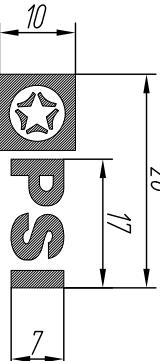


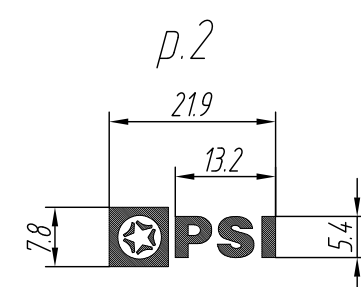
Milling of cavity must be performed according to the 3D model



PSI logo

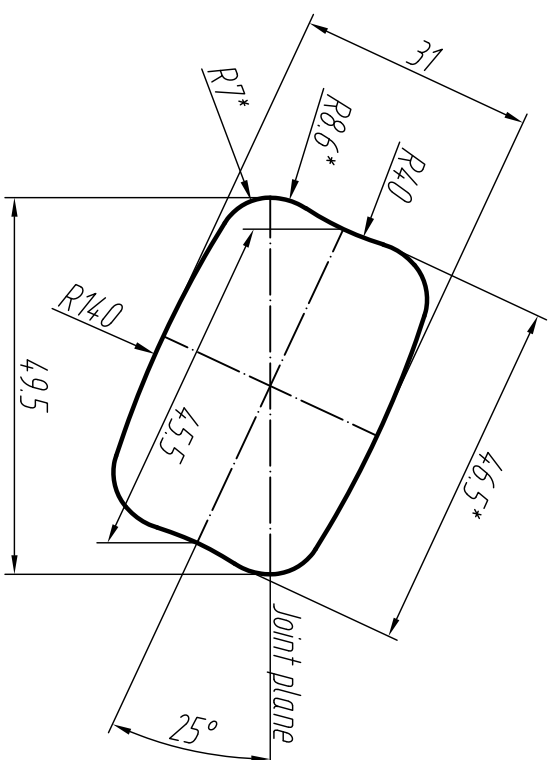
PSI logo

	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	CAST IRON (GS 900)	MACHINE/ МАШИНА:	EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	Разновка 05L	SCALE/ МАШТАБ:	1:1
25.12.19	DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР:	MATCH (HRC 35..40)	DATE/ ДАТА:	25.12.19	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:	4.755-BAF-2		
	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:							
	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ							
	DATE/ДАТА							

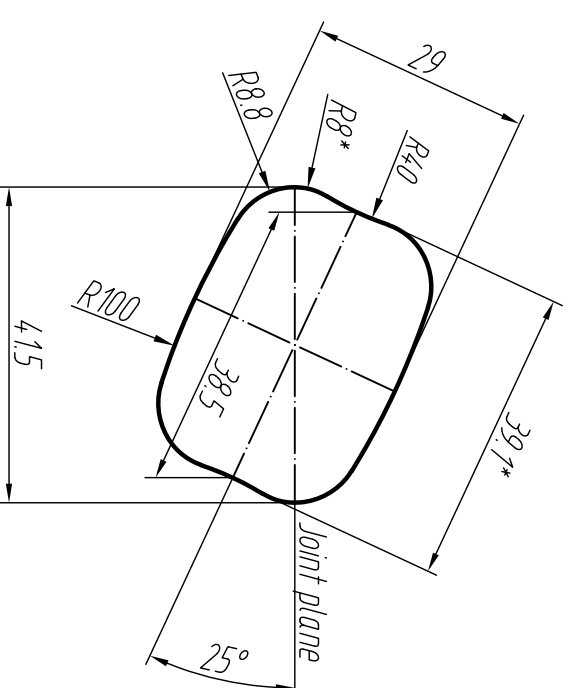


		MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	CAST IRON (GS900)	MACHINE/ МАШИНА:	EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	Razmová 0.5L	SCALE/ МАСШТАБ:	
25.12.19	①	WELDING/ НАПЛАВКА:	Surface (HRC 35...40)	DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР:		DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:			
DATE/DATE	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:		DATE/ DATE:	25.12.19		4755-BH-2	1:1	

1-1

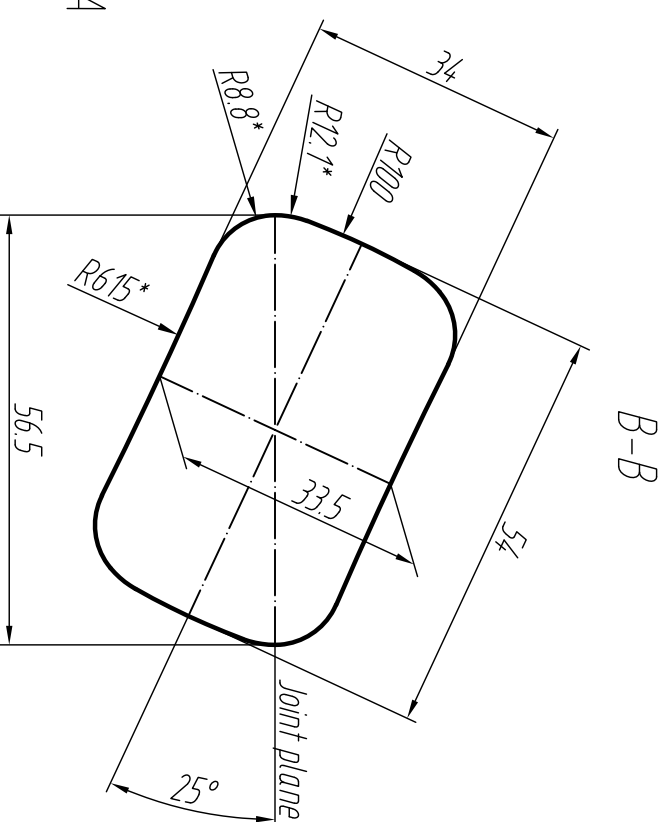



]-]



—

U



B-B

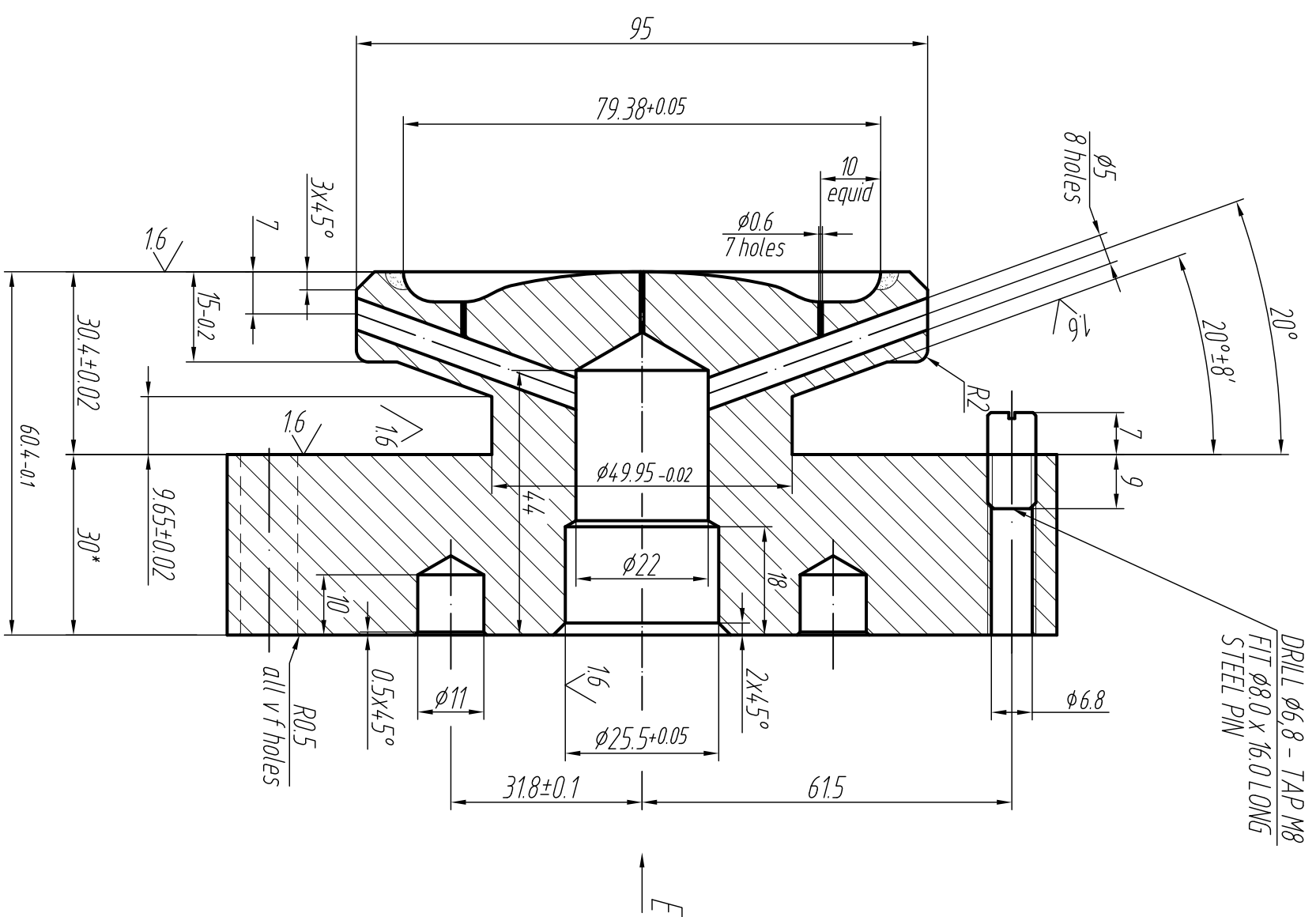


Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург,

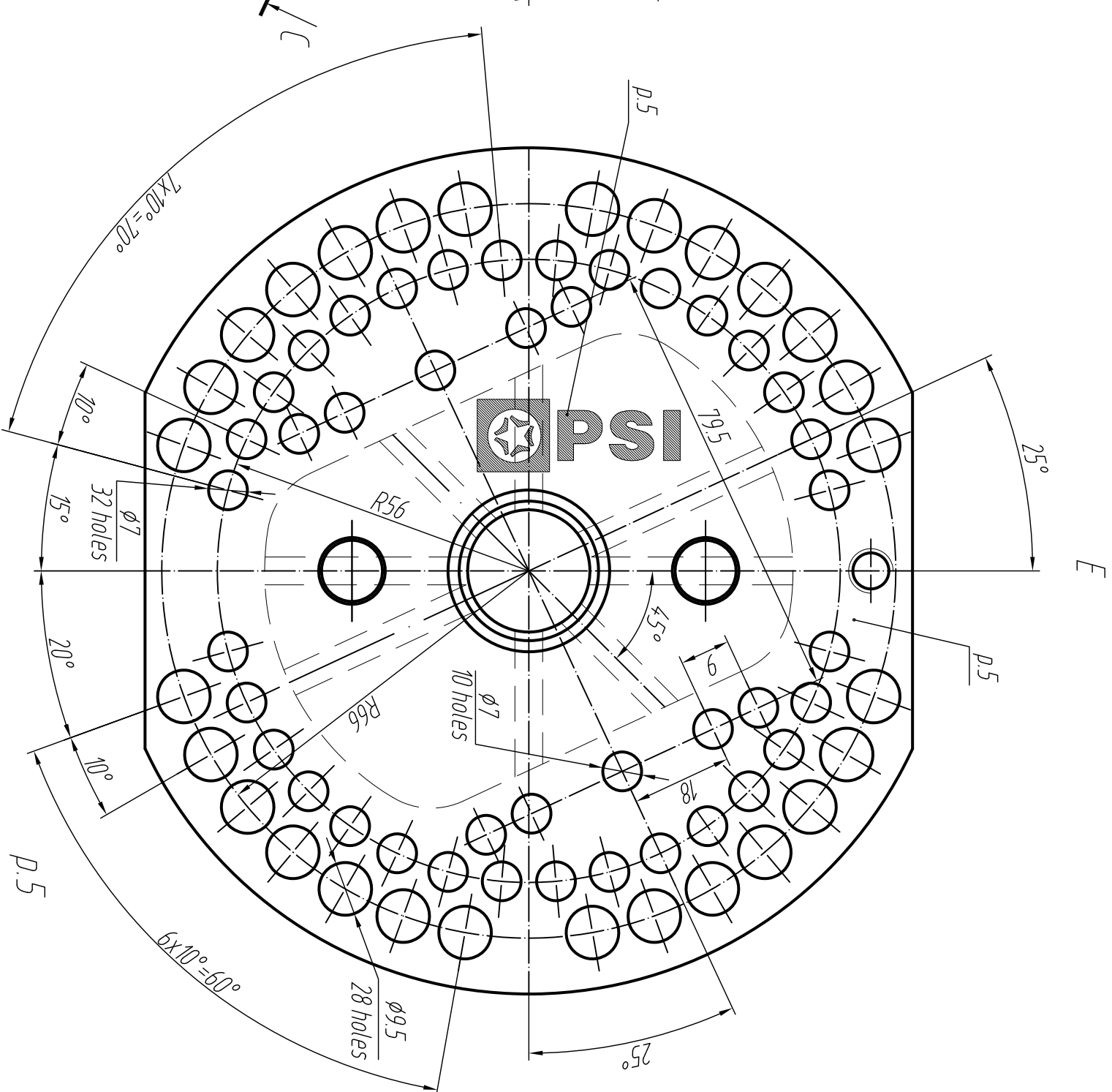
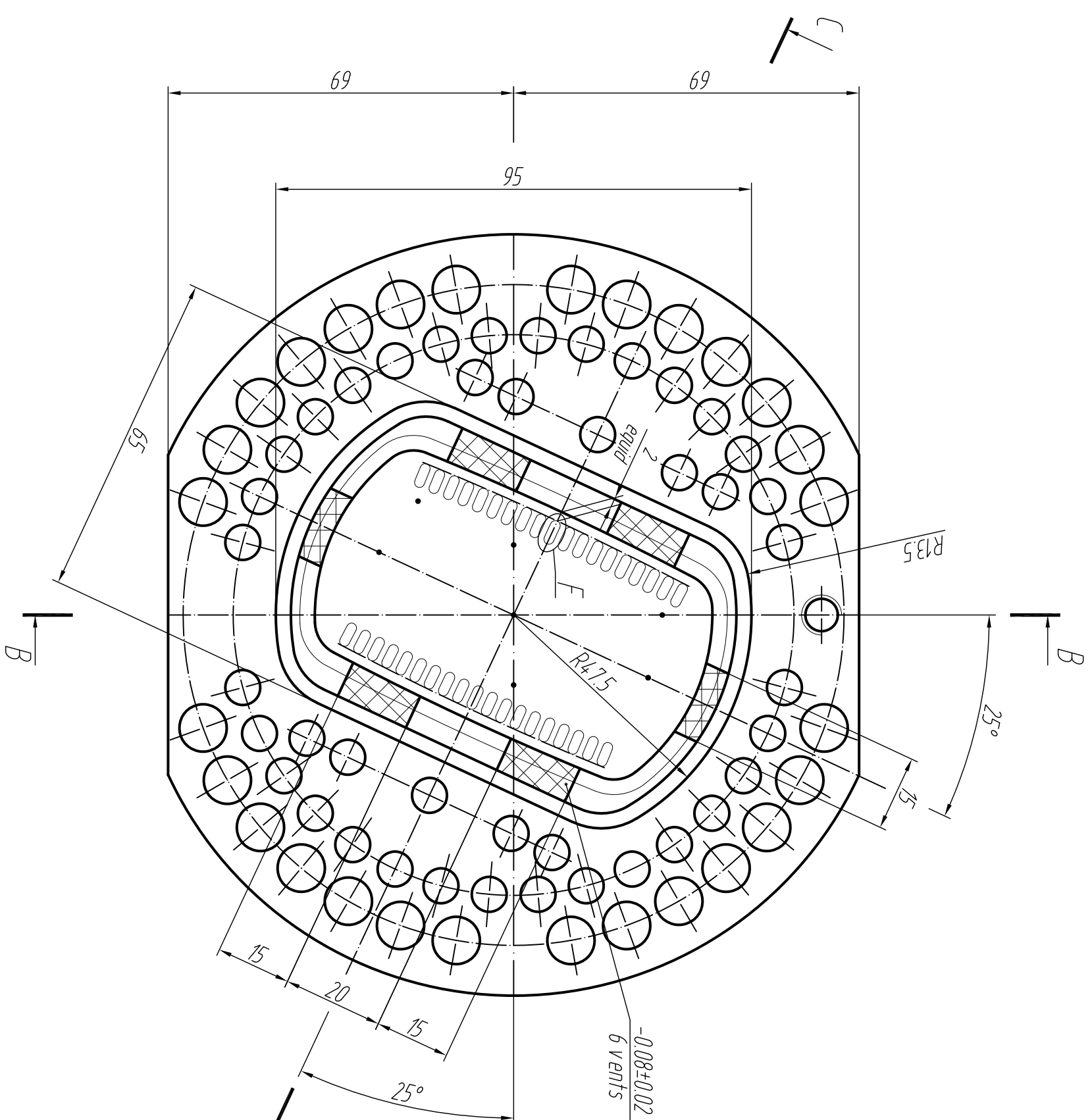
ΠΟΥ Α 0.5L

— — — — —

PSI
 Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург,
 В.О., 14 линия, д. 7.
 Тел.: +7(812)3202959
 Контакт: info@psiclass.ru

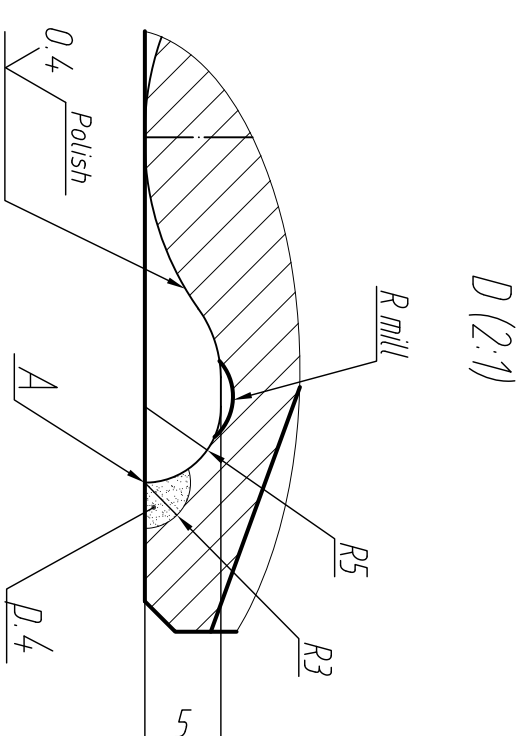
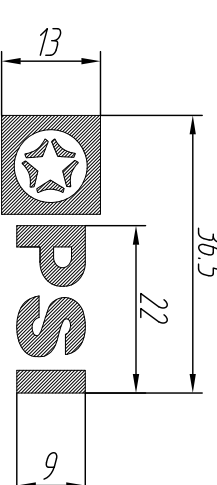
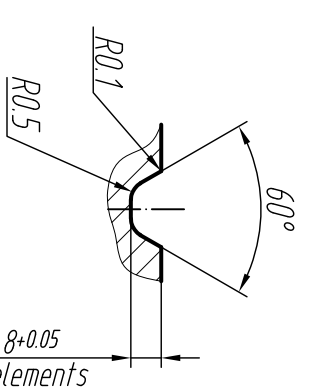
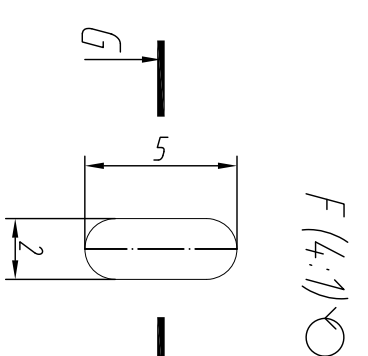
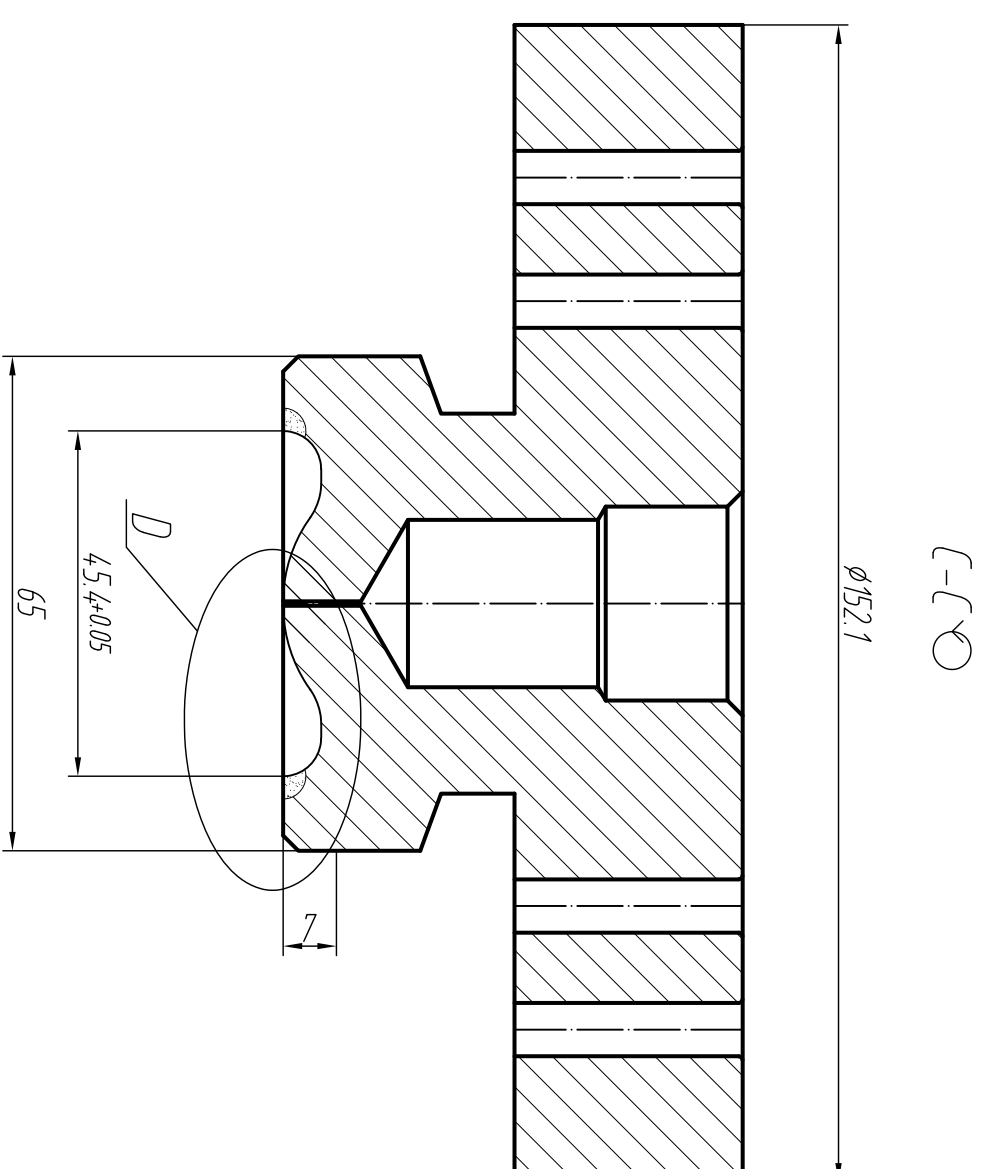
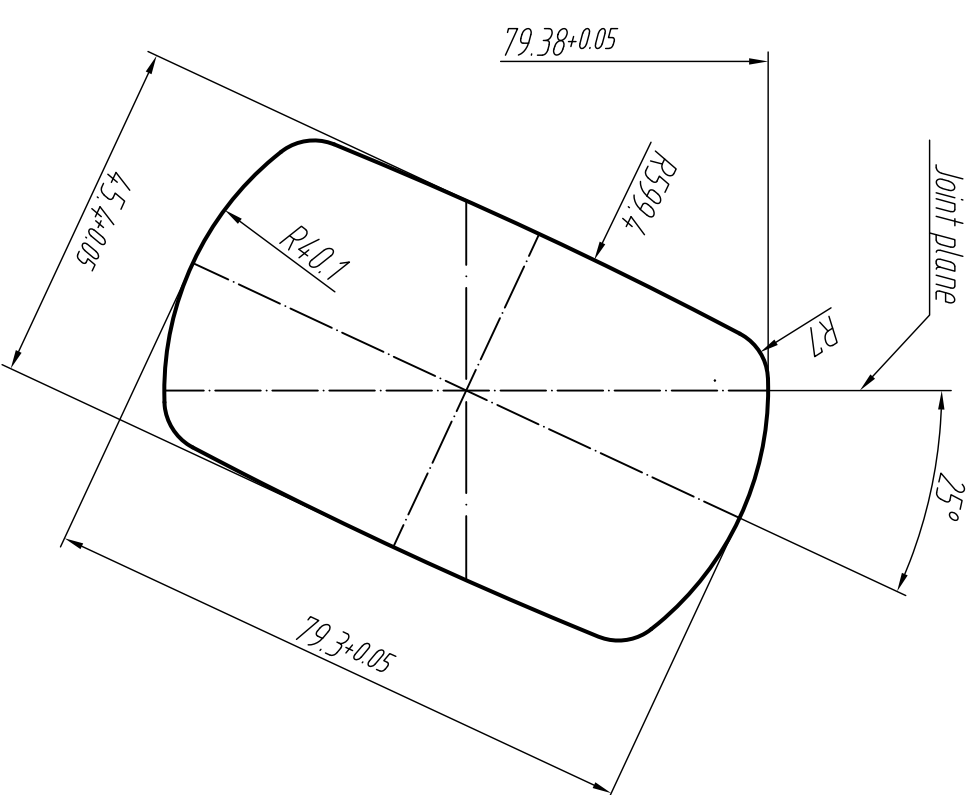


DRILL Ø6,8 - TAP M8
FIT Ø8.0 X 16.0 LONG
STEEL PIN



6.3 $\sqrt{(\quad)}$

Glasforming surface

 $D(2:1)$

1. H14, h14, ±IT14/2.
2. Keep sharp edges A.
3. *Reference only dimensions
4. Hardness after welding HRC35-40
5. Mark- Razmov 0.5L

Mark- 4.755

Mark ordinal number (h=10) & PSI logo

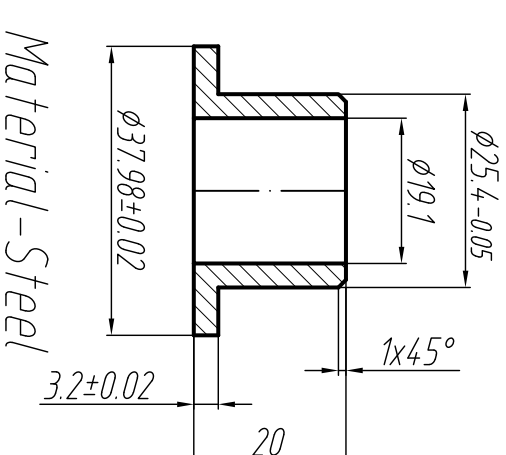
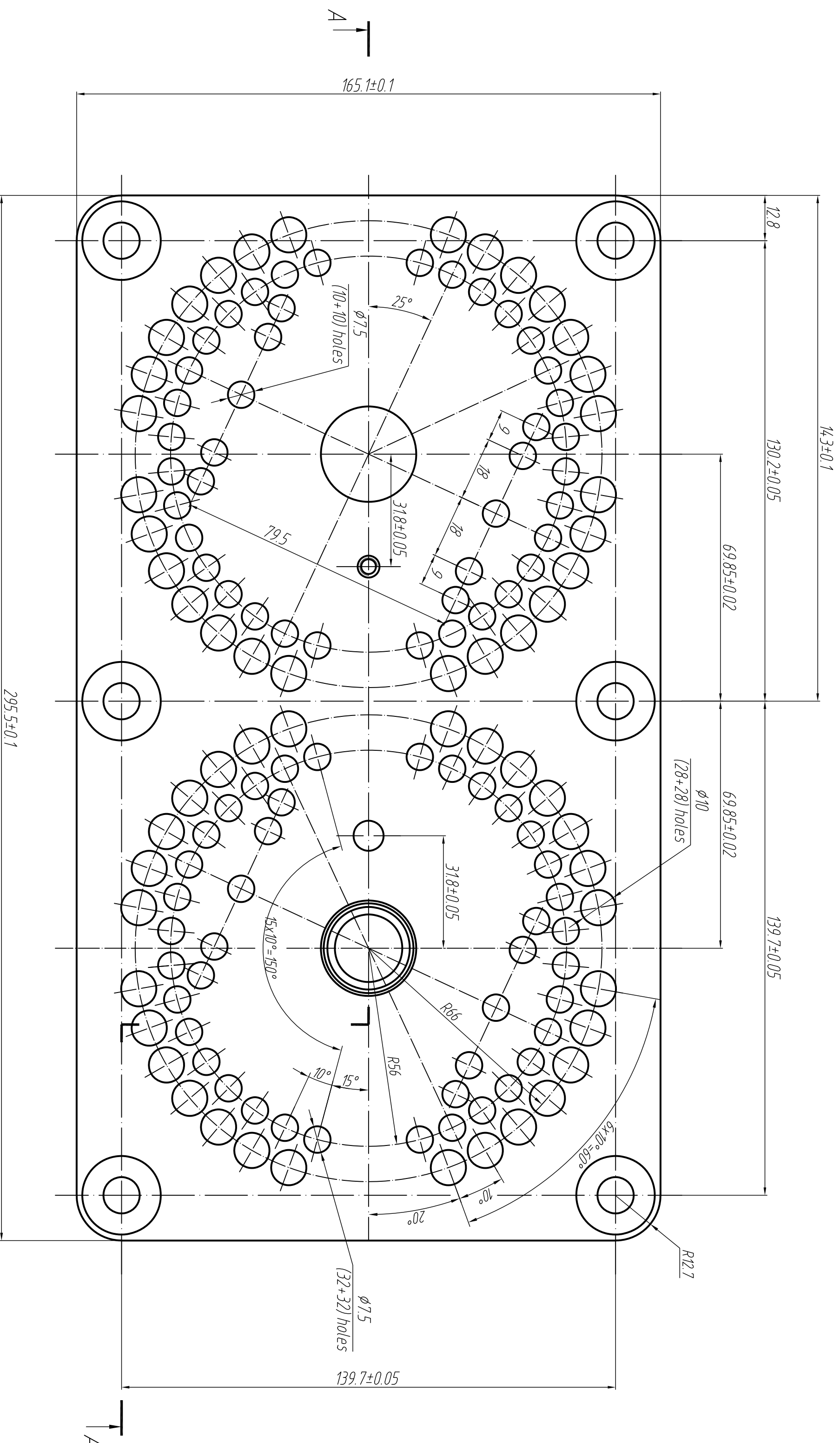
Depth of marking-0.2...0.3 mm.



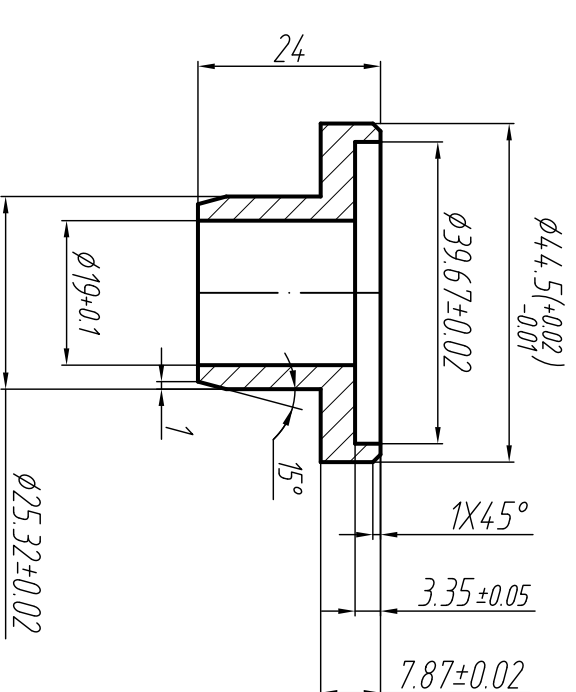
Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург,
В.О., 14 линия, д. 7.
Тел.: +7(812)3202959
Контакт: info@sigclass.ru

	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	CAST IRON (GS900)	MACHINE/ МАШИНА:	EMHART GLASS-BB-D05 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	SCALE/ МАШТАБ:
	WELDING/ СВАРКА:	MATCH (HR35, 40)	DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР:		Rozmova 0.5L	
25.12.19	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:		DATE/ ДАТА:	25.12.19	DRAWING NUMBER/HOME ЧЕРТЕЖА:	1:1
	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ					

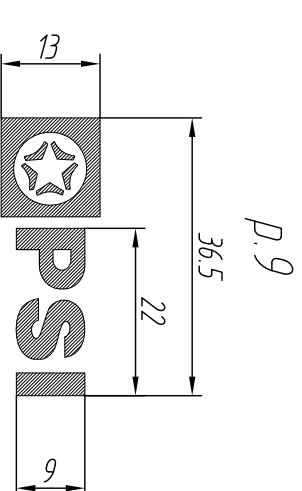
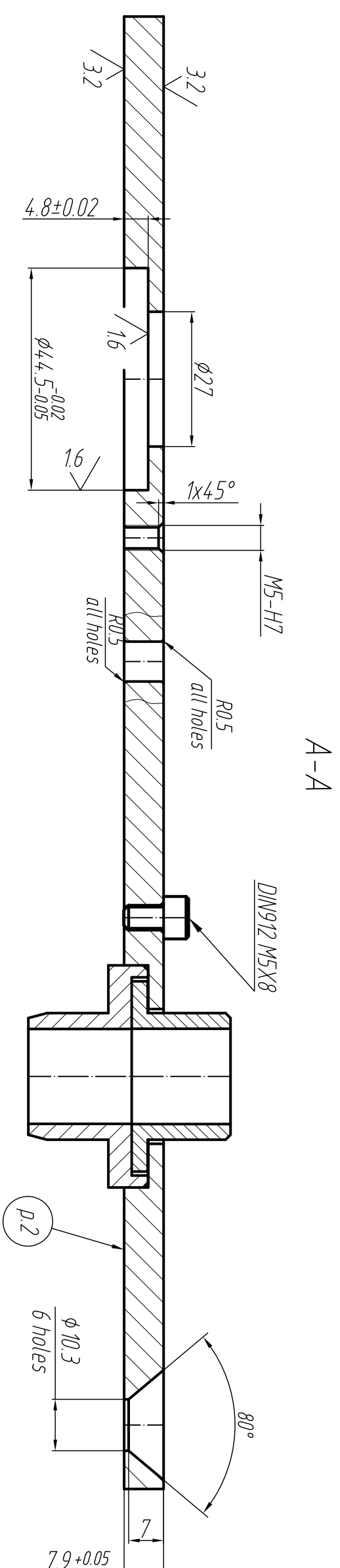
Milling of cavity must be performed according to the 3D model



Material-Steel



Material-Steel



1. H14, h14, ±IT14/2.
2. Mark: Razmova 0.5L

Mark: 4755

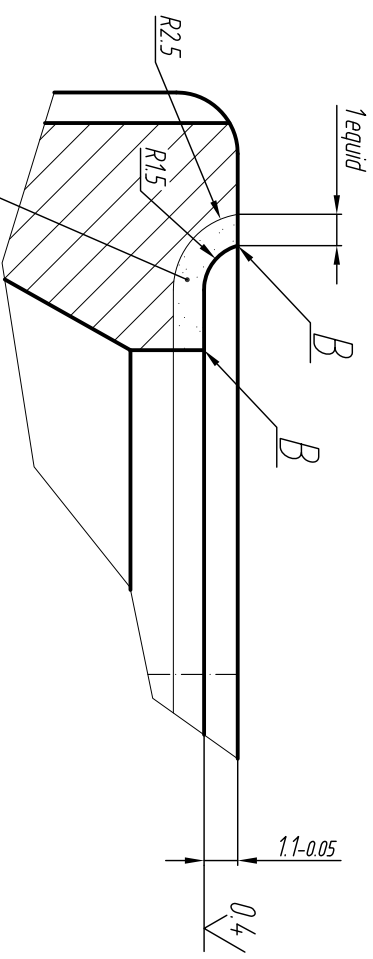
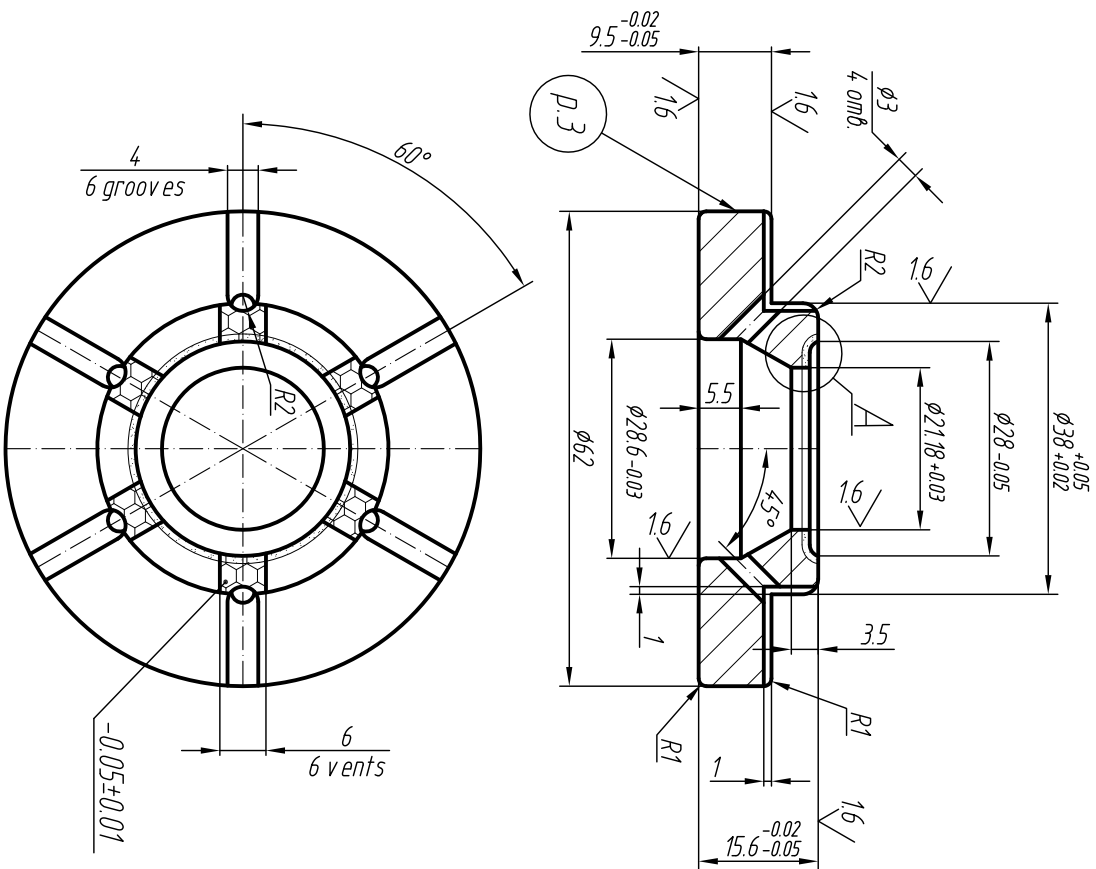
Mark ordinal number ($h=10$) & PSI logo.

Depth of marking - 0.2-0.3mm.



Дарёс: 199034, Россия, Санкт-Петербург
В.О., 14 линия, д. 7.
Тел.: +7(812)3202959
Контакт: info@psiglass.ru

	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ	STEEL	MACHINE/ МАШИНА	EMHART GLASS-BB-DG5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ	SCALE/ МАШТАБ
	WELDING/ ВАРКА		DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР	ROZIMOV A OSL		
25.12.19	①		DATE/ ДАТА	25.12.19	DRAWING NUMBER/HOMER ЧЕРТЕЖА	1:1
DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ	КОММЕНТЫ	КОММЕНТЫ			

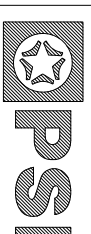


A (4:1)

6.3 / (✓)

hard welded profile
35-40HRC

1. H14, h14, ±IT14/2.
 2. Keep sharp edge B.
 3. Mark: Razmov a 0.5L
- Mark: PSI/4.755
- Mark ordinal number.
- Depth of marking - 0.2-0.3 mm.
- Remove all burrs and wire-edges after marking is done



Адрес: 190034, Россия, Санкт-Петербург,
В.О., 14 линия, д. 7.
Тел: +7(812)3202959
Контакт: info@psiglass.ru

JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:

Razmov a 0.5L

MACHINE/
МАШИНА: EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8

DESIGNER/
ДИЗАЙНЕР:

DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:

4.755-FGP-1

DATE/ДАТА

REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ

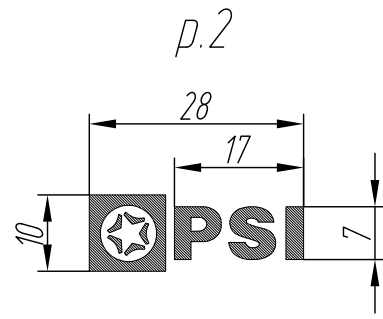
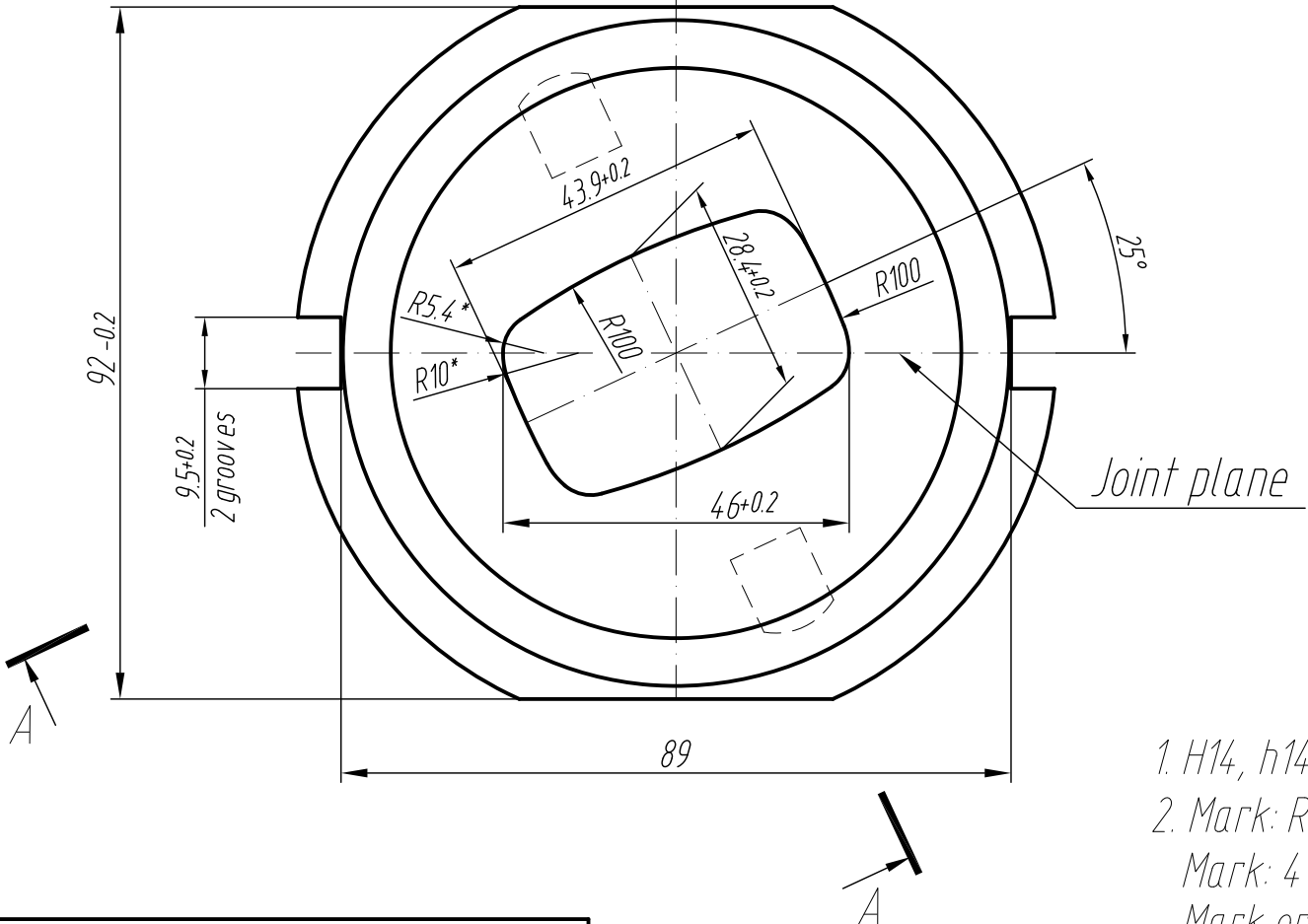
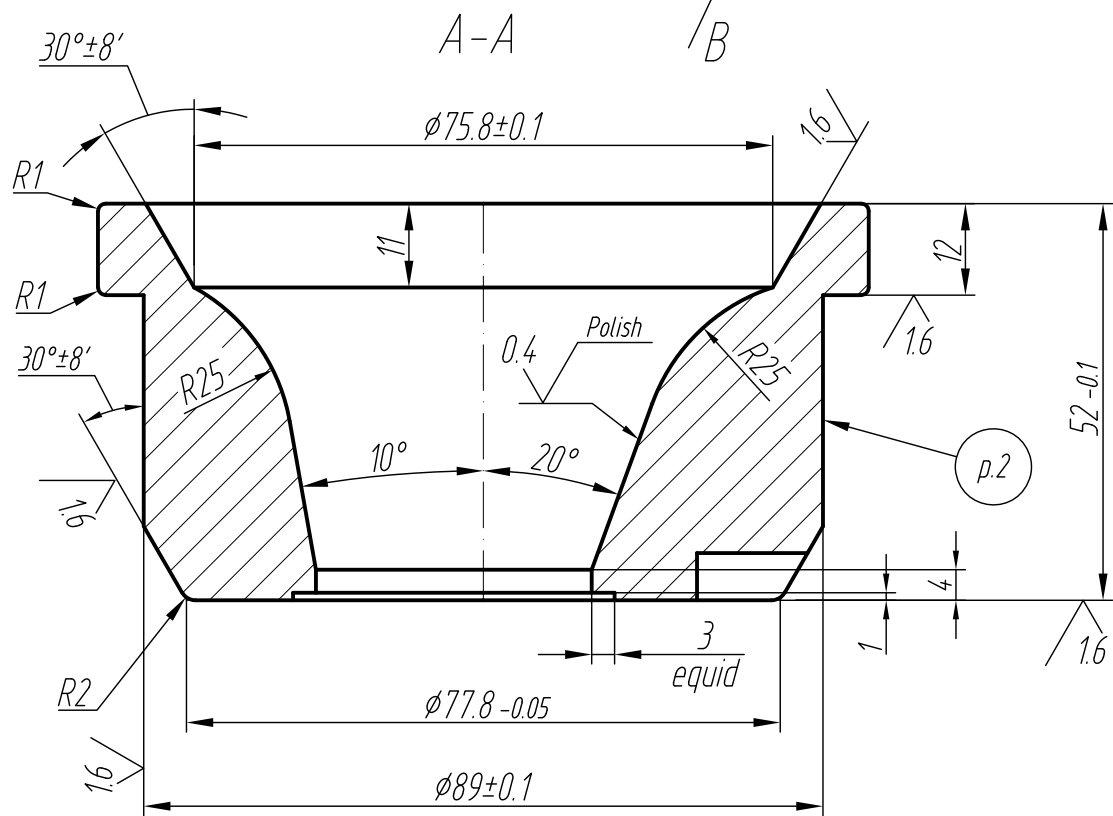
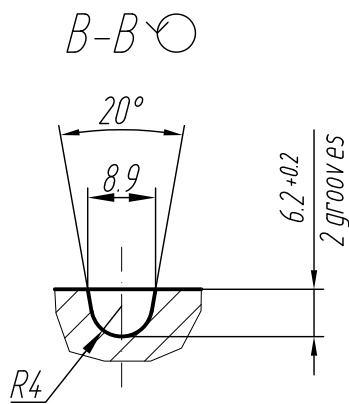
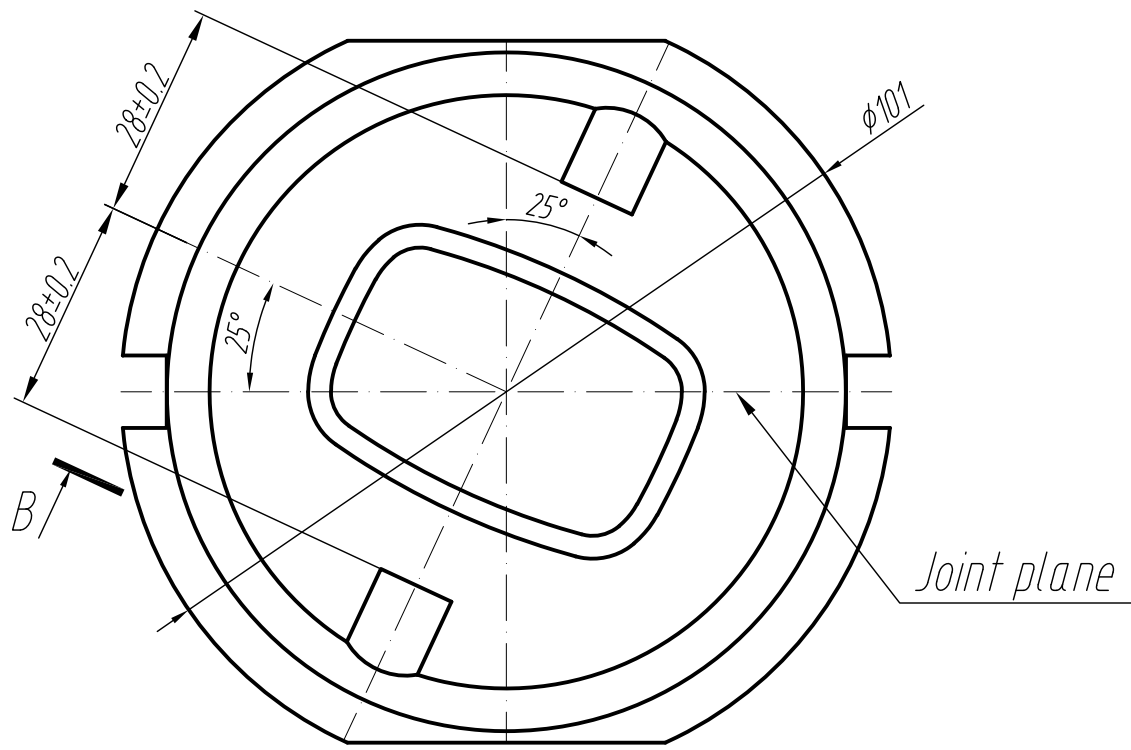
MATERIAL/
МАТЕРИАЛ: CAST IRON (GG 900)

WELDING/
НАПЛАВКА: Cavity (HRC 35...40)

SCALE/
МАСШТАБ:

1:1


6.3 / (✓)

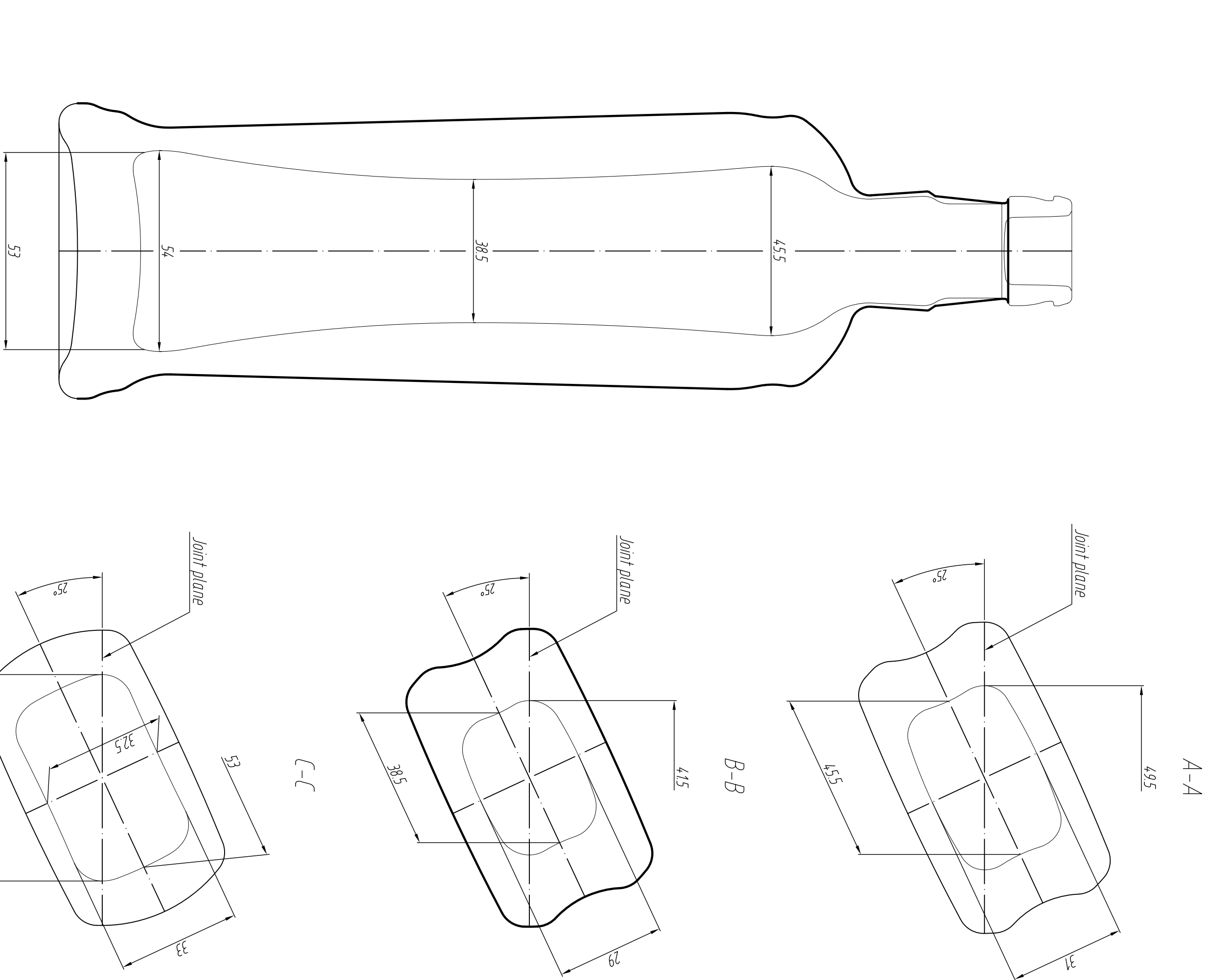
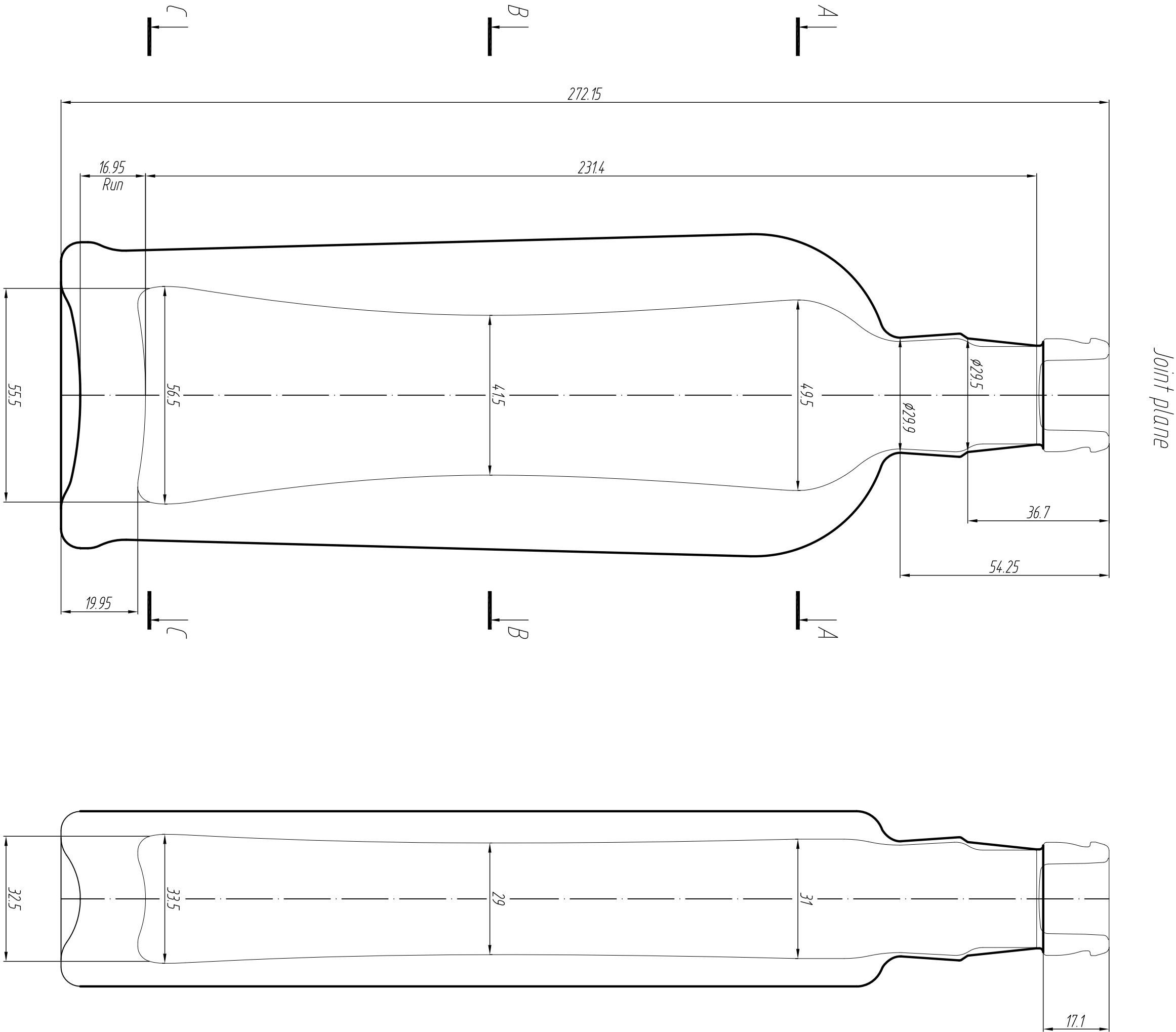


1. H14, h14, ±IT14/2.
2. Mark: Razmov a 0.5L
Mark: 4755
Mark ordinal number (h=7) & PSI logo.
Depth of marking-0,2...0,3 mm.

25.12.19	①
DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ
MATERIAL/МАТЕРИАЛ:	CAST IRON (GS 900)
WELDING/НАПЛАВКА:	
QUANTITY/КОЛИЧЕСТВО:	

MACHINE/МАШИНА:	EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8
DESIGNER/ДИЗАЙНЕР:	
DATE/ДАТА:	25.12.19


 <div>Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург, В.О., 14 линия, д. 7. Тел.: +7(812)3202959 Контакт: info@psiglass.ru</div>	
JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	SCALE/МАСШТАБ:
Razmov a 0.5L	
DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:	1:1
4755-FUN-2	



BLANK DISPT CALCULATION

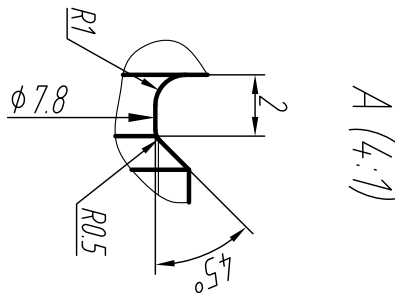
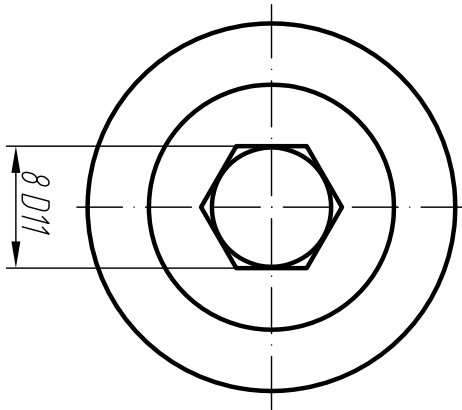
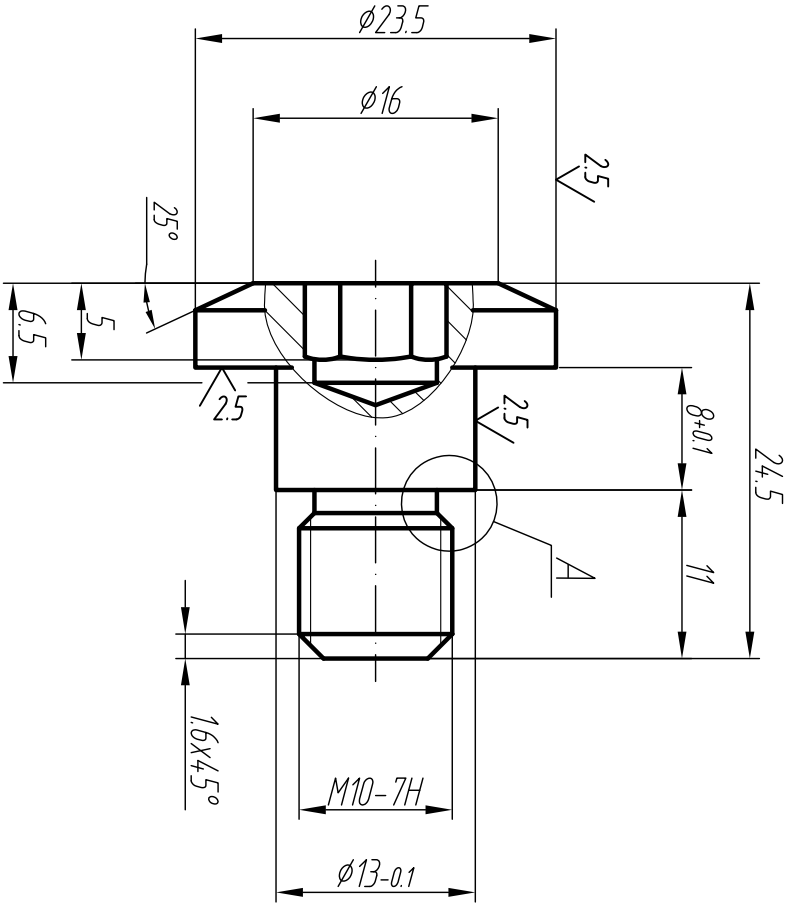
GLASS WEIGHT	1816 (445gr/2x5l)
OVER CAPACITY	45.8 %
DISPLACEMENT OF BLANK + BAFFLE + NECK RING - PLUNGER	264.8 ml
DISPLACEMENT OF BLANK AND BAFFLE	257.7 ml

	MACHINE/ МАШИНА	ЕМАРТ GLASS-BB-DG 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	SCALE/ МАСШТАБ:
	DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР:		РАЗМЕР А 0.5L	
DATE/ DATA	DATE/ ДАТА:	20.12.19	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:	1 : 1
REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ			4755-LAY-1	

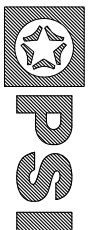
**PSI**

199034, Россия, Санкт-Петербург,
БО., 14 линия, д. 7,
Тел.: +7(812)3202959
e-mail: info@psiglass.ru

6.3 / (✓)



1. H12, h12, ±IT12/2.



Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург,
В.О., 14 линия, д. 7.
Тел: +7(812)3202959
Контакт: info@psiglass.ru

DATE / DATA	REVISIONS / ИЗМЕНЕНИЯ

MATERIAL / МАТЕРИАЛ: STEEL

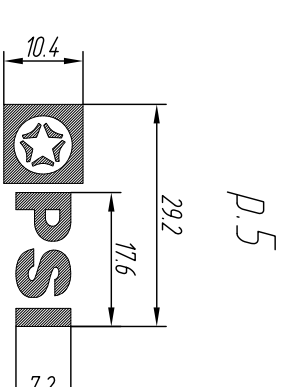
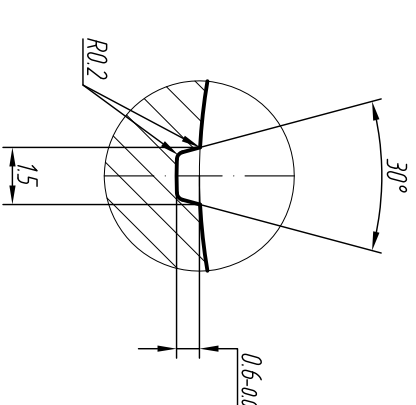
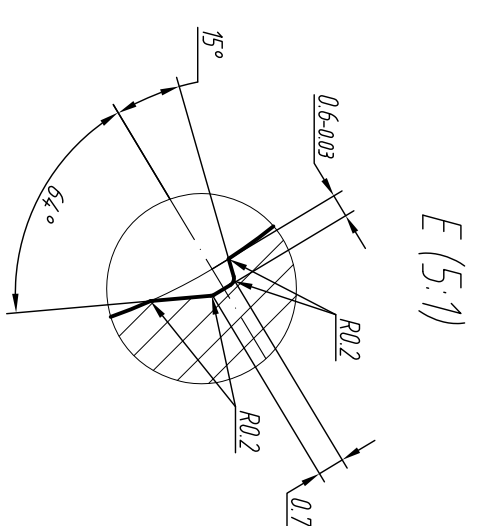
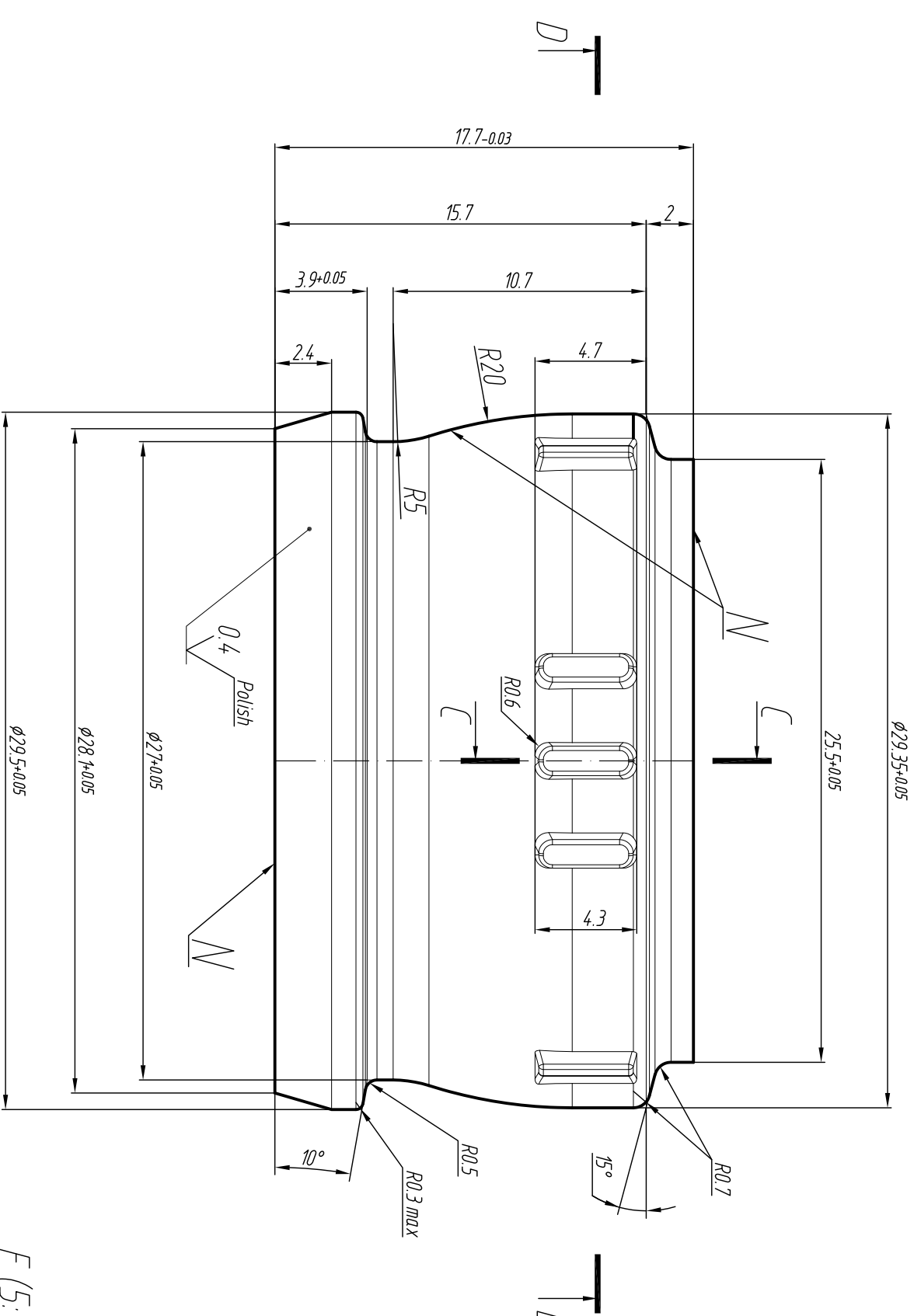
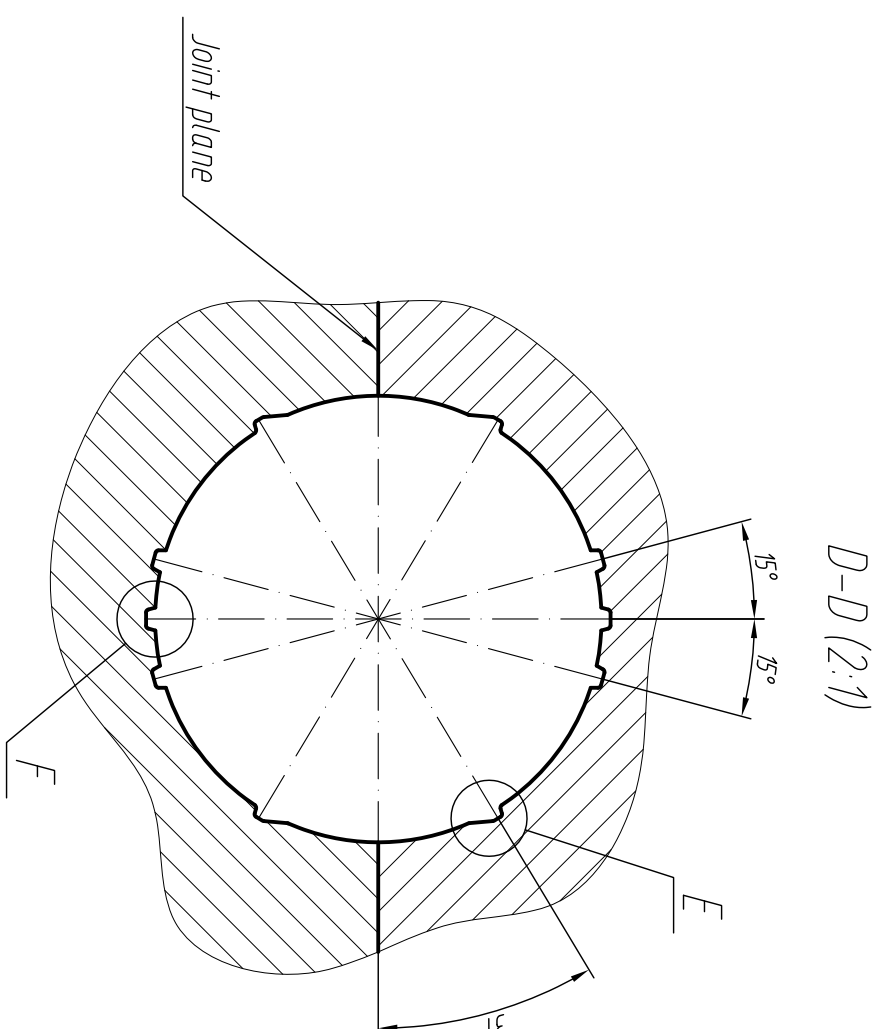
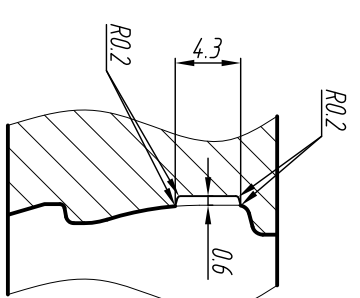
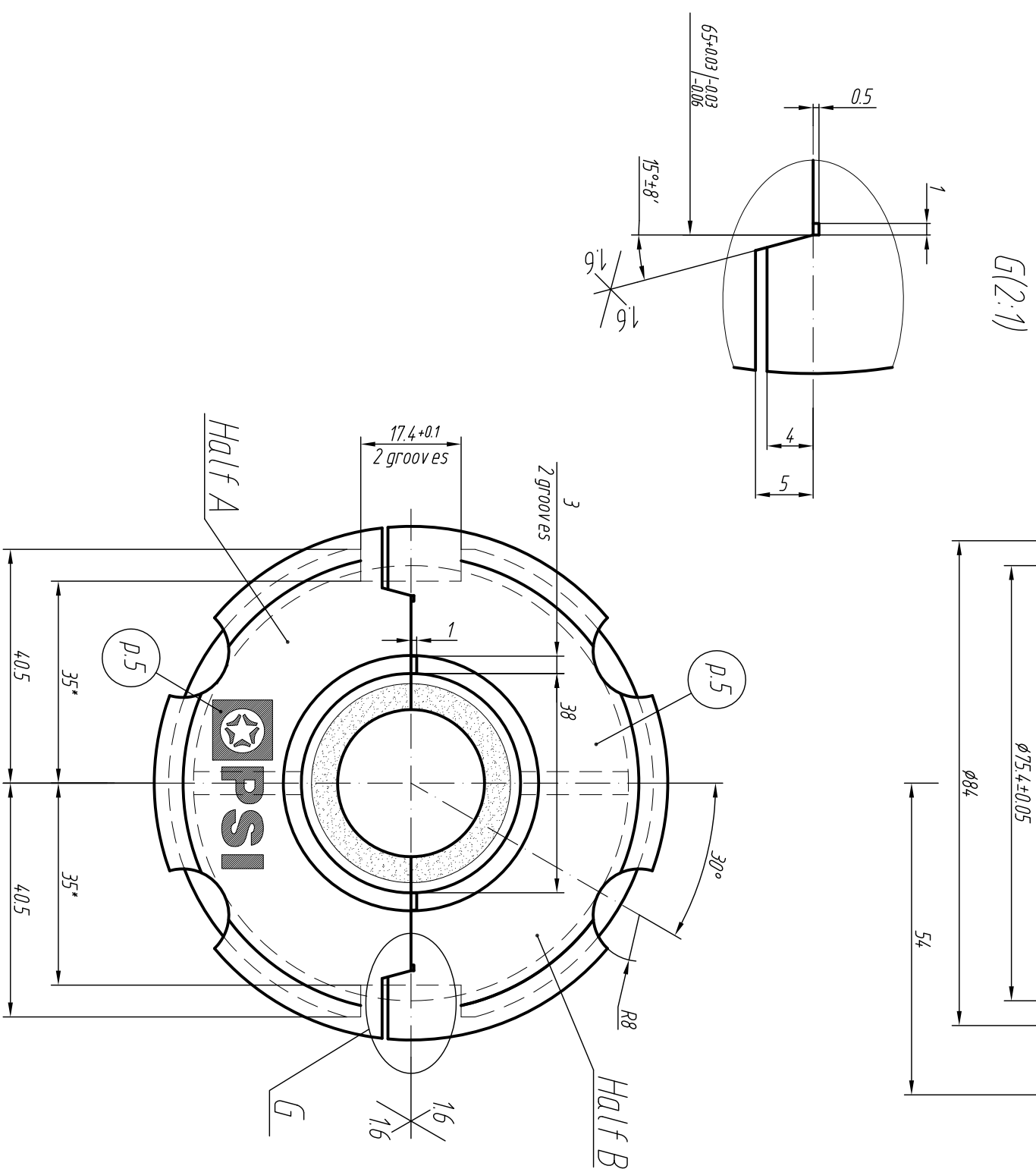
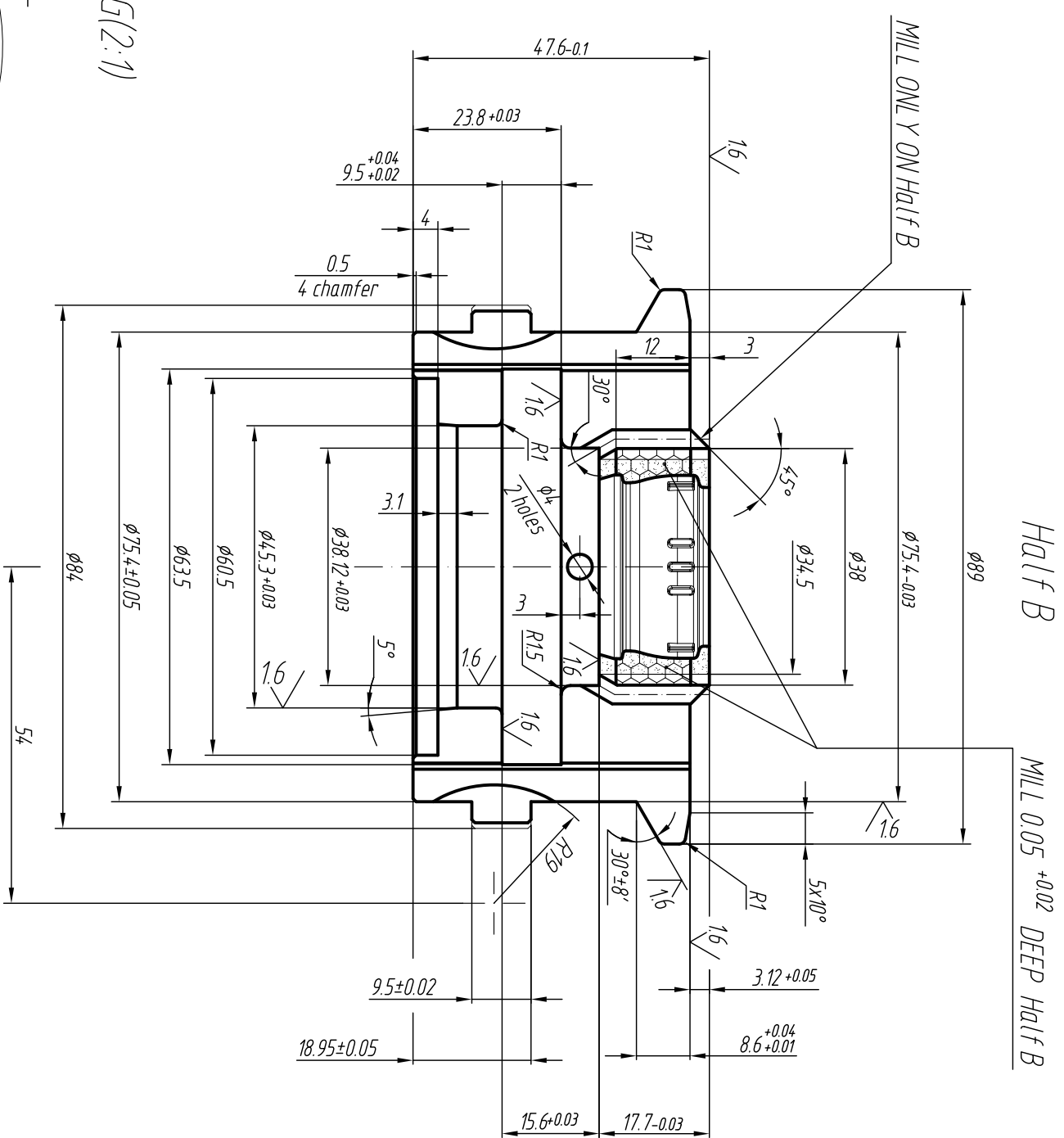
MACHINE / МАШИНА: EMHART GLASS-BB-DG-5 1/2"-8

DESIGNER / ДИЗАЙНЕР:
DATE / DATA: 20.12.19

JOB TITLE / НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:
SCALE / МАСШТАБ: 2:1

DRAWING NUMBER / НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 4.755-LUG-1

QUANTITY / КОЛИЧЕСТВО:

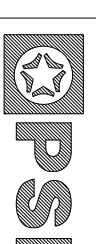


* - Reference only dimensions

1. H14, h14, ±1/14/2.
2. Positional tolerance of forming cavity axis T0.1 mm. Base – joint plane.
3. Keep sharp edges N
4. Gap in joint of ring must be not more than 0,05 mm.
5. Mark: Razmov α 0.5L

Mark ordinal number ($h=7$) & PSI logo

Depth of marking-0.2...0.3 mm.



Адрес: 190304, Россия, Санкт-Петербург,
В.О., 14 линия, д. 7.
Тел.: +7(812)3202959
Контакт: info@rsiqlab.ru

JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ

Razmova 0.5L

ДРАУИНГ НАМБЕР/НОНЕР ЧЕРТЕЖА:

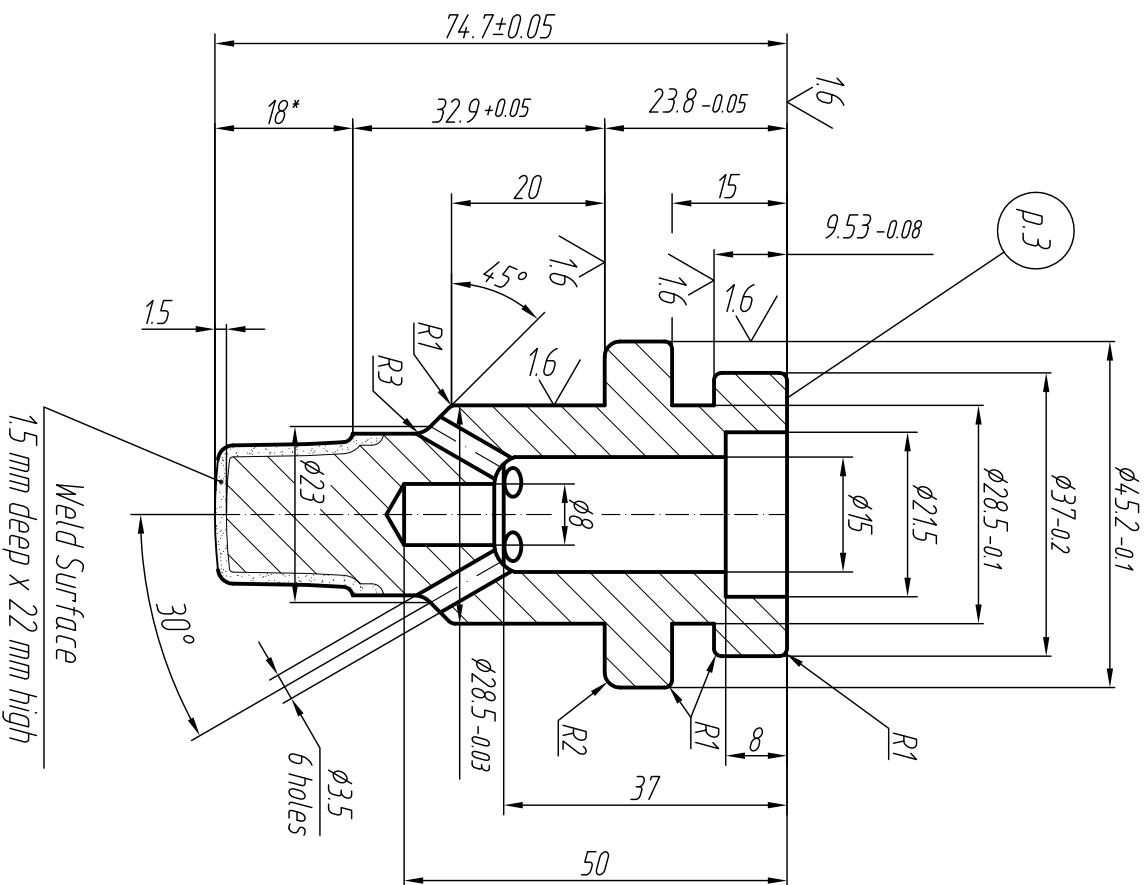
[illegible]


TOLERANCES UNLESS OTHERWISE STATED: ± 0.05

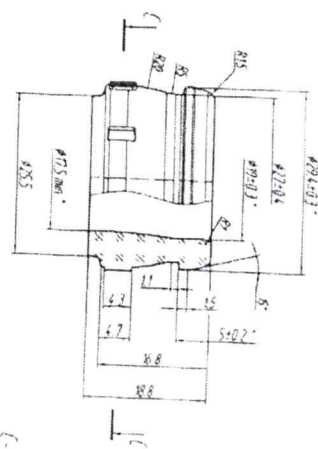
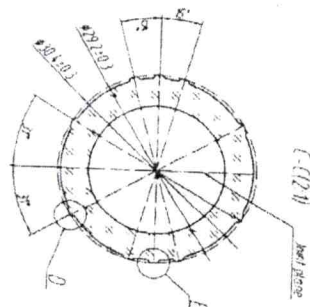
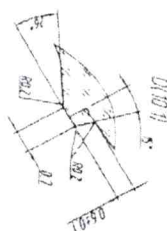
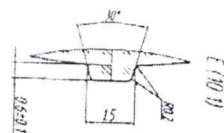
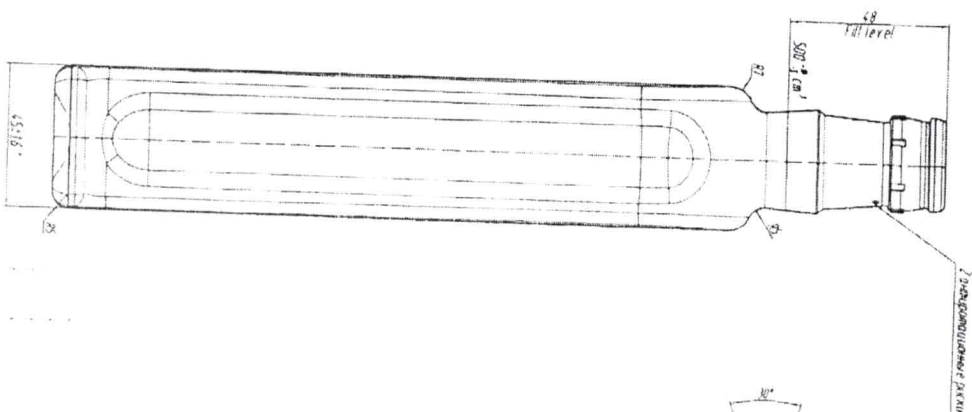
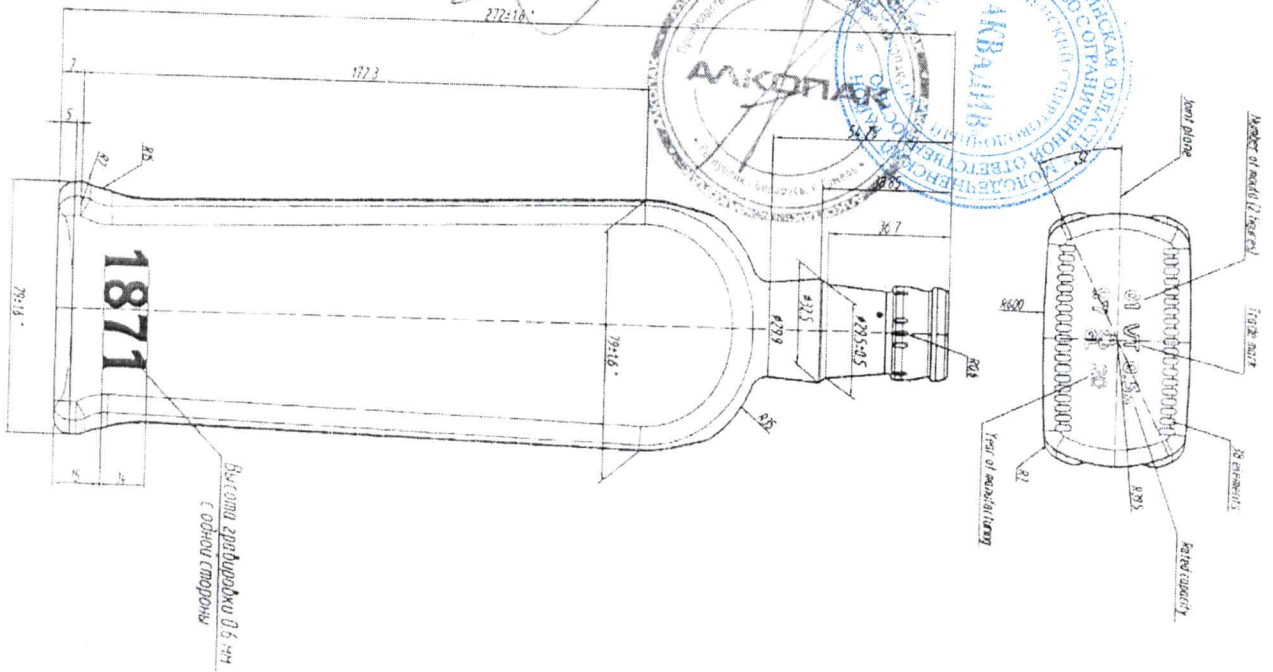
Glasforming surface (4:1)

 $\sqrt{6.3}$

DATE/ДАТА	REVISIIONS/ИЗМЕНЕНИЯ	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:	DATE/ ДАТА:	20.12.19	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 4755-NR-1	SCALE/ МАСШТАБ: 1:1
		MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	MACHINE/ МАШИНА:	EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: РАЗМОВА 05L	
		WELDING/ ВАРКА:	DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР:	Cavity (HRC 35..40)		

$$\sqrt{6.3}$$


		 Tel.: +7(812)3202959 Контакт: info@psglass.ru					
		MATERIAL / МАТЕРИАЛ:	STEEL	MACHINE / МАШИНА:	EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2" -8	JOB TITLE / НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: Разнов а 0.5L	SCALE / МАСШТАБ:
		WELDING / НАПЛАВКА:	Surface (HRC 35...40)	DESIGNER / ДИЗАЙНЕР:		DRAWING NUMBER / НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 4.755-PBB-1	1:1
DATE / DATA	REVISIONS / ИЗМЕНЕНИЯ	QUANTITY / КОЛИЧЕСТВО:		DATE / DATA:	20.12.19		



Венер. 0000 КММ-30-1 (21)

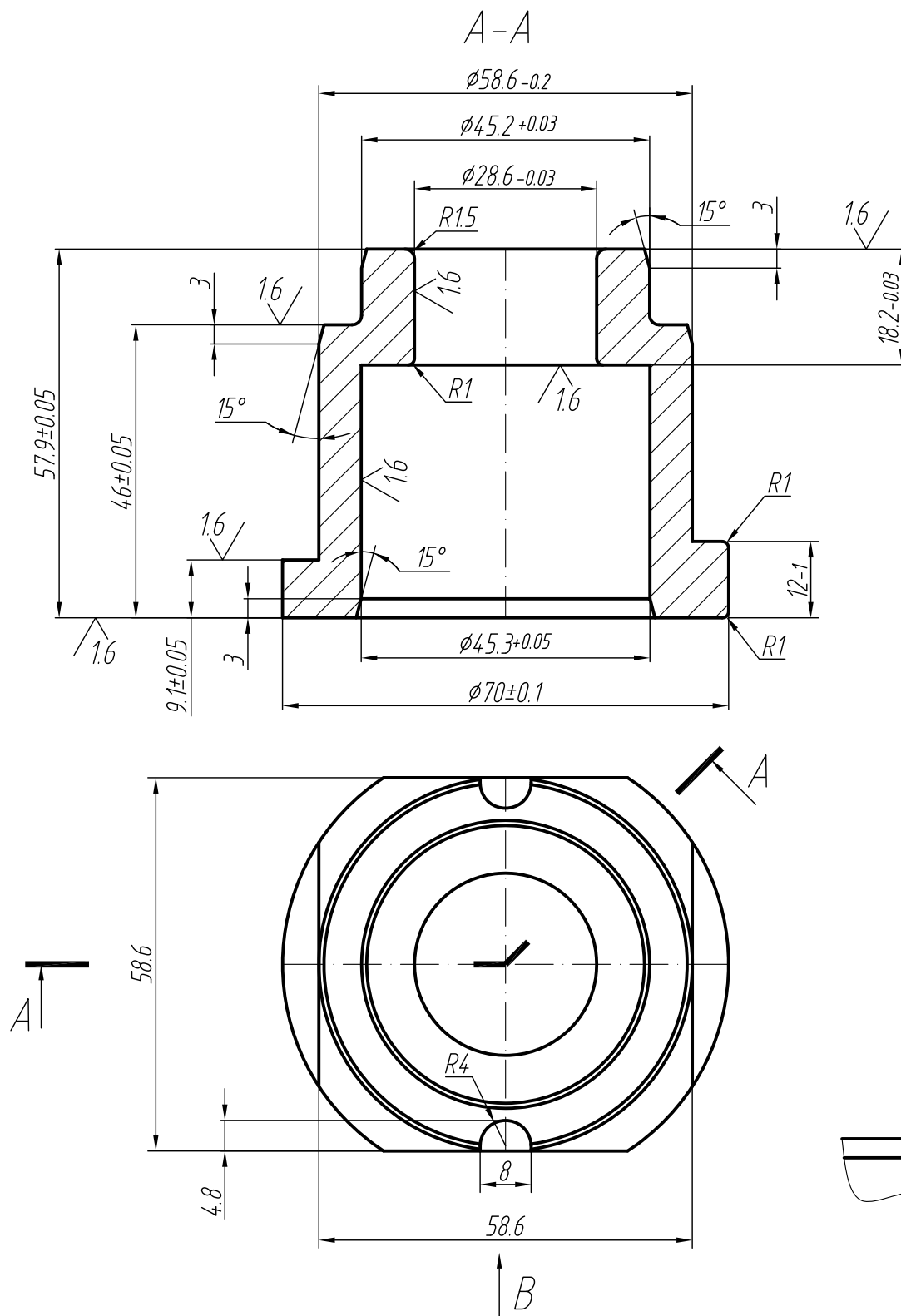
[illegible]

Конфигурационные параметры

- $\mu = 0.3$, $\sigma = 0.1$, $S = 0.2$
- $\mu = 0.3$ не заданы, σ и S заданы
- μ и σ заданы, S не задан

ИСПОЛНИТЕЛЬ
Ложность
ФМО
Подпись
Дата
Примечание

6.3 / (✓)



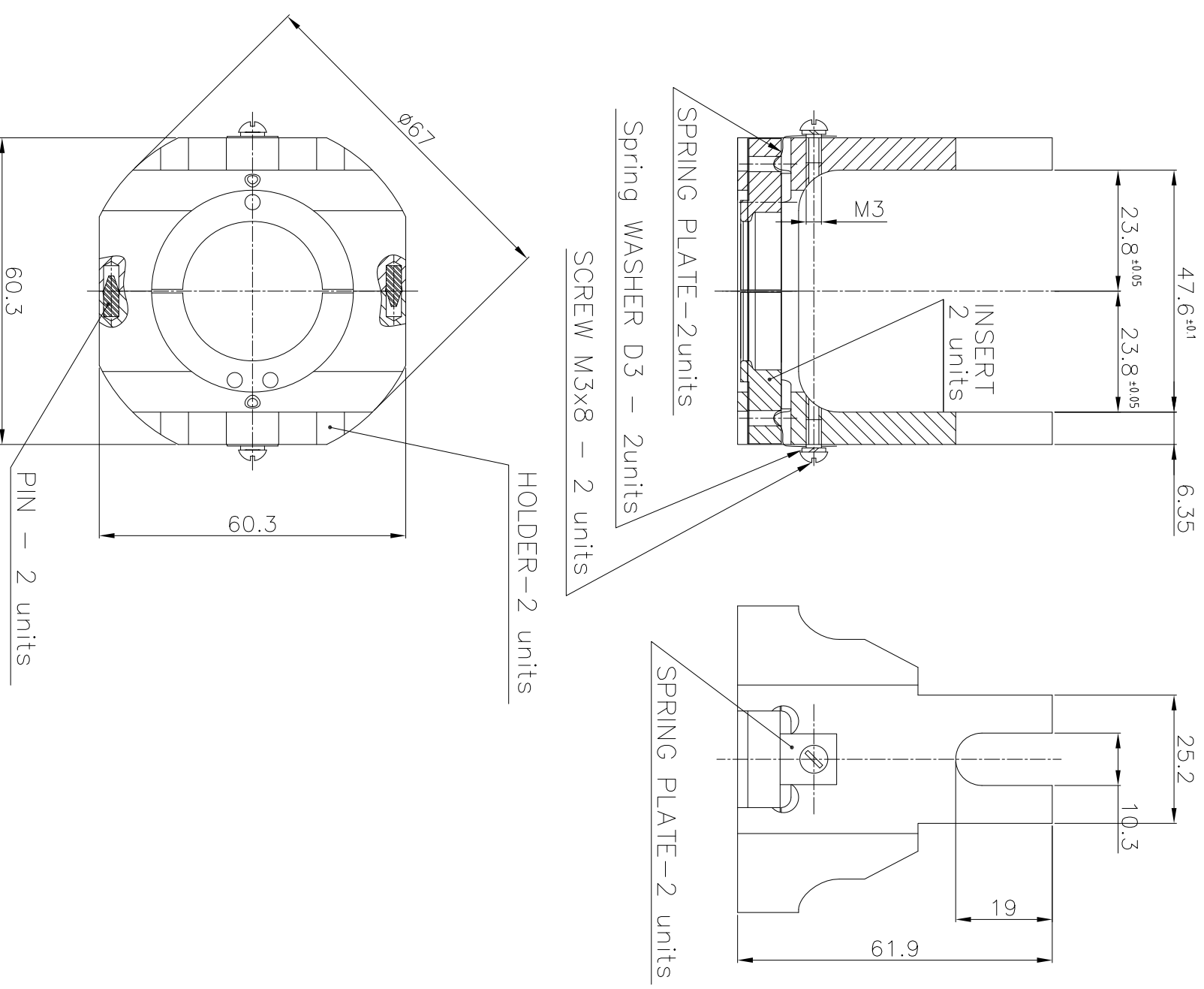
1. H14, h14, ±IT14/2.
2. Mark: Razmov a 0.5L
Mark: PSI/4755
Mark ordinal number (h=4.5).
Depth of marking-0.2...0.3 mm.

DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ	MACHINE/МАШИНА: ЕМHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: Razmov a 0.5L	SCALE/МАСШТАБ: 1:1
WELDING/НАПЛАВКА:	DESIGNER/ДИЗАЙНЕР:	DATE/ДАТА: 20.12.19	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 4755-THI-1	
QUANTITY/КОЛИЧЕСТВО:				
MATERIAL/МАТЕРИАЛ: CAST IRON (GS 900)				



Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург,
В.О., 14 линия, д. 7.
Тел.: +7(812)3202959
Контакт: info@psiglass.ru

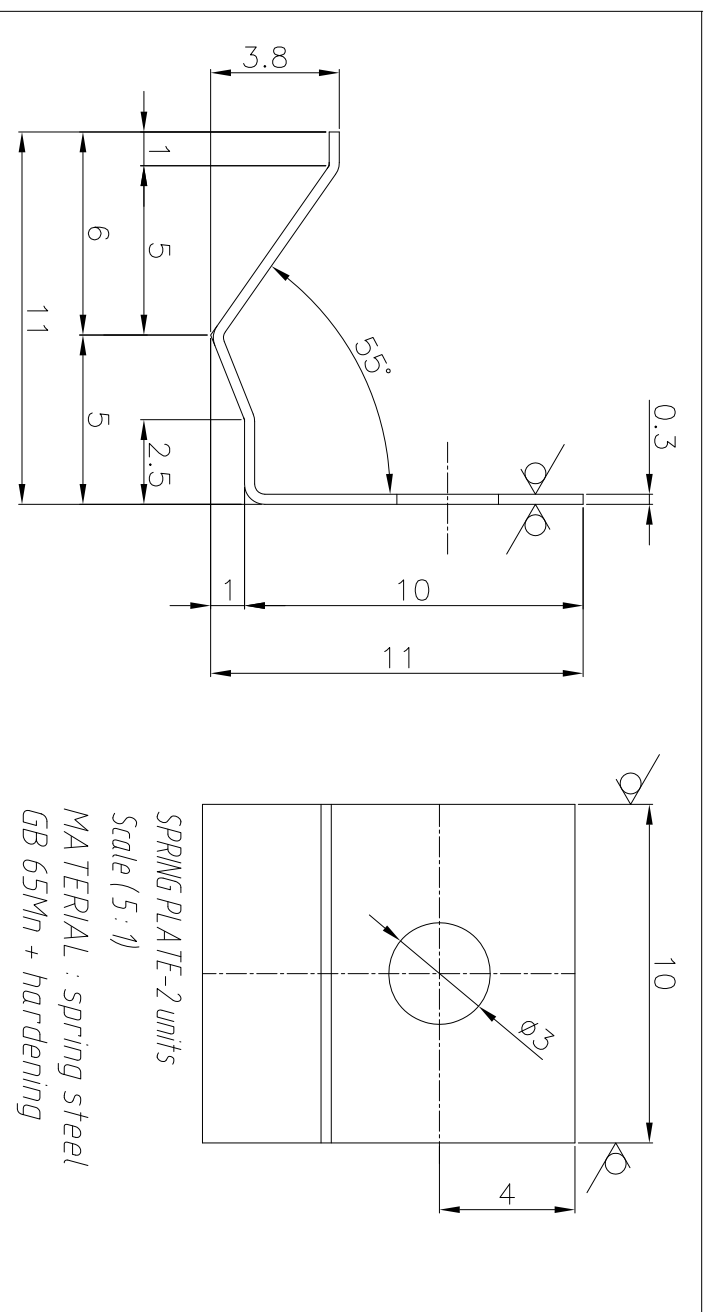
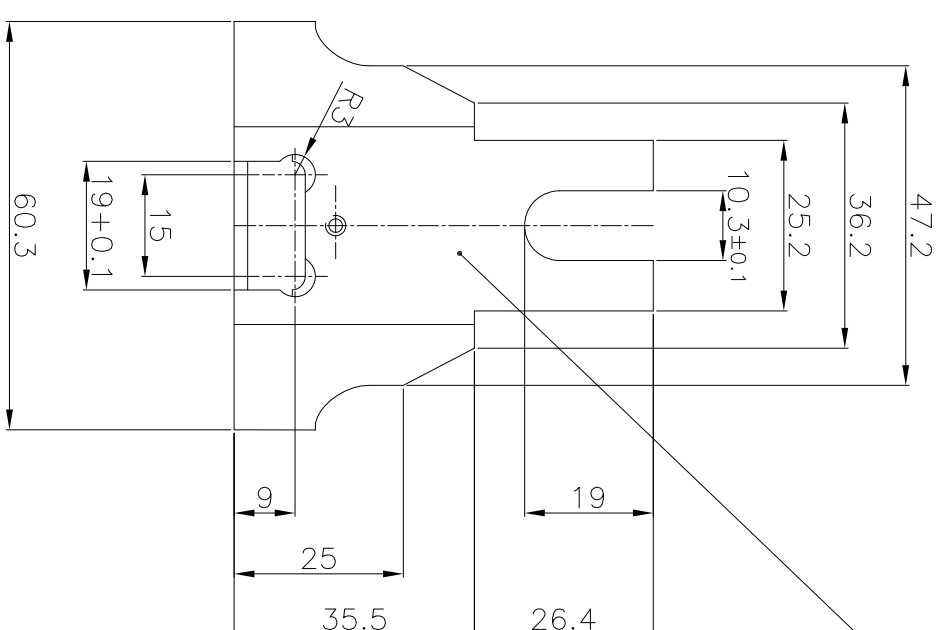
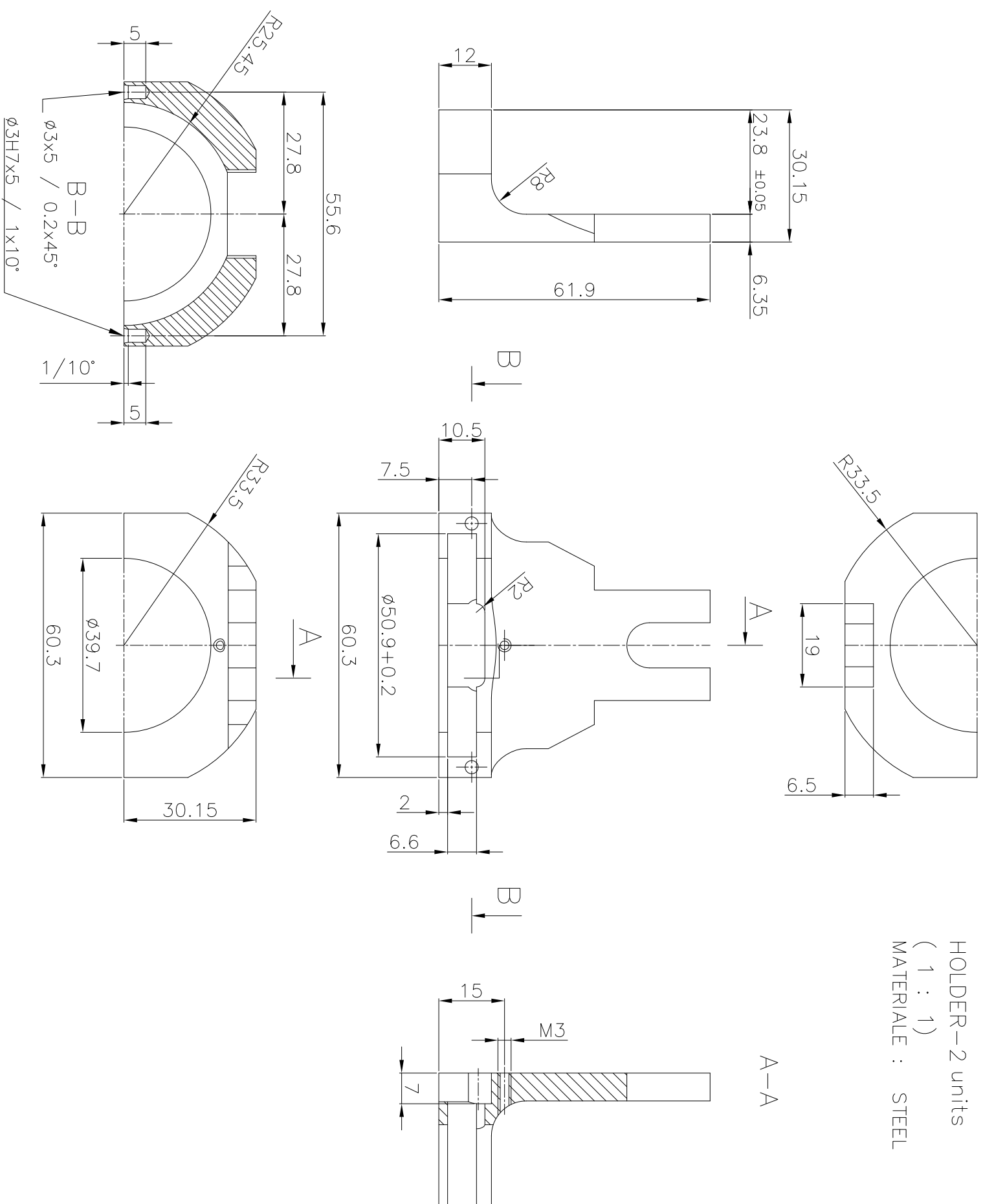
ASSEMBLE 1:1



Mark: PSI/4755

Make in pairs, mark with same ordinal number & use together

Depth of marking - 0.3mm



HOLDER—2 units
(1 : 1)
MATERIALE : STEEL

$$A-A$$

Ø3H7x5 / 1x10°

Ø3H7x5 / 1x10°

1/1

1/1

2.1. * - Reference only dimensions

2. * - Reference only dimensions

	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ	Sheet	MACHINE/ МАШИНА	EMHART GLASS-88-06 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ	SCALE/ МАШТАБ
	WELDING/ ВАРКА		DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР		Разновид. 0.5L	
DATE/ДАТА	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО		DATE/ ДАТА	2012.19	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА	1:1
	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ					

