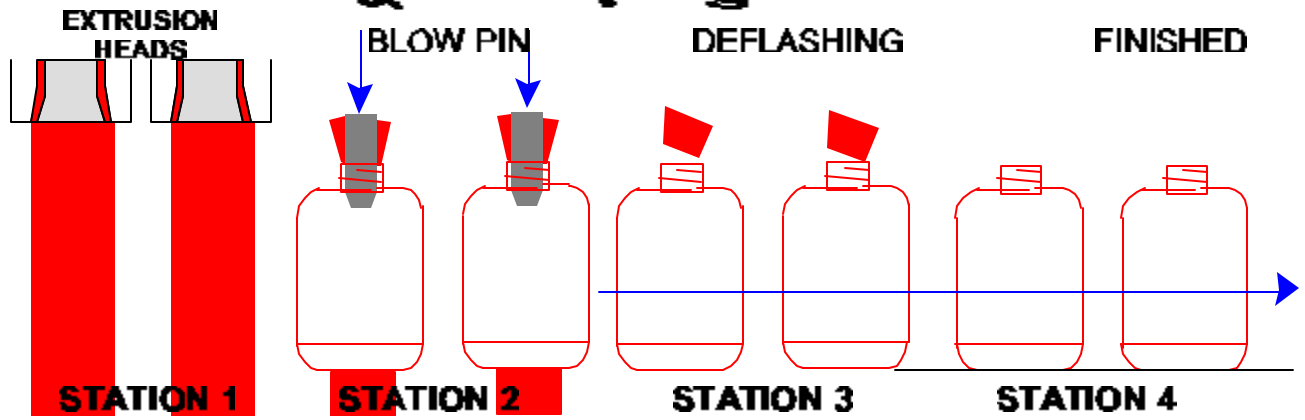


# जोमर कंटीन्यूअस एक्सट्रुजन ब्लो मोल्डिंग



कंटीन्यूअस एक्सट्रुजन ब्लो मोल्डिंग की प्रक्रिया में पारिसन को जोमर तथा डाइ के हेड से निकाला जाता है। स्टेशन १ में जब पारिसन योग्य तथा पूर्व निर्धारित लंबाई का हो जाती है तब मोल्ड बंद हो जाता है उसी समय उसकी कटींग युनिट पारिसन को काट देती है। मोल्ड कंटेनर के बाहरी आकार जैसा होता है और बंद अवस्था में ही स्टेशन १ से स्टेशन २ कि तरफ जाता है। वहांपर जर्म पारिसन के केंद्र में ब्लो पीन्स डाली जाती है जो पीन्स ऑफ बुसीनेस से होकर कंटेनर की नेक को कॉलीब्रेट करते हुए निकलती है। अब ५ से १० बार प्रेशर पर हवा ब्लो पीन्स द्वारा पारिसन में बली की जाती है जिस के कारण पारिसन के मोल्ड का आकार प्राप्त हो जाता है।

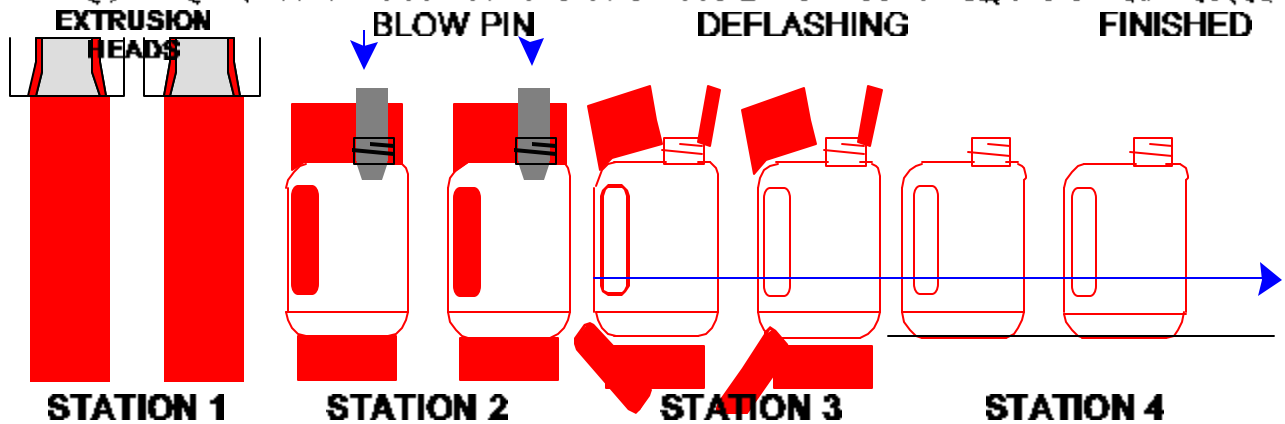
मोल्ड साधारणतः अल्युमिनियम अलॉय या स्टेनलेस स्टील के बने होते हैं और ५° से १०° सी तापमान को ठंडे किए जाते हैं जो आगे बोटल या कंटेनर को ठंडा करता है। उपर तथा नीचे का अतिरिक्त पदार्थ स्टेशन २ पर कॉम्पैक्ट और ठंडा किया जाता है। अब मोल्ड खुलकर नए पारिसन को लेने के लिए स्टेशन १ कि ओर लौट जाता है।

इस बीच वर्तमान ब्लो मोल्डिंग को होल्डिंग युनिट द्वारा पकड़ ली जाती है और उनकी ब्लो पीन्स को निकालकर होल्डिंग युनिट द्वारा उन्हें स्टेशन ३ कि ओर भेज दिया जाता है जहाँ पर अतिरिक्त फ्लैश अपने आप ही निकल जाता है।

अगली प्रक्रिया में, तैयार की हुई मोल्डिंग स्टेशन ४ की ओर भेजी जाती है, जहाँपर इच्छानुसार या तो उनका लीक टेस्ट किया जाता है या उन्हें और ठंडा किया जाता है।

यहाँ से तैयार कि हुई बोटल पैकिंग के लिए या फिलींग के लिए या फिर राजावट या लेबल लगाने के लिए भेजी जाती है। उपर दिए गए उदाहरण में बोटल की गर्दन दबाव में डाली

जाती है, यह दबाव ब्लो पीन्स और मोल्ड के बीच पैदा किया जाता है।



जिन बोटलों के साथ हैंडल बनाया जाना होता है उन्हें बनाने की प्रक्रिया ज्यादा कठीन मानी जाती है। ऐसी प्रक्रिया में पारिसन को कम दबाव वाले प्री ब्लो की आवश्यकता होती है जो की एक्सट्रुजन हेड कि जरिए डाला जाता है। स्टेशन १ में मोल्ड पारिसन के चारों ओर से बंद हो जाता है ताकी पारिसन का व्यास बढ जाए। स्टेशन २ पर पारिसन अपना अंतिम आकार पा लेता है।

हैंडल के अंदर फ्लैश पॉकेट्स की गहराई को सावधानी पूर्वक इस तरह से संतुलीत किया जाता है ता की फ्लैश हैंडल का ठोस आकार ग्रहण कर ले। स्टेशन ३ पर मैकैनिफ्ल नॉक द्वारा हैंडल की नुकीले किनारों को साफ करके चिकना कर दिया जाता है। जब स्टेशन २ से मोल्ड खोल कर हैंडलवाली बोटलों को आगे भेजा जाता है तब कुछ बोटलों को अतिरिक्त आधार की आवश्यकता होती है।

जो अतिरिक्त फ्लैश बचता है उसे एक नीचे चल रहे कन्वेयर पर गिरने दिया जाता है, जहाँसे यह फ्लैश ब्लो मोल्डिंग प्रक्रिया में पुनः शामिल करने के लिए भेजा जाता है।