨ ਲੱਗਾ ਦਿੱਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ ਫਿਰ

ਚੋੜਾਈ ਦੇ ਤਿੰਨ ਜਾ ਪੰਜ ਭਾਗ ਕਰਕੇ ਜੋੜ ਦੀ ਮਾਰਕਿੰਗ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਜੋੜ ਦੇ ਸੈਂਟਰ ਵਿਚ ਫਾਲ ਲਗਾਉਣ ਲਈ ਜਗ੍ਹਾਂ ਬਣਾਈ ਜਾਦੀ ਹੈ। ਮਾਰਕਿੰਗ ਅਨੁਸਾਰ ਕਟਾਈ ਕਰਕੇ ਦੋਨਾ ਪੀਸਾ ਨੂੰ ਤਿਆਰ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ ਜੋੜ ਨੂੰ ਮਲਾ ਕੇ ਵਿਚਕਾਰਲੇ ਖਾਲੀ ਹਿੱਸੇ ਵਿਚ ਫਾਲ ਲਗਾਈ ਜਾਦੀ ਹੈ ਫਿਰ ਫਾਲ ਲਗਾਉਣ ਦਾ ਤਰੀਕਾ ਇਸਹ ਪ੍ਰਕਾਰ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਕਿ ਖਾਲੀ ਹਿੱਸੇ ਦੀ ਚੌੜਾਈ ਅਨੁਸਾਰ ਮੋਟੀ ਤੇ ਖਾਲੀ ਹਿੱਸੇ ਦੀ ਲੰਬਾਈ ਨਾਲੋ ਚੌੜਾਈ ਜਿਆਦਾ ਚੌੜੀ ਵੱਖਰੀ ਵੱਟੀ ਤਿਆਰ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ ਫਿਰ ਉਸ ਨੂੰ ਡਾਇਗਲਲ ਵਾਈਜ ਕੱਟ ਕੇ ਦੋਨਾ ਸਾਈਡਾ ਤੋ ਇਕ ਇਕ ਫਾਲ ਰੱਖ ਕੇ ਕਸ ਲਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਜਿਸ ਕਾਰਣ ਜੋੜ ਬਿਲਕੁਲ ਟਾਈਟ ਹੋ ਜਾਦਾ ਹੈ ਇਹ ਜੋੜ ਪਹਿਲੇ ਜੋੜ ਨਾਲੋ ਜਿਆਦਾ ਮਜਬੂਤ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਇਹ ਜੋੜ ਆਮ ਤੌਰ ਤੇ ਤ੍ਰਿਛੀਆ ਜੋਬਾਂ ਬਣਾਉਦੇ ਸਮੇਂ ਲਗਾਇਆ ਜਾਦਾ ਹੈ।

HALF LAPPING SCARF: ਦੋਨਾ ਪੀਸੀ ਟਕਰਾ RIGHT ANGLE ਤਿਆਰ ਕਰਕੇ ਚੌੜਾਈ ਦ ਲਗਭਗ 3 ਹਿੱਸੇ ਝੜਾਅ ਚਾੜਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਦੋਨਾ ਪੀਸਾ ਤੇ ਚੋੜਾਈ ਦੇ ਅੱਧ ਦਾ ਨਿਸਾਨ ਲਗਾ ਕੇ ਉਪਰ ਹੇਠਾ ਅੱਧਾ ਅੱਧਾ ਇਕ ਦੂਜੇ ਦੇ ਉਲਟ ਮਾਰਕਿੰਗ ਅਨੁਸਾਰ ਕੱਟ ਕੇ ਸਾਫ ਕਰਕੇ ਜੋੜ ਮਿਲਾ ਦਿੱਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।

COMMERCIAL TIMBER

1. INDENTIFICATION: ਇਹ ਪਹਾੜੀ ਦਰੱਖਤ ਹੈ ਇਸ ਦਾ ਕੱਦ ਦੂਜੇ ਦਰੱਖਤਾ ਤੋ ਵੱਖ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਇਸ ਦਰੱਖਤ ਦੇ ਥੱਲੇ ਦੀਆ ਟਹਿਣੀਆ ਵੱਡੀਆ ਤੇ ਉਪਰ ਦੀਆ ਟਹਿਣੀਆ ਛੋਟੀਆ ਹੁੰਦੀਆ ਹਨ । ਪੱਤੇ ਸੂਟੀਆ ਦੇ ਤਰਾਂ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਇਹ ਸਦਾ ਹਰਾ ਭਰਾ ਰਹਿਣ ਵਾਲਾ ਦਰੱਖਤ ਹੈ। ਇਸ ਦੀ ਲਕੜੀ ਦਾ ਰੰਗ ਹਲਕੇ ਸੁਨਹਿਰੇ ਰੰਗ ਦਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਦੇ ਰੇਸੇ ਬਰੀਕ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਲਕੜੀ ਵਾਟਰ ਪਰੂਫ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਵਿਚ ਇਕ ਖਾਸ ਕਿਸਮ ਦੀ ਬੋ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਜਿਸ ਨਾਲ ਜਲਦੀ ਪਤਾ ਲੱਗ ਜਾਦਾ ਹੈ ਇਸ ਲਕੜੀ ਨੂੰ ਘੁਣ ਤੇ ਢੋਰਾ ਆਦਿ ਨਹੀ ਲੱਗਦਾ ਕਿਉਕਿ ਇਸ ਵਿਚ ਇਸ ਖਾਸ ਕਿਸਮ ਦਾ ਤੇਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਦੇ ਰੇਸੇ ਭੂਰੇ ਰੰਗ ਦੇ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਲਕੜੀ ਨਰਮ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। Sap wood ਸਫੈਦ ਤੇ ਘੱਟ ਹੁੰਦੀ ਹੈ।

ਕੈਲ (KAIL WOOD)

2.

Weight : ਇਸ ਦਾ ਵਜਨ 28 LBS ਪ੍ਰਤੀ ਘਣ ਫੁੱਟ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

INDENTIFICATION: ਇਸ ਦਾ ਰੰਗ ROSY ਜਰਦੀ ਮਾਇਲ ਸਫੈਦੀ ਵਿਚ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਲਕੜੀ ਦਿਉਦਾਰ ਦੀ ਲਕੜੀ ਤੋ ਹਲਕੀ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਵਿਚ ਇਕ ਖਾਸ ਪ੍ਰਕਾਰ ਦਾ ਤੇਲ ਅਤੇ SMELL ਹੁੰਦੀ ਹੈ।ਜਿਸ ਨਾਲ ਇਸ ਨੂੰ ਘੁਣ ਅਤੇ ਦੀਮਕ ਆਦਿ ਨਹੀ ਲਗਦਾ । ਇਸ ਵਿਚ ਰੀਢਾ ਘੱਟ ਹੁੰਦੀਆ ਹਨ। ਕੰਮ ਕਰਨ ਵਿਚ ਸੋਖੀ ਹੈ।

3. ਪੜਤਾਲ (PARTAL OR FIR WOOD)

WEIGHT: ਵਜਨ ਇਸ ਦਾ ਵਜਨ 22 ਤੋ 25 LBS ਪ੍ਰਤੀ ਘਣ ਫੁੱਟ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।
INDENTIFICATION: ਇਸ ਦਾ ਰੰਗ ਸਫੈਦੀ ਮਾਇਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ Spongy Texture ਹੁੰਦੀ ਹੈ।ਇਸ ਲੱਕੜੀ ਦੇ ਅੰਦਰ ਕੋਈ ਤੇਲ ਜਾ SMELL ਨਹੀ ਹੁੰਦੀ ਇਸ ਲਈ ਇਸ ਨੂੰ ਘੁਣ ਅਤੇ ਦੀਮਕ ਲੱਗ ਜਾਦੀ ਹੈ।

4. ਚੀੜ (CHIL WOOD)

WEIGHT: ਵਜਨ ਇਸ ਦਾ ਵਜਨ 22 ਤੋ 25 LBS ਪ੍ਰਤੀ ਘਣ ਫੁਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

INDENTIFICATION: ਇਹ ਦਿਉਦਾਰ ਆਦਿ ਲੱਕੜੀਆ ਤੋ ਭਾਰੀ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਦਾ ਰੰਗ ਸਫੈਦੀ ਮਾਇਲ Yellow ਅਤੇ ਭੂਰੇ (Brown) ਰੰਗ ਦੀਆ ਧਾਰੀਆ ਹੁੰਦੀਆ ਹਨ। ਇਸ ਵਿਚ ਇਕ ਕਿਸਮ ਦਾ ਤੇਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਇਸ ਵਿਚੋ ਤਾਰਪੀਨ ਦਾ ਤੇਲ ਕੱਢਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਦੇ ਰਵੇ (Grain coarse)ਹੁੰਦੇ ਹਨ ਹਿਹ ਲੱਕੜੀ ਪੜਤਾਲ ਕੈਲਾ ਦਿਉਦਾਰ ਤੋ ਸਖਤ ਹੁੰਦੀ ਹੈ।

5. ## ਪੱਕੀ ਲਕੜੀ ਦੇ ਦਰਖਤ ਸਾਗਵਾਨ
(DECIDEOUS TREES TEAK WOOD C.P)

WEIGHT: ਵਜਨ ਇਸ ਵਜਨ 45 ਤੋ 50 LBS ਪ੍ਰਤੀ ਘਣ ਫਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।
INDENTIFICATION: ਇਸ ਦਾ ਰੰਗ ਡਾਰਕ ਸੁਨਹਿਰੀ ਜਾ Yellow ਜਿਹਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਇਸ ਦੇ Brown Streaks ਧਾਰੀਆ ਹੁੰਦੀਆ ਹਨ। ਇਸ ਵਿਚ ਖਾਸ ਕਿਸਮ ਦਾ ਤੇਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।ਜਿਸ ਨਾਲ ਇਸ ਵਿਚੋ SMELL ਵੀ ਆਉਦੀ ਰਹਿੰਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਨੂੰ ਘੁਣ ਨਹੀ ਲੱਗਦਾ। ਕੰਮ ਕਰਨ ਵਿਚ ਸਖਤ ਹੁੰਦੀ ਹੈ।

6. ## ਸ਼ੀਸਮ (SHEESHAM WOOD)

WEIGHT: ਵਜਨ ਇਸ ਦਾ ਭਾਰ 50 ਤੋ 55 LBS ਪ੍ਰਤੀ ਘਣ ਫੁੱਟ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

INDENTIFICATION: ਇਹ Universal wood ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਦਾ ਰੰਗ ਗੜਾ ਭੂਰਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਦੀ ਸਤਹ ਤੇ ਕਾਲੀਆ ਧਾਰੀਆ ਹੁੰਦੀਆ ਹਨ। ਇਹ ਲਚਕਦਾਰ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਦੀ Sap wood ਸਫੈਦ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਜਿਸ ਨੂੰ ਘੁਣ ਲੱਗ ਜਾਦਾ ਹੈ ਇਸ ਦੀ Heart wood ਵਿਚ ਤੇਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਜਿਸ ਨਾਂਲ ਇਸ ਘੁਣ ਅਤੇ ਸਿਊਕ ਨਹੀ ਲੱਗਦੀ। ਇਹ ਕੰਮ ਕਰਨ ਵਿਚ ਸਖਤ ਹੁੰਦੀ ਹੈ।

7. ## ਰੋਜ ਵੁਡ (Rose wood)

WEIGHT: ਵਜਨ ਇਸ ਦਾ ਭਾਰ 50 ਤੋ 55 LBS ਪ੍ਰਤੀ ਘਣ ਫੁਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।
INDENTIFICATION: ਇਸ ਦਾ ਰੰਗ ਕਾਲੇ ਰੰਗ ਦੇ ਗੁਲਾਰ ਦੀ ਤਰਾਂ ਦਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਦੱਖਣੀ ਭਾਰਤ ਵਿਚ ਬਹੁਤ ਮਿਲਦੀ ਹੈ Sap wood ਨੂੰ ਘੁਣ ਲੱਗ ਜਾਦਾ ਹੈ Heart wood ਵਿਚ ਤੇਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਖੁਸਬੋ ਵੀ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਜਿਸ ਨਾਲ ਘੁਣ ਤੇ ਕੀੜਾ ਨਹੀ ਲਗਦਾ। ਇਹ ਕੰਮ ਕਰਨ ਵਿਚ ਸਖਤ ਹੁੰਦੀ ਹੈ।

8. ## ਕਿੱਕਰ (BABOOL WOOD)

WEIGHT: ਵਜਨ ਇਸ ਦਾ ਭਾਰ 35 ਤੋ 40 LBS ਪ੍ਰਤੀ ਘੱਣ ਫੁੱਟ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।
INDENTIFICATION: Light Rosy Colour ਅਤੇ ਪੀਲਾਪਨ ਤੇ ਗੁਲਾਬੀ ਰੰਗਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਰੇਸੇ ਲੰਬੇ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਇਹ ਛਿਲਕੇ ਨਾਲ ਚਮੜਾ ਰੰਗਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਸਰਾਬ ਨੂੰ ਰੰਗ ਦਿੱਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਦਾ ਫਲ ਬਕਰੀਆ ਦੀ ਮਨਭਾਉਦੀ ਖੁਰਾਕ ਹੈ।

9. ## ਅੰਬ (MANGO WOOD)

WEIGHT: ਵਜਨ ਇਸ ਦਾ ਭਾਰ 25 ਤੋ 30 LBS ਪ੍ਰਤੀ ਘਣ ਫੁੱਟ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

INDENTIFICATION: ਰੰਗ ਬਹੁਤ ਹਲਕਾ ਗੁਲਾਬੀ ਸਫੈਦੀ ਮਾਇਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਇਸ ਦੇ ਹੁੰਦੇ ਹਨ ਜਿਸ ਦੇ ਫਲ ਨੂੰ ਬੜੇ ਚਾਅ ਨਲ ਖਾਧਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਦਰੱਖਤ 50 ਤੋ 60 ਫੁੱਟ ਉਚਾਈ ਦਾ ਮਿਲ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਸਿੱਧਾ ਤੇ ਕਾਫੀ ਮੋਟਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਸਦਾ ਹਰਾਂ ਭਰਾਂ ਰਹਿੰਦਾ ਹੇ।

10 **ਸੰਦਲ (SANDAL)**

WEIGHT: ਵਜਨ ਇਹ ਲਕੜੀ ਵੀ ਭਾਰੀ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਭਾਰ 55 ਤੋ 60 LBS ਪ੍ਰਤੀ ਘਣ ਫੁੱਟ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

INDENTIFICATION: ਇਸ ਲਕੜੀ ਦਾ ਰੰਗ ਪੀਲਾ ਸਫੈਦੀ ਮਾਇਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈਇ। ਇਸ ਵਿਚ ਬਹੁਤ ਚੰਗੀ ਖੁਸਬੂ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਨਾਲ ਇਸ ਨੂੰ ਘੁਣ ਨਹੀ ਲਗਦਾ।

TOOLS

1. **HAND SAW:** ੲਹ ਆਰੀ 16 ਇੰਚ ਤੋ 21 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦੀ ਹੈਹ। ਅੱਗੋ 2 ਇੰਚ ਤੋ ਲੈ ਕੇ 2/2 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਅਤੇ ਦਸਤੇ ਦੀ ਤਰਫੋ 5 ਇੰਚ ਤੋ 7 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਹਿਕ ਹਿੰਚ ਵਿਚ 5 ਤੋ 7 ਤੱਕ ਦਨਦਾਣੇ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਇਹ ਆਰੀ ਲੱਕੜੀ ਨੂੰ ਰੇਸਿਆ ਦੇ ਅਨੁਕੂਲ ਅਤੇ ਰੇਸਿਆ ਦੇ ਉਲਟ ਕੱਟਣ ਦੇ ਕੰਮ ਆਉਦੀ ਹੈ।

2 **TENON SAW :** ਇਸ ਆਰੀ ਦੀ ਲੰਬਾਈ 12 ਇੰਚ ਤੋ 14 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਦੇ ਬਲੇਡ ਦੀ ਉਚਾਈ 3 ਇੰਚ ਤੋ 4 ਇੰਚ ਤੱਕ ਇਕ ਸਾਰ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਇਕ ਇੰਚ ਵਿਚ ਦਨਦਾਣੇ 8 ਤੋ 10 ਤੱਕ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਇਸ ਆਰੀ ਦੀ ਕੰਡ ਉਤੇ ਇਕ ਲੋਹੇ ਦੀ ਪੱਤੀ ਲੱਗੀ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਇਹ ਆਰੀ ਚੁਲਾ ਚੀਰਨ ਅਤੇ ਚੁਲਾ ਕੱਟਣ ਦੇ ਕੰਮ ਆਉਦੀ ਹੈ।

3. **JACK PLANE :** ਇਸ ਰੰਦੇ ਦੀ ਲੰਬਾਈ 14 ਇੰਚ ਤੋ 18 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਇਸ ਦੇ ਕੱਟਰ ਦੀ ਚੌੜਾਈ 2 ਇੰਚ ਤੋ 2/2 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਪਿੰਚ ਐਗਲ 45 ਤੋ 48 ਤੱਕ ਹੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਰੰਦਾ ਆਮ ਰੰਦਾਈ ਕਰਨ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।

4. **SMOOTHING PLANE** :ਇਸ ਰੰਦੇ ਦੀ ਲੰਬਾਈ 8 ਇੰਚ ਤੋ 10 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਕੱਟਰ ਦੀ ਚੌੜਾਈ 3/4 ਤੋ 2 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਪਿੰਚ ਐਗਲ 48 ਤੋ 52 ਤੱਕ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਰੰਦਾ ਬਣੀ ਹੋਈ ਜਾਬ ਤੇ ਸਫਾਈ ਲਗਾਉਣ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।

5. **FIRMER CHISE:** ਇਸ ਦਾ ਬਲੇਡ ਚਪਟੀ ਸ਼ਕਲ ਦਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਬਲੇਡ ਦੀ ਲੰਬਾਈ 6 ਇੰਚ ਤੋ 8 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਚੌੜਾਈ ਵਿਚ 1/8 ਇੰਚ ਤੋ 2 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਇਹ ਵਧੀਆ ਸਟੀਲ ਦੀ ਬਣੀ ਹੋਈ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਬਲੇਡ ਪਤਲਾ ਹੋਣ ਕਰਕੇ ਸੁਰਾਖ ਸਾਫ ਕਰਨ ਲਈ ਅਤੇ ਰਫ ਡਿਜਾਇਨ ਆਦਿ ਕੱਟਣ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੇ।

6. **MORTICE CHISEL** : ਇਸ ਦੀ ਲੰਬਾਈ 8 ਇੰਚ ਤੋ 10 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੰਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਬਲੇਡ ਦੀ ਚੌੜਾਈ 1/8 ਇੰਚ ਤੋ 1 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਦਾ ਬਲੇਡ ਮੋਟਾ ਅਤੇ ਮਜਬੂਤ ਹੋਣ ਕਰਕੇ ਸੁਰਾਖ

ਪਾਉਣ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ। ਸੱਥਰੀ ਸੁਰਾਖ ਦੇ ਸਾਈਜ ਅਨੁਸਾਰ ਹੀ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕਰਨੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ।

7. **HALF ROUND RILE** : ਇਸ ਰੇਤੀ ਦਾ ਇਕ ਪਾਸਾ ਗੋਲ ਅਤੇ ਦੂਜਾ ਪਾਸ ਚਪਟਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਰੇਤੀਆ ਗੋਲਾਈਆ ਵਿਚ ਸਫਾਈ ਲਗਾਉਣ ਲਹੀ ਜਾ ਕੋਈ ਅਜਿਹਾ ਡਿਜਾਇਨ ਤਿਆਰ ਕਰਨ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਚਪਟੀ ਸਾਈਡ ਨੂੰ ਕਿਸੇ ਵੀ SHARP EDGE ਤੇ ਲਗਾਉਣ ਲਈ ਜਾ ਕਿਸੇ RLAT SERVICE ਤੇ ਲਗਾਉਣ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ। ਇਓਸ ਰੇਤੀ ਦਾ SIZE 6 ਇੰਚ ਤੋ 14 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

8. **RASP FILE**: ਇਸ ਦੇ ਦਨਦਾਣੇ ਬਹੁਤ ਮੋਟੇ ਮੋਟੇ ਤੇ ਰਫ ਜਿਹੇ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਇਹ ਲੱਕੜੀ ਨੂੰ ਰਫ ਰਗੜਨ ਲਈ ਅਤੇ ਰਫ ਡਿਜਾਇਨ ਆਦਿ ਤਿਆਰ ਕਰਨ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ।

9. **FILE:** ਇਹ ਰਗੜਨ ਦੇ ਕੰਮ ਵਿਚ ਆਰੀ ਨੂੰ ਤੇਜ ਕਰਨ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀਹੈ ਅਤੇ ਇਸ ਦਾ ਹਰ ਕੋਣ 60 ਦਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਦਾ ਆਮ ਸਾਈਜ 4 ਇੰਚ, 5 ਇੰਚ, 6 ਇੰਚ ਅਤੇ 8 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

10. **CARBORANDUM STOPNE:** ਇਸ ਰੰਗ ਕਾਲਾ ਹਲਕਾ ਜਿਹਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਆਮ ਤੌਰ ਤੇ 2 ਤਹਿ ਵਿਚ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਇਕ ਪਾਸਾ ਫਾਇਨ ਅਤੇ ਦੂਜਾ ਪਾਸਾ ਰਫ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਰਫ ਔਜਾਰ ਤੇਜ ਕਰਨ ਲਈ ਅਤੇ ਫਾਈਨ ਧਾਰ ਲਗਾਉਣ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ 1 ਜਿਸ ਉਤੇ ਤੇਲ ਦਾ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ ਉਸ ਉਤੇ ਪਾਣੀ ਨਹੀ ਵਰਤਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਤੇਲ ਹੀ ਵਰਤਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਕੰਮ ਕਰਨ ਤੋ ਬਾਅਦ ਤੇਲ ਵਾਲੀ ਪੱਥਰੀ ਨੂੰ ਚੁੱਕ ਕੇ ਰੱਖਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਆਮ ਤੌਰ ਤੇ ਕਾਰੀਗਰ ਲੋਕ ਔਜਾਰ ਤੇਜ ਕਰਨ ਲਈ ਪਾਣੀ ਦੀ ਹੀ ਵਰਤੋ ਕਰਦੇ ਹਨ।

11. **BALL BEARING DRILL** :(ਵਰਮੀ) ਇਸ ਨੂੰ ਕਮਾਨਚੀ ਦੀ ਸਹਾਇਤਾ ਨਾਲ ਚਲਾਇਆ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਵਿਚ BALL BEARING ਹੋਣ ਕਰਕੇ ਇਹ ਬਹੁਤ ਹਲਕੀ ਚੱਲਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਵਿਚ ਆਮ ਤੌਰ ਤੇ FLAT DRKLL ਦੀ ਵਰਤੋ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ ਲੋੜ ਅਨੁਸਾਰ ਵਿਟ ਪਾ ਕੇ ਲੋੜ ਅਨੁਸਾਰ ਸੁਰਾਖ ਪਾਉਣ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ।

12. **GMLET OR AUGER** ਇਹ ਲੋਹੇ ਦਾ ਬਣਿਆ ਹੋਈਆ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਇਸ ਦਾ ਕੁਝ ਹਿਸਾ AUGERBIT ਦੀ ਤਰਾਂ TWISTED ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਅੱਗੋ ਚੂੜੀਦਾਰ POINTED ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਜਿਆਦਾ ਲੰਬੇ ਸੁਰਾਖ ਅਤੇ ਨੋਕਦਾਰ ਸੁਰਾਖ ਪਾਉਣ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਦਾ ਆਮ ਸਾਈਜ 1/4 ਇੰਚ ਤੋ 1/2 ਇੰਚ ਤੱਕ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

13. **MARKING GAUGE** : (ਸਾਦਾ ਖਤਕਸੀਆ) ਇਹ ਲੱਕੜ ਦੀ ਡੰਡੀ 8”×1/2×1/2 ਡੰਡੀ ਜੋ ਕਿ ਬਲੈਕ ਵਿਚ ਦੀ ਲੰਘਾ ਕਿ ਲੋੜ ਅਨੁਸਾਰ ਅੱਗੇ ਪਿਛੇ ਕਰਕੇ ਕਸਣ ਲਈ ਲਕੜੀ ਦੀ ਪੈਚਰ ਜਾ ਚੂੜੀਦਾਰ ਬੋਲਣ ਲਗਿਆ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਡੰਡੀ ਦੇ ਇਕ ਸਿਰੇ ਤੇ ਪਿੰਨ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਲਕੜੀ ਤੇ ਸਮਾਅਨਤਰ ਨਿਸਾਨ ਲਗਾਉਦ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ।

14. **MEASURING TAPS** : ਇਹ ਕੱਪੜੇ ਜਾ SPRING STEEL ਦਾ ਬਣਿਆ ਹੁੰਦਾ ਹੈ 1 ਇਹ ਪਲਾਸਟਿਕ ਲੈਦਰ ਜਾ ਸਟੀਲ ਦੇ ਕਵਰ ਵਿਚ ਫੋਲਡ ਕੀਤੀਆ ਹੁੰਦੀਆ ਹਨ। ਇਹਨਾ ਦੇ ਉਪਰ

ਫੱਟੇ ਦੀ ਤਰ੍ਹਾਂ ਇੰਚਾ, ਸੂਤਰਾਂ ਅਤੇ ਮਿਲੀ ਮੀਟਰਾ ਅਤੇ ਫੁੱਟਾ ਦੇ ਨਿਸਾਲ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਇਹ ਜਿਆਦਾ ਲੰਬਾਈਆ ਜਾ ਗੋਲਾਈਆ ਦੀ ਮਿਣਤੀ ਕਰਨ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤੇ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਹਿਹ ਵੀ ਲੋੜ ਅਨੁਸਾਰ ਖੋਹਲ ਕੇ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤੀਆ ਜਾਦੀਆ ਹਨ ਅਤੇ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕਰਨ ਉਪਰੰਤ ਫੋਲਡ ਕਰਕੇ ਕਿਟ ਬੋਕਸ ਵਿਚ ਬਣੀ ਹੋਈ ਵੱਖਰੀ ਜਗਾਂਹ ਤੇ ਸੰਭਾਲ ਕੇ ਰੱਖ ਦੇਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ। ਇਹ 1 ਮੀਟਰ ਤੋ ਲੈ ਕੇ 100 ਮੀਟਰ ਤੱਕ ਹੁੰਦੇ ਹਨ।

15. **TRY SQUARE** : ਇਸ ਦਾ ਬਲੇਡ ਸਟੋਕ ਉਤੇ 90 ਤੇ ਫਿਕਸ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਕਿਸੇ ਵੀ ਜਾਬ ਨੂੰ ਚੈਕ ਕਰਨ ਲਈ ਜਾ ਮਾਰਕਿੰਗ ਕਰਦੇ ਸਮੇ 90 ਦੇ ਨਿਸਾਨ ਮਾਰਕ ਕਰਨ ਲਈ ਇਸ ਦਾ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕਰਦੇ ਹਾਂ।

16. **BEVEL SQUARE** : ਇਸ ਦਾ ਬਲੇਡ ਸਟੋਕ ਉਤੇ ਫਿਕਸ ਨਹੀ ਹੁੰਦਾ ਬਲਕਿ ਫਲਾਈ ਨੱਟ ਦੁਆਰਾ ਅਡਜੈਸਟੇਬਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਲੋੜ ਅਨੁਸਾਰ ਕਿਸੇ ਵੀ ਐਗਲ ਉਤੇ ਕੱਸ ਕੇ ਤ੍ਰਿਛੀਆ ਜੋਬਾ ਦੀ ਮਾਰਕਿੰਗ ਕਰਨ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕਰਦੇ ਹਾਂ।

17. **WORKING BENCH** : ਵਰਕਿੰਗ ਬੈਚ ਦੀ ਉਚਾਈ ਲਗਭਗ 2/2 ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਟੋਪ ਦੇ ਫੱਟੇ ਮੋਟੇ ਅਤੇ ਮਜਬੂਤ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਟੋਪ ਦਾ ਸੇਟਰ ਵਾਲਾ ਫੱਟਾ ਪਤਲਾ ਅਤੇ ਨੀਵਾਂ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਵਿਚਕਾਰ ਵਾਲੇ ਫੱਟੇ ਵਿਚ ਔਜਾਰ ਰੱਖੇ ਜਾਦੇ ਹਨ ਤਾਂ ਕਿ ਰਿੜਕ ਕੇ ਬਾਹਰ ਨਾ ਡਿੱਗ ਜਾਣ ਸਾਈਡਾ ਵਾਲੇ ਫੱਟਿਆ ਤੇ ਲੋੜ ਅਨੁਸਾਰ ਹਰ ਪ੍ਰਕਾਰ ਦਾ ਕੰਮ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ ਵਰਕਿੰਗ ਬੈਂਚ ਦਾ ਆਮ ਸਾਈਜ ਅਤੇ ਫੁੱਟ ਦੇ ਹੁੰਦੇ ਹਨ।

18. **BALLPAB HAMMAR** : ਇਸ ਦਾ ਇਕ ਸਿੰਗ ਗੋਲ ਤੇ ਦੂਸਰਾ ਸਿਰਾ ਫਲੈਟ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਫਲੈਟ ਸਿਰਾ ਚੋਟ ਲਗਾਉਣ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਗੋਲ ਸਿਰਾ ਰਿਵਟ ਆਦਿ ਕਰਨ ਲਈ ਵਰਤਦੇ ਹਾਂ।

19. **CLAW PAN HAMMAR** :ਇਸ ਦਾ ਪਿੰਨ ਮੁੜੀ ਹੋਈ ਪਤਲੀ ਅਤੇ ਝਰੀਦਾਰ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਤੇ ਦੂਸਰਾ ਸਿਰਾ ਫਲੈਟ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਙ:ਂਰੁ ਕਿੱਲਾ ਪੁਟਣ ਲਈ ਅਤੇ ਫਲੈਟ ਸਿਰਾ ਕਿਲ ਪੇਚ ਆਦਿ ਲਗਾਉਣ ਲਈ ਜਾ ਕਿਸੇ ਸਖਤ ਥਾਂ ਤੇ ਸੱਟ ਚੋਟ ਲਗਾਉਣ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਜਿਆਦਾਤਰ ਙ:ਂਰੁ ਸ਼ਂਟ .ਙਝਂਵ ਕਾਰਪੈਟਰੀ ਵਿਚ ਆਮ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤੇ ਜਾਦੇ ਹਨ।

20. **MALLET** : ਇਹ ਲੱਕੜੀ ਦਾ ਹਥੋੜਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਜੋ ਕਿ ਚਿਜਨ ਕੰਮ ਕਰਦੇ ਸਮੇ ਚਿਜਨ ਹੈਂਡਲ ਤੇ ਸੱਟ ਚੋਟ ਲਗਾਉਣ ਲਈ ਤਾਂ ਜਾਬ ਨੂੰ ਕਿਤੇ ਵੀ ਸੱਟ ਲਗਾਉਣ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।

21. **PINCER** : ਇਹ ਲੱਕੜੀ ਦੇ ਕੰਮ ਵਿਚ ਕਿਲਾ ਪੁਟਣ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।

22. **SCREW DRIVER** : ਇਹ ਲੱਕੜੀ ਦੇ ਕੰਮ ਵਿਚ ਪੇਚ ਖੋਹਲਣ ਅਤੇ ਪੇਚ ਕੱਸਣ ਲਈ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ ਪੇਚ ਕਾਸ ਦਾ ਮੂੰਹ ਪੇਚ ਦੀ ਸਰੀ ਅਨੁਸਾਰ ਹੋਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ।

23. **PENCIL** : ਲਕੜੀ ਦੇ ਕੰਮ ਵਿਚ ਪੈਨਸਲ ਬਹੁਤ ਹੀ ਮਹੱਤਤਾ ਰੱਖਦੀ ਹੈ ਲਕੜੀ ਦੇ ਕੰਮ ਲਈ ਪੈਨਸਿਲ ਐਚ ਜਾ 2 ਐਚ ਦੀ ਪੱਕੀ ਪੈਨਸਿਲ ਹੋਣੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ ਕਿਉਕਿ ਪੈਨਸਿਲ ਹੋਵੈ ਤਾਂ ਨਿਸਾਨ ਫੈਲ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਪੈਨਸਿਲ ਦਾ ਸਿੱਕਾ ਬਰੀਕ ਘੜਿਆ ਹੋਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ ਤਾਂ ਕਿ ਨਿਸਾਨ ਦੋਹਰੇ ਨਾ ਲੱਗਣੇ।

24. **STEEL RULE** : ਸਟੀਲ ਰੂਲ ਦਾ ਪ੍ਰਯੋਗ ਮਾਪ ਲੈਣ ਤੇ ਮਾਪ ਨੂੰ ਚੈਕ ਕਰਨ ਵਾਸਤੇ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਦੇ ਇਕ ਪਾਸੇ ਇੰਚ ਜਾ ਸੇਟੀਮੀਟਰ ਦੇ ਨਿਸਾਨ ਲੱਗੇ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਸੇਟੀਮੀਟਰ ਨੂੰ ਅੱਗੇ ਇਕ ਮਿਲੀਮੀਟਰ ਦਾ 1/2 ਮਿ:ਮੀ: ਵਿਚ ਵੰਡਿਆ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਜਦ ਕਿ ਇੰਚ ਨੂੰ 1/2, 1/4, 1/8, 1/16, 1/32, ਜਾ 1/64 ਆਦਿ ਸਮਾਨ ਭਾਗਾ ਵਿਚ ਵੰਡਿਆ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

ਸਟੀਲ ਰੂਲ ਜਿਆਦਾਤਰ ਸਟੈਨਲੈਸ ਸਟੀਲ, ਸਪਰਿੰਗ ਸਟੀਲ ਜਾ ਹਾਰਡ ਕਾਰਬਨ ਸਟੀਲ ਦੇ ਬਣੇ ਹੁੰਦੇ ਹਨ ਅਤੇ 6 ਇੰਚ (150 ਮਿਲੀਮੀਟਰ) ਜਾ 12 ਇੰਚ (300 ਮਿਲੀਮੀਟਰ) ਲੰਬਾਈ ਦੇ ਬਣਾਏ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਕਾਰਪੈਟਰੀ ਵਿਚ ਇਸਦਾ ਪ੍ਰਯੋਗ ਇਕ ਸਿਰੇ ਤੋ ਦੂਸਰੇ ਸਿਰੇ ਦੀ ਦੂਰੀ ਮਾਪਣ, ਛੇਦ ਝਿਰੀ ਜਾ ਕਿਸੇ ਹੋਰ ਮਾਪ ਅਤੇ ਵਿਭਿੰਨ ਪ੍ਰਕਾਰ ਦੇ ਗੈਜਾ ਨੂੰ ਸੈਟ ਕਰਨ ਲਈ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।

25. **ADZE**: ਬਸੁਲਾ (ADZE) ਦਾ ਪ੍ਰਯੋਗ ਲੱਕੜੀ ਨੂੰ ਛਿਲਣ ਅਤੇ ਠੋਕਣ ਵਾਸਤੇ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਦਾ ਆਕਾਰ ਅੰਗਰੇਜੀ ਦੇ ਅੱਖਰ ਐਲ ਦੇ ਸਮਾਨ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

26. **PARALLEL VICE** : ਇਸ ਨੂੰ Carpentry vice ਵੀ ਆਖਦੇ ਹਨ। ਇਸ ਵਿਚ ਦੋ Rectangular jaws ਹੁੰਦੇ ਹਨ ਜੋ ਕਿ cast irom ਦੇ ਬਣੇ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਇਸ ਦੇ ਵਿਚਕਾਰ ਵੱਡਾ ਛਫਗਕਮ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਜਿਸ ਨੂੰ spindle ਵੀ ਕਹਿੰਦੇ ਹਨ। ਇਸ ਦੀ ਮਦਦ ਨਾਲ ਬਾਹਰ ਦਾ ਹੁਮ ਲਕੜੀ ਨੂੰ ਮਜਬੂਤੀ ਨਾਲ ਪਕੜਣ ਦਾ ਕੰਮ ਕਰਦਾ ਹੈ। ਇਹ Vice ਸਿਰਫ ਲਕੜੀ ਨੂੰ ਕੰਮ ਕਰਨ ਦੇ ਲਈ ਵਰਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ। ਹਿਸ ਦਾ ਸਾਈਜ 6” ਤੋ 14” ਤੱਕ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

27. **SHASH CRAMP** : ਇਹ ਪਕੜਨ ਵਾਲਾ ਵੱਡੇ ਆਕਾਰ ਦਾ ਸਿਕੱਜਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਲਕੜੀ ਦੇ ਦੋ ਜਾ ਦੋ ਤੋ ਜਿਆਦਾ ਟੁਕੜਿਆ ਦੇ ਕਿਨਾਰਿਆ ਉਤੇ ਸਰੇਸ ਲਗਾ ਕਰ ਇਸ ਨੂੰ ਕੱਸ ਦਿੱਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ ਤਾ ਕਿ ਕਿਨਾਰੇ ਠੀਕ ਤਰ੍ਹਾਂ ਨਾਲ ਜੁੜ ਸਕਣ। ਇਸ ਦੇ ਇਲਾਵਾ ਛੋਟੇ ਵੱਡੇ ਹਰ ਆਕਾਰ ਦੇ ਫਰੇਮ, ਟੋਪ ਆਦਿ ਨੂੰ ਜੋੜਣ ਵਾਸਤੇ ਇਸ ਦਾ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਖਿੜਕੀਆ ਦੇ ਫਰੇਮ ਨੂੰ ਸੈਸ ਕਰੈਮਪ ਵਿਚ ਕੱਸਣ ਦੇ ਬਾਅਦ ਹੀ ਸੁਰਾਖ ਕਰਕੇ ਡਾਵਨ ਪਿੰਨ ਲਗਾਈ ਜਾਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਪ੍ਰਕਾਰ ਜੋੜ ਪੱਕਾ ਅਤੇ ਮਜਬੂਤ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

28. **PORTABLE DRILLING MACHINE** : ਇਹ ਇਧਰ ਉਧਰ ਲੈ ਜਾਈ ਜਾ ਸਕਦੀ ਹੈ ਇਹ ਬਿਜਲੀ ਨਾਲ ਚਲਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਦੀ ਵਰਤੋ ਧਾਤੂਆ, ਪਲਾਸਟਿਕ, ਲਕੜੀ ਅਦਿ ਦੇ ਪਦਾਰਥਾ ਵਿਚ ਸੁਰਾਖ ਪਾਉਣ ਲਈ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਦਾ ਮੁੱਖ ਭਾਗ ਬਿਜਲੀ ਨਾਲ ਚਲਦਾ ਹੈ। ਮੋਟਰ ਦੇ ਸਪੀਡਲ ਦੇ ਸਿਰੇ ਉਤੇ ਡਰੀਲ ਪਕੜਣ ਲਈ ਡਰੀਲ ਚੱਕ ਲੱਗਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ, ਚੱਕ ਦੇ ਜਵਾੜਿਆ ਨੂੰ ਖੋਲਣ ਅਤੇ ਬੰਦ ਕਰਨ ਲਈ ਚਾਬੀ ਦੀ ਵਰਤੋ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ ਮਸੀਨ ਚਲਾਉਣ ਲਈ ਰਟ off suutch ਲਗਿਆ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਜਿਸ ਨੂੰ Trigger ਕਹਿੰਦੇ ਹਨ। ਇਹ ਸਿੰਗਲ ਸਪੀਡ ਜਾ ਦੋ ਸਪੀਡ ਦੇ ਮਾਡਲਾ ਵਿਚ ਮਿਲਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਵਿਚ ਵੱਖ ਵੱਖ ਡਰੀਲਾ ਦੀ ਵਰਤੋ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ।ਇਸ ਦਾ ਸਾਇਜ ਚੱਕ ਵਿਚ ਪਕੜੇ ਜਾਣ ਵਾਲੇ ਡਰੀਲਾ ਦੇ ਬਿਆਸ ਤੋ ਲਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਆਮ ਤੌਰ ਤੇ 1/4 ਸਾਇੰਜ ਦੀ ਮਸੀਨ ਦੀ ਜਿਆਦਾ ਵਰਤੋ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ।

29. **PORTABLE POWER SAW** : ਇਹ ਹੱਥ ਵਿਚ ਪਕੜ ਕੇ ਬਿਜਲੀ ਦੇ ਨਾਲ ਚਲਣ ਵਾਲਾ ਆਰਾ ਹੈ। ਇਹ ਸਰਕੂਲਰ ਆਰੇ ਦਾ ਛੋਟਾ ਰੂਪ ਹੈ। ਇਸ ਦਾ ਬਲੇਡ ਗੋਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਇਸ ਦਾ ਪ੍ਰਯੋਗ ਲਕੜੀ ਨੂੰ ਲੰਬਾਈ ਅਤੇ ਚੋੜਾਈ ਵਿਚ ਕੱਟਣ ਲਈ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਵਿਚ ਵਿਸੇਸ ਪ੍ਰਕਾਰ ਦਾ ਬਲੇਡ ਲਗਾਕੇ ਇਸ ਨਾਲ ਚੀਨੀ ਮਿੱਟੀ ਦੀ ਟਾਈਲਾ, ਮਾਰਬਲ, ਸਲੇਟ ਦੀ ਧਾਤੂਆ ਦੀ ਕਟਾਈ ਕੀਤੀ ਜਾ ਸਕਦੀ ਹੈ। ਲੱਕੜੀਦ ਕਟਣ ਲਈ 100 ਐਮ. ਐਮ ਤੋ 300 ਐਮ.ਐਮ ਤੱਕ ਬਿਆਸ ਦੇ ਬਲੇਡ ਦੀ ਵਰਤੋ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਦੇ ਥਲੇ ਸੋਲੂ ਪਲੇਟ ਲਗੀ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਜਿਸ ਨੂੰ 0 ਤੋ 45 ਦੇ ਕੋਣ

ਉਤੇ ਐਡਜੈਸਟ ਸਹਾਇਤਾ ਨਾਲ ਐਡਜੈਸਟ ਕੀਤਾ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ ਇਸ ਨੂੰ ਹਮੇਸਾ ਦੋਹਾ ਹੱਥਾ ਨਾਲ ਪਕੜ ਕੇ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਬਲੇਡ ਦੇ ਉਪਰ ਸੁਰੱਖਿਆ ਗਾਰਡ ਲੱਗਿਆ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਸਾਇਡ ਵਿਚ ਐਡਜੈਸਟੇਬਲ ਫੇਸ ਤੋ ਸਮਾਨੰਤਰ ਕਟ ਲਗਾਏ ਜਾਦੇ ਹਨ। ਇਸ ਦੇ ਕਟ ਦੀ ਗਹਿਰਾਈ ਨੂੰ ਲੀਵਰ ਤੋ ਸਟ ਕਰ ਲਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ।

PORTABLE POWER PLANE : ਛੋਟੀ ਵਰਕਸਾਪਾ ਵਿਚ ਲੱਕੜੀ ਰੰਦਾਈ ਲਈ ਇਸ ਦਾ ਕਾਫੀ ਪ੍ਰਯੋਗ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ ਇਸ ਨਾਲ ਰੰਦਾਈ ਦਾ ਕੰਮ ਬਹੁਤ ਜਲਦੀ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਨੂੰ ਇਕ ਥਾਂ ਤੋ ਦੂਜੀ ਥਾਂ ਉਤੇ ਲੈ ਕੇ ਜਾਣਾ ਅਸਾਨ ਹੈ। ਇਹ ਦੂਸਰੇ ਰੰਦੇ ਦੀ ਤਰਾਂ ਫਿਨਿਸਿੰਗ ਚੰਗੀ ਕਰਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਵਿਚ ਦੋ ਸਪੀਡ ਵਾਲੇ ਬਲੇਡ ਦਾ ਕਟਿੰਗ ਬਲਾਕ ਲੱਗਿਆ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਜੋ ਰੰਦਾਈ ਦੇ ਨਾਲ ਨਾਲ ਵਿਅਰਥ ਬੁਰਾਦੇ ਨੂੰ ਬਾਹਰ ਕੱਢਣਾ ਰਹਿੰਦਾ ਹੈਇ। CHAMFERING REBETING ਦਾ ਕੰਮ ਵੀ ਇਸ ਰੰਦੇ ਦੇ ਨਾਲ ਕੀਤਾ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਦੇ ਥੱਲੇ ਕੰਮ ਕਰਨ ਲਈ ਇਕ ਲੰਬੀ ਪਲੇਟ ਲੱਗੀ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਇਸ ਨੂੰ ਦੋਹਾ ਹੱਥਾ ਨਾਲ ਪਕੜ ਕੇ ਚਲਾਇਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਕਟ ਦੀ ਗਹਿਰਾਈ ਦੇ ਅਨੁਸਾਰ ਇਸ ਦੇ ਬਲੇਡ ਨੂੰ ਐਡਜੈਸਅ ਕਰ ਲਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ।

PLANERTY : ਇਹ ਪਵਰ ਪਲੇਨ ਦਾ ਛੋਟਾ ਰੂਪ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਛੋਟਾ ਅਕਾਰ ਹੋਣ ਦੇ ਕਾਰਣ ਇਸ ਨੂੰ ਟੂਲ ਬਕਸ ਵਿਚ ਅਸਾਨੀ ਨਾਲ ਰੱਖਿਆ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਦਾ ਵਜਨ ਵੀ ਕਾਫੀ ਘੱਟ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

30. **PORTABLE ROUTER** : ਇਸ ਦੀ ਵਰਤੋ ਲੱਕੜੀ ਜਾ ਹੋਰ ਪਦਾਰਥਾ ਵਿਚ ਲੋੜ ਅਨੁਸਾਰ ਮੋਟਾਈ ਅਤੇ ਗਹਿਰਾਈ ਵਿਚ ਕਟਾਈ ਕਰਨ ਲਈ ਕੀਤੀ ਜਾਦੀ ਹੈ ਇਸ ਦੇ ਵਿਸ਼ੇਸ ਪ੍ਰਕਾਰ ਦੇ ਕਟਰ ਅਤੇ ਅਟੈਚਮੈਟ ਲੱਗਾਕੇ ਬੀਡਿੰਗ ਮੋਲਡਿੰਗ, ਰਿਬੇਟਿੰਗ, ਮੋਰਟਾਈਜਿੰਗ ਅਤੇ ਲਵਟੇਲਿੰਗ ਦੇ ਕੰਮ ਕੀਤੇ ਜਾ ਸਕਦੇ ਹਨ। ਵਰਚਵਗ ਹੋਰ ਮਸੀਨਾ ਦੀ ਨਿਰਪਤ ਜਿਆਦਾ ਅਤੇ ਵਧੀਆ ਕੰਮ ਕਰਦਾ ਹੈ ਇਹ ਸਤਹਿ ਉਤੇ ਬਹੁਤ ਚੰਗੀ ਫਿਨਿਸਿੰਗ ਕਰਦਾਦ ਹੈ ਕਿਉਕਿ ਇਸ ਦੀ ਮੋਟਰ ਦੀ ਰਾਤੀ 1800 ਵਸ਼ਝ ਤੋ 35000 ਵਸ਼ਝ ਤੱਕ ਹੁੰਦੇ ਹਨ।

ਇਸ ਦੇ ਸਭ ਤੋ ਥੱਲੇ ਭਾਗ ਨੂੰ ਬੇਸ ਕਹਿੰਦੇ ਹਨ ਬੇਸ ਦੀ ਬਨਾਵਟ ਇਸ ਤਰਾ ਦੀ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਕਿ ਇਸ ਦੇ ਕੰਮ ਕਰਨ ਸਮੇ ਜਾਬ ਦੀ ਕਾਫੀ ਸਤਿਹ ਨਜਰ ਆਉਦੀ ਰਹਿੰਦੀ ਹੈ ਬੇਸ ਦੇ ਉਪਰਲੀ ਤਰਫ ਦੋ ਗਰੀਪ ਲੱਗੇ ਹੁੰਦੇ ਹਲ, ਜਿਨਾ ਨੂੰ ਦੋਹਾ ਹੱਥਾ ਵਿਚ ਪਕੜਕੇ ਰੁਟਰ ਨੂੰ ਵਰਤਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਬੇਸ ਦੇ ਵਿਚਕਾਰ ਖੜੀ ਦਿਸਾ ਵਿਚ ਸਪੀਡਲ ਦੇ ਥੱਲੇ ਚੱਕ ਲੱਗਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਜਿਸ ਦੇ ਉਤੇ ਕਟਰ ਬੰਨੀਆ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਇਸ ਦੀ ਬਾਡੀ ਚੂੜੀਦਾਰ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਇਸ ਬਾਡੀ ਉਤੇ ਕਟਰ ਦੀ ਗਹਿਰਾਈ ਨੂੰ ਸੇਟ ਕਰਨ ਵਾਲਾ ਐਡਜੈਸਟਮੈਟ ਰਿੰਗ ਲਗਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਇਸ ਰਿੰਗ ਤੋ ਬਹੁਤ ਸੁਧਤਾ ਵਿਚ ਕਟਰ ਦੀ ਐਡਜਸਟਮੈਟ ਕੀਤੀ ਜਾ ਸਕਦੀ ਹੈ ਜਰੂਰਤ ਦੇ ਅਨੁਸਾਰ ਸੈਟਿੰਗ ਕਰਨ ਦੇ ਬਾਦ ਲਾਕਿੰਗ ਤੋ ਇਸ ਨੂੰ ਫਿਕਸ ਕੀਤਾ ਜਾਦਾ ਹੈ।

31. **PORTABLE BELT SANDER** : ਇਸ ਵਿਚ ਐਬਰੇਸਿਵ ਪੇਪਰ ਤੋ ਬਣੀ ਇਕ ਬੈਲਟ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਜੋ ਦੋ ਰੋਲਰਾ ਦੇ ਇਰਦ ਗਿਰਦ ਘੁੰਮਦੀ ਹੈ ਇਕ ਰੋਲਰ ਫਿਕਸ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਐਡਜੈਸਟੇਬਲ ਰੋਲਰ ਨੂੰ ਐਡਜਸਟ ਕਰਕੇ ਬੈਲਟ ਨੂੰ ਕਸਿਆ ਜਾਦਾ ਹੈ ਬੈਲਟ ਕੋਰਸ ਜਾ ਫਾਇਨ ਗਰਿਟ ਦੀ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਕਈ ਪ੍ਰਕਾਰ ਦੇ ਹੁੰਦੇ ਹਨ ਪ੍ਰੰਤੂ 100 ਐਮ.ਐਮ ਚੋਡੀ ਬੈਲਟ ਵਾਲੇ sander ਅਧਿਕ ਵਰਤੇ ਜਾਦੇ ਹਨ ਬੈਲਟ ਨੂੰ ਲੱਕੜੀ ਦੇ ਤੱਲ ਸਥਾਨ ਉਤੇ ਹਿਕ ਫੈਲਟ ਪੈਡ ਲੱਗਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਫ਼ਿਨਿਸਿਗ ਵਿਚ ਕਾਫੀ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ। ਬੈਲਟ ਸੇਡਰ ਦੇ ਪ੍ਰਯੋਗ ਤੋ ਪਹਿਲਾ ਲੱਕੜੀ ਦੀ ਸਤਹਿ ਨੂੰ ਰੰਦੇ ਨਾਲ ਸਮਤਲ ਕਰ ਲੈਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ ਵਰਤੋ ਕਰਦੇ ਸਮੇ ਜਿਆਦਾ ਦਬਾਉ ਨਹੀ ਪਾਉਣਾ ਚਾਹੀਦਾ, ਪ੍ਰਯੋਗ ਕਰਦੇ ਸਮੇ ਹੱਥਾ ਨਾਲ ਦੋਹਾ ਹੱਥਾ ਨਾਲ ਕੱਸਕੇ ਪਕੜਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ ਬੁਰਾਦੇ ਨੂੰ ਇਕੱਠਾ ਕਰਨ ਲਈ ਇਸ ਵਿਚ ਬੈਗ ਲਗਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।