

PUNCH

(पंच)

INTRODUCTION (परिचय):- जब कोई जांब बनाया जाता है तो जांब बनाने से पहले उस पर मार्किंग मीडिया लगाया जाता है। और डाइंग के अनुसार मार्किंग की जाती है। काफी कठोर समय बार बार जांब को छूने से मार्किंग मिट जाती है। इसलिए कि हुई मार्किंग स्पाई बनाने की आवश्यकता होती है। इसके लिए एक टूल प्रयोग में लाया जाता है। जिसे पंच (Punch) कहते हैं पंच के द्वारा मार्किंग की हुई लाइने पर डाट लगा दिए जाते हैं। जिससे की हुई मार्किंग जांब बनाने के अन्तिम समय तक दिखाई दे सकती है।

इसकी बाड़ी अष्टभुज आकार की होती है। या बेलनाकार मार्किंग (Round marking) कर दिया जाता है। इसकी वजह से निम्न लिखित भाग होते हैं।

(i) हैंड

(ii) बाड़ी

(iii) प्लाइट

MATERIAL (सैटीरियल):- पंच प्रायः हाई कार्बन स्टील की वजह जाती है। इसके प्लाइट को हाई और टेम्पर कर दिया जाता है।

2-CENTRE PUNCH (सेन्टर पंच):- इसका प्वाइंट 90° के कोण में ग्राइड कर्क के बनाया जाता है। इसका मुख्य प्रयोग ड्रिल होल कर्क के लिए उसके सेन्टर प्वाइंट की पेंचिंग कर्क के लिए किया जाता है। क्योंकि कटींग लेग्स बड़ा होता है। इसलिए जो ड्रा लगाया जाता है वह बड़े आकार का और अधिक गहरा होगा जिससे ड्रिल का वेब (web) उसमें आसानी से बैठ जाएगा इस प्रकार ड्रिल होल सेन्टर में होगा और आउट नहीं हो पायेगा।

3-PRICK PUNCH (प्रिक पंच):- इसके प्वाइंट को 30° के कोण में ग्राइड कर्क के बनाया जाता है। इसका प्रयोग प्रायः नर्म धातु के जाब पर की हुई मार्किंग को लाइन को डाट लगाकर स्पष्ट कर्क किया जाता है। जैसे तांबा, पीतल, एल्युमिनियम के जाब इत्यादि।

4-AUTOMATIC PUNCH (ऑटोमेटिक पंच):- इस प्रकार का पंच एक प्रकार का अधिकतर आधुनिक पंच है। जिसका प्रयोग कर्क के समय मार्किंग डैमर से चोट लगाने की आवश्यकता नहीं होती इसमें एक स्प्रिंग होती है एक नर्लिंग (Knurling) की हुई कैंच यदि गहरा पंच लगाना हो तो कैंच को घुमा कर निचे की ओर कर दिया जाता है। पेंचिंग कर्क के समय इसकी सहाय से दबाव डाला जाता है जिससे पंच की सहायता के पंच का निशान लग जाता है। इसका प्वाइंट कर्क के अनुसार 90° या 60° के कोण में हो सकता है।

PRECAUTIONS (सावधानियाँ):-

- 1- पंच का प्वाइंट तेज धार वाला (Sharp) होना चाहिए।
- 2- लगे हुए गार्म के बीच की दूरी न बहुत अधिक हो न बहुत कम बरत दूरी उसे 6 मि.मी. तक रखी जा सकती है।
- 3- सेन्टर पंच का प्रयोग कर्क के समय इस बात का ध्यान रखना चाहिए कि पंच को सेन्टर व गार्ड में लगाना चाहिए।
- 4- यदि किसी पंच का प्वाइंट खराब होगा तो उसका प्रयोग नहीं करना चाहिए।

SURFACE GAUGE

(सरफेस गेज)

INTRODUCTION (परिचय):- सरफेस गेज एक प्रकार का माफिंग

इंस्ट्रुमेंट है जिसके साथ दो सिरोवाला स्क्राइवर लगा रहता है। इस स्क्राइवर का एक सिरा सीधा व दूसरा सिरा 90° में जुड़ा होता है। सरफेस गेज को माफिंग ब्लॉक (Marking Block) और स्क्राइविंग ब्लॉक (Scribing Block) भी कहते हैं।

TYPES (प्रकार):- प्रायः निम्नलिखित प्रकार के सरफेस गेज प्रयोग में लाये जाते हैं।

1- FIXED SURFACE GAUGE (फिक्स सरफेस गेज):- इस प्रकार के सरफेस गेज में एक गोलाकार या चौरस आकार का बेस होता है जिसमें साथ एक स्विण्डल स्पाईड रूप से जुड़ा रहता है या इसको चूड़ी की सहायता से जोड़ा जाता है। इस पर सख्त खोलने के लिए स्लाइडिंग स्नग (Sliding Snug) की सहायता से स्क्राइवर को अंदाज से उपर-नीचे कर्के साइज में खोला जाता है इसके द्वारा शुद्धता में ग्रांप खोलने के लिए कठिनाई होती है। इसलिए इसका बर्क शाय में कम किया जाता है।

2 UNIVERSAL SURFACE GAUGE (यूनिवर्सल सरफेस गेज):-

इस प्रकार के सरफेस गेज में स्विण्डल सरफेस गेज के बेस के साथ प्रत्यक्ष रूप में नहीं जुड़ा रहता बल्कि एक आकार राकर आर्म (Rocking Arm) के साथ जुड़ा रहता है। जिसका समर्थन बेस से होता है। इस प्रकार के सरफेस गेज को आसानी से समायोजित (Adjust) किया जा सकता है। इस फाइव एडजस्टिंग स्क्रू का प्रबन्ध घेरे के काले इसके द्वारा 1 या 1/2 मिमी तक की छोटी छोटी ग्रापो को भी सेट किया जा सकता है। इस सरफेस गेज से फिक्स फिक्स सरफेस

गेज की अपेक्षा अधिक शुद्धता से जाँच की जा सकती है। इस लिए ऐसे सरफेस गेज का प्रयोग वकी शाप में अधिकतर किया जाता है। इसको प्रायः निम्नलिखित मुख्य भाग होते हैं।

1-BASE (बेस) :- यह सरफेस गेज के सबसे नीचे का भाग होता है। जिसके अंदर राकर आर्म और गाइड पिने फिट रखी हैं। यह प्रायः क्रास्ट आयरन से बनाया जाता है।

2-SPINDLE (स्पिण्डल) :- यह प्रायः माइल्ड स्टील का बना होता है और केस चाँद कर दिया जाता है। यह राकर आर्म (Rocker Arm) के साथ जुड़ा रहता है।

3- SCRIBER (स्क्राइबर) :- यह प्रायः हाई कार्बन स्टील से बना होता है। और इसको वाइच को हाई व टेम्परेचर कर दिया जाता है। इसका प्रयोग लाइन खींचने के लिए किया जाता है।

4- SCRIBER SNUG (स्क्राइबर स्नग) :- यह पिपर पर ऊपर और नीचे स्लाइड (Slide) कर सकता है। इसका प्रकार स्क्राइबर को निश्चित उचाई तक सैट करने के लिए किया जाता है।

5- ROCKER ARM (राकर आर्म) :- यह प्रायः बेस पर बने हुए स्क्राइबर (Slide) में स्क्रू व स्पिंग की सहायता से जुड़ा रहता है।

6- FINE ADJUSTING SCREW (फाइन एडजस्टिंग स्क्रू) :- यह प्रायः राकर आर्म के साथ जुड़ा रहता है। जिसका प्रयोग फाइन एडजस्टिंग के लिए किया जाता है।

7 SPINDLE LOCK NUT (स्पिण्डल लॉक नट):- यह टापर रॉकर आर्मी के साथ लगा रहता है जिसका प्रयोग स्पिण्डल के क्लैम्प करने के लिए किया जाता है। इसकी सहायता से पिलर को किसी भी कोण के समान्तर में कसा जा सकता है।

8 - GUIDE PINS (गाइड पिन):- ये स्टील की बनी हुई पिन होती हैं जो कि बेस के साथ जुड़ी रहती हैं। इनको उपर नीचे एडजस्ट किया जा सकता जब सरफेस प्लेट के किनारे से या मशीन के बेस के किनारे से समान्तर लम्बे खींचनी होती गाइड पिन प्रयोग में लाने जाती हैं।

USES (प्रयोग):-

- 1- सरफेस गेज का प्रयोग समान्तर और सीधी लम्बे खींचने के लिए किया जाता है।
- 2- इसका प्रयोग समान्तर साइड को चेंक करने के लिए किया जाता है।
- 3- इसका प्रयोग लम्बे मशीन पर फोर जा चक में जाब का सेंटर बाधते समय भी किया जाता है।

MARKING METHOD (मार्किंग विधि):-

- 1- सरफेस प्लेट को अच्छी तरह से साफ कर लेना चाहिए।
- 2- जाब के साइज के अनुसार सरफेस गेज, ऐंगल प्लेट या 'वी' ब्लॉक और स्टील का ब्लॉक का चपन कर लेना चाहिए यदि सम्भव हो तो कैलिब्रेशन सेट में ब्लॉक का प्रयोग करना चाहिए।
- 3- स्टील ब्लॉक को ऐंगल प्लेट का सहाय देकर पकड़ लेना चाहिए।
- 4- सरफेस गेज के स्क्राइवर स्नग (Scraper Snug) की डीला कर्के श्रॉग की माप के अनुसार अंदाज से खोलना चाहिए।
- 5- शुद्ध माप के लिए काल फाइन एडजस्टिंग स्कू का प्रयोग कर्के सही माप लेनी चाहिए।

PRECAUTIONS (सबधानिया):-

- 1- स्क्राइवर का प्वाइस्ट लेज धार वाला होना चाहिए
- 2- स्क्राइवर का मुंडा हुआ सिरा पाप: नीचे की ओर रखना चाहिए
- 3- नद्य तक सम्भव हो मार्किंग करते समय स्पिण्डल को सीधा रखना चाहिए।
- 4- सरफेस गेज के स्क्राइवर को सेट करते समय इस बात का ध्यान रखना चाहिए की स्क्राइवर का प्वाइस्ट स्पिण्डल के अजदीक होना चाहिए यदि झुका होगा तो मार्किंग करते समय कमपर होगा
- 5- माप लेने के पश्चात स्क्राइवर को स्क्राइवर स्नग के साथ अच्छी तरह कल देना चाहिए
- 6- यदि स्क्राइवर के द्वात एक लक्षण खींची जा चुकी हैं। तो उस पर इसी लक्षण मधी खींचनी चाहिए
- 7- यदि इसका उपयोग न किया जा रहा हो तो स्क्राइवर को स्पिण्डल के समान्तर रखना चाहिए और इसमें तेल या ग्रीस लगाकर रखना चाहिए

VEE BLOCK

('वी' ब्लॉक)

INTRODUCTION (परिचय):- गोल आकार के जाब की मार्किंग करते समय और ~~आ~~ उन पर मशीनिंग इत्यादि आपरेशन जैसे ड्रिलिंग, सरफेस ग्राइडिंग मिलिंग फेसिंग आदि करते समय उन्हें सघरा देकर पकडकर मार्किंग व मशीनिंग इत्यादि करने की आवश्यकता पडती है। इस प्रकार गोल आकार के जाब को सघरा देने के लिए 'वी' ब्लॉक (V-Block) प्रयोग में लिये जाते हैं। गोल आकार के जाब को इससे वी ग्रूव में रख कर और क्लैम्प के साथ टाइट करके मार्किंग मशीनिंग इत्यादि आसानी से कर सकते हैं। सभी परिस्थितियों में 'वी' ब्लॉक का शीर्ष कोण (Included Angle) 90° होता है।

SPECIFICATIONS (विवरण):-

- 1- 'वी' ब्लॉक का विवरण उसके गामिनेल साइज (सम्वर्द्धि), उसमें सूनतम और अधिकतम व्यास के जाब को क्लैम्प करने की क्षमता, ग्रेड और इंडियन स्टैंडर्ड (B.I.S.) के नम्बर के अनुसार दिया जाता है जैसे 'V' Block 50/5-40 A-1S: 2949
- 2- ग्रैन्ड पेघट वाले 'वी' ब्लॉक को 'M' अक्षर से इंगित किया जाता है 'V' Block M 50/5-40 A-1S: 2949
- 3- यदि क्लैम्प साथ में हों तो 'WITH CLAMP' इंगित किया जाता है जैसे 'V' Block WITH CLAMP 50/5-40 A-1S: 2949

GRADE (ग्रेड):-

'वी' ब्लॉक प्रायः ग्रेड और ग्रेड B में पाये जाते हैं। 'A' ग्रेड वाली 'वी' ब्लॉक अधिक परिशुद्ध होते हैं और 100 मिमी. सम्वर्द्धि तक पाये जाते हैं। तथा B ग्रेड परिशुद्धता की अपेक्षा कम होती है जो कि 300 मि.मी. सम्वर्द्धि तक पाये जाते हैं।

ANGLE PLATE

(ऐंगल प्लेट)

INTRODUCTION (परिचय):- ऐंगल प्लेट 90° के कोण में और और फास्ट आपस से बनी होती है। जिसकी प्रत्येक वाहरी किवाड़ देने वाली सरटो को समकोण में अच्छे तरह से मशीनिंग करके ग्राइंड कर दिया जाता है। इनका अधिकतर प्रयोग मारकिंग करते समय जब जो सहाय देने के लिए और इन्हें क्लैम्प करने के लिए किया जाता है। किसी किसी ऐंगल प्लेट में आपसकार आकार की गारिपा (Garage) बनी होती है। जिसका प्रयोग वोल्ट की सहायता से जब जो क्लैम्प करने के लिए किया जाता है।

MATERIAL (मैटीरियल):- ऐंगल प्लेट में प्रायः क्लोड ग्रेन फास्ट आपस या स्टील से बनी जाती है।

SIZE (साइज):- ऐंगल प्लेट भिन्न भिन्न साइजों में पाई जाती है साइज को नम्बरो में इंगित किया जाता है। जैसे साइज नं. 1 से लम्बाई 125 मि.मी. चौड़ाई 75 मि.मी और उचाई 100 मि.मी. होती है। साइज प्रायः 1 से 10 नम्बर तक होते हैं। जिसमें 1 से 6 नम्बर तक ग्रेड 1 और 7 से 10 नम्बर तक ग्रेड 2 के लिए होते हैं।

GRADE (ग्रेड):- ऐंगल प्लेट प्रायः ग्रेड 1 तथा ग्रेड 2 में पाई जाती है। '1' ग्रेड वाली ऐंगल प्लेट अपेक्षाकृत अधिक परिशुद्ध होती है। जो कि प्रायः टूल के रूप में प्रयोग की जाती है। '2' ग्रेड वाली ऐंगल प्लेट प्रायः मशीन शाप में प्रयोग होती है। इसके अतिरिक्त प्रिंसीपल ऐंगल प्लेट भी पाई जाती है। जिसका प्रयोग इन्स्पेक्शन कार्पो के लिए किया जाता है।

SPECIFICATION (विवरण) :- टेबल प्लेट को उसके नंबर, ग्रेड और इंडियन स्टैंडर्ड (BIS) नं. से इंगित करते हैं। जैसे टेबल प्लेट साइज नं. 3 ग्रेड 3-1.5. 6231

TYPE (प्रकार) :- प्रायः निम्नलिखित प्रकार की टेबल प्लेट उपयोग में लाई जाती हैं।

1-PLAIN SOLID ANGLE PLATE (प्लेन सॉलिड ऐंगल प्लेट) :- इस प्रकार की टेबल प्लेट अपेक्षाकृत छोटे साइज की होती हैं जो कि प्रायः मार्किंग करते समय जाब को आरुप देने के लिए उपयोग की जाती हैं।

2-SLOTTED ANGLE PLATE (स्लॉटेड ऐंगल प्लेट) :- इस प्रकार के टेबल प्लेट ~~एडजस्टेबल~~ होती हैं। अपेक्षाकृत बड़े साइज की होती हैं। जिनकी दोनों प्लेन सरफेसों पर स्लॉट बने होते हैं जिनमें क्लैम्पिंग बोल्ट लगा कर जाब को बाधा जा सकता है।

3-SWIVEL ANGLE PLATE (स्विवल ऐंगल प्लेट) :- इस प्रकार के टेबल प्लेट एडजस्टेबल होती हैं। जिनकी दोनों प्लेन सरफेसों को भी टेबल में सेट किया जा सकता है। टेबल की सेटिंग के लिए इस पर ग्रेजुएशन भी बनी होती है। किसी भी पोजीशन में सेट करने के लिए इसके साथ एक बोल्ट व नट भी लगा होता है।

BOX ANGLE PLATE (बॉक्स ऐंगल प्लेट) :- इस प्रकार के टेबल प्लेट अपेक्षाकृत कम उपयोग होती हैं। इस टेबल प्लेट का लाभ यह है कि एक बार जाब को सेट कर देने के बाद जाब को बॉक्स के साथ धुमाकर अगला मार्किंग या मशीनिंग अपेक्षाकृत किया जा सकता है।

PRECAUTIONS (सावधानियाँ):-

- 1- कार्य करने से पहले और बाद में लेगल प्लेट को साफ रखा चाहिए
- 2- समय समय पर इस पर तेल या ग्रीस लगाते रखा चाहिए जिससे इसको जंग लगने से बचाया जा सके
- 3- इसकी गिरने से बचना चाहिए
- 4- एडजस्टेबल लेगल प्लेट को कार्य के अनुसार कोण में सम्मोजित (Adjustment) करके इसके नट और वेल्ड को अच्छी तरह टाइट कर देना चाहिए

MARKING OFF TABLE

(मार्किंग ऑफ टेबल)

INTRODUCTION (परिचय):-

इसके ऊपर मार्किंग करने वाले ड्रॉस और जाब को रखकर मार्किंग की जाती है।

CONSTRUCTION (बनावट):-

इसकी बनावट में वर्गीकार या आपतकार आकार की कास्ट आपरन की प्लेट होती है। जिसको माइल्ड स्टील के बने स्टैंड के ऊपर फिट किया रहता है। यह स्टैंड प्रायः लेगल आपरन या चैनल से बनाया जाता है इसकी उचाई फर्श से 75 से.मी. से 90 से.मी. तक रखी जा सकती है प्रायः 90 x 90 x 80 से.मी. का का मार्किंग आफ टेबल लाया जाता है।

PRECAUTIONS (सावधानियाँ):-

- 1- कार्य करने से पहले अच्छी तरह साफ कर लेना चाहिए
- 2- इस पर हथौड़ी की चोट नहीं लगानी चाहिए
- 3- कार्य करने के बाद इसको अच्छी तरह से साफ करके तेल लगा देना चाहिए।

SURFACE PLATE

(सरफेस प्लेट)

INTRODUCTION (परिचय): - सरफेस प्लेट प्रायः वर्गीकार या आपताकार आकार की वही होती है। इसका अधिकतर प्रयोग जब की सरफेस को चैक करने के लिए किया जाता है छोटे-छोटे जाबो पर मार्किंग करने के लिए भी प्रयोग किया जा सकता है। भारतीय स्टैंडर्ड (BIS) के अनुसार प्रायः 50x50 सेमी और मोटाई 3.5 से 5.0 सेमी 100x100 सेमी और मोटाई 5.0 से 7.5 सेमी तक और इसके बड़े साइज में भी सरफेस प्लेट पायी जाती है।

MATERIAL (मैटीरियल): - मैटीरियल के अनुसार सरफेस प्लेट रिज लिखित होती है।

COST IRON SURFACE PLATE (कास्ट आयरन सरफेस प्लेट): -

क्लोड ग्रेन कास्ट आयरन (closed grain cast iron) से बनाई जाती है। इसकी दो साइडो पर एक दूसरे के विपरीत दो हैंडल लगे होते हैं। बड़े साइज की सरफेस प्लेटो को स्टैंड पर फिट किया जाता है।

GRANITE SURFACE PLATE (ग्रेनाइट सरफेस प्लेट): -

एक प्रकार के पत्थर से बनाई जाती है। जिसे ग्रेनाइट कहते हैं। इस पर जंग नहीं लगता उष्मा और ताप का प्रभाव नहीं पड़ता कार्य करते समय स्केच भी पड जाय इसकी स शुद्धता में अंतर नहीं आता कार्य के अनुसार कई आकारों और साइजों में बना जाता है।

GLASS SURFACE PLATE (ग्लास सरफेस प्लेट):- यह शीशे

की बनी होती है। जिसका प्रयोग छोटे कार्यों के लिए किया जाता है। इस पर जंग नहीं लगता कार्यों के अनुसार ये कई आकारों और साइजों में पाई जाती है।

SPECIFICATION (विवरण):- कास्ट आपरा सरफेस प्लेटों

को उनकी लम्बाई, चौड़ाई, ग्रेड और इंडिया स्टैंडर्ड नंबर के अनुसार निर्दिष्ट किया जाता है। जैसे-कास्ट आपरा सरफेस प्लेट 2000 x 1000 मिमी. ग्रेड-1 IS. 2285

GRADE (ग्रेड):- सरफेस प्लेट प्रायः ग्रेड 1, 2 और 3 में

पायी जाती है। ग्रेड 1 वाली सरफेस प्लेट अपेक्षाकृत अधिक प्रयोग में लाई जाती है।

TYPE (प्रकार):-WORKSHOP SURFACE PLATE (वर्कशाप सरफेस प्लेट):- इस प्रकार

की सरफेस प्लेट प्रायः वर्कशाप में साधारण कार्यों के लिए प्रयोग में लाई जाती है। इस सरफेस प्लेट की दुरुवता 0.025 मिमी होती है।

INSPECTION SURFACE PLATE (इन्स्पेक्शन सर्फेस प्लेट):-

इस प्रकार की सर्फेस प्लेट का प्रयोग वर्क शाप सर्फेस प्लेट को चैक करने के लिए किया जाता है। इसकी शुद्धता वर्कशाप सर्फेस प्लेट से अधिक होती है जो कि 0.0025 मि.मी होती है।

MASTER SURFACE PLATE (मास्टर सर्फेस प्लेट):-

इस प्रकार की सर्फेस प्लेट की शुद्धता इन्स्पेक्शन सर्फेस प्लेट की अपेक्षा बहुत कम होती है। इसका प्रयोग इन्स्पेक्शन सर्फेस प्लेट को चैक करने के लिए किया जाता है इसकी शुद्धता 0.00025 मि.मी होती है।

METHOD OF TESTING JOB'S SURFACE ON SURFACE PLATE

सर्फेस प्लेट पर जाब की सर्फेस टेस्ट करने की विधि):- जाब की सर्फेस को रेडी ब्रे ड्राफ्ट फिनिश करने के बाद उसकी सर्फेस को सर्फेस प्लेट के द्वारा चैक किया जाता है। ऐसा करने के लिए सर्फेस प्लेट पर प्रशिपर ल्यू की पतली तह लगा देनी चाहिए और जाब की सर्फेस को उस तह पर रखना चाहिए इससे जाब की सर्फेस जहाँ जहाँ उची होगी वहाँ पर प्रशिपर ल्यू के विशास आजायेगे इन्विशमेन्ट को हॉल्पर से खुरचकर साफ कर लिया जाता है। इस प्रकार यह किया खतरा चाहिए जब तक प्रशिपर पर प्रशिपर ल्यू के विशास न आजाये इस प्रकार जाब की सर्फेस को सर्फेस प्लेट से चैक किया जा सकता है।

PRECAUTIONS (सावधानियाँ):-

- 1- सर्फेस प्लेट पर कृतिग इल्स नहीं रखना चाहिए जिससे उसकी शुद्धता खराब हो सकती है।
- 2- यदि सर्फेस प्लेट का प्रयोग न किया जा रहा हो तो उसके अर तेल की पतली तह लगाकर लकड़ी के टुकड़े से ढकना चाहिए।
- 3- कभी भी जाब सर्फेस पर रखकर पंचिंग नहीं करना चाहिए।

PARALLEL BLOCKS

(परेलल ब्लॉक्स)

INTRODUCTION (परिचय): - परेलल ब्लॉक्स प्रायः जोड़े (PAIRS) में पाये जाते हैं। जिनकी लम्बाई चौड़ाई एक समान होती है। इनका प्रयोग मार्किंग, मशीनिंग और चेंकिंग करते समय वर्कपीस को समान रूप से आकार देने के लिए किया जाता है।

SPECIFICATION (विवरण): - साबुड परेलल ब्लॉक्स को अको ग्रेड साइज और इन्डियन स्टैंडर्ड नम्बर के अनुसार निर्दिष्ट किया जाता है। जैसे साबुड परेलल ब्लॉक 10 मिमी x 10 मिमी x 150 मिमी।
I.S - 4254 1

GRADE (ग्रेड): - परेलल ब्लॉक्स दो ग्रेडों में पाये जाते हैं। ग्रेड A और B ग्रेड में वाले ब्लॉक्स का प्रयोग दूसरे रूप में विशिष्ट कार्यों और B ग्रेड ब्लॉक्स का प्रयोग मशीन शाप में साधारण कार्यों के लिए किया जाता है।

TYPES (प्रकार): - प्रायः निम्नलिखित प्रकार के परेलल ब्लॉक्स पाये जाते हैं।

SOLID PARALLEL BLOCK (साबुड परेलल ब्लॉक्स): - ये परेलल ब्लॉक्स स्टील के पीसी से आमतौर पर आकार में बनाये जाते हैं। जिन्हे हार्ड और ग्राइंड कर दिया जाता है। और कभी कभी लैमिनेट घाव फिनिश भी कर दिया जाता है। इनका अधिकतर प्रयोग मशीन शाप में साधारण कार्यों के लिए किया जाता है।

ADJUSTABLE PARALLEL BLOCKS (एडजस्टेबल परेलल ब्लॉक्स): -

इन परेलल ब्लॉक्स में दो टेपर ब्लॉक्स होते हैं जो कि एक टोग और अन्य असेम्बली में परस्पर स्लाइड करते हैं। इन ब्लॉकों को समायोजित किया जा सकता है और निश्चित उचाई पर सेट किया जा सकता है।