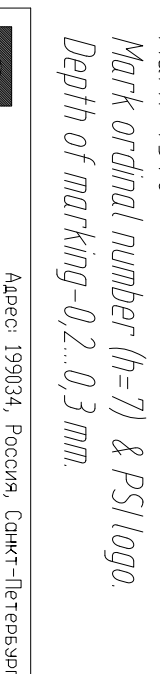
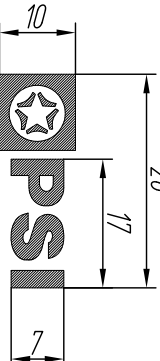
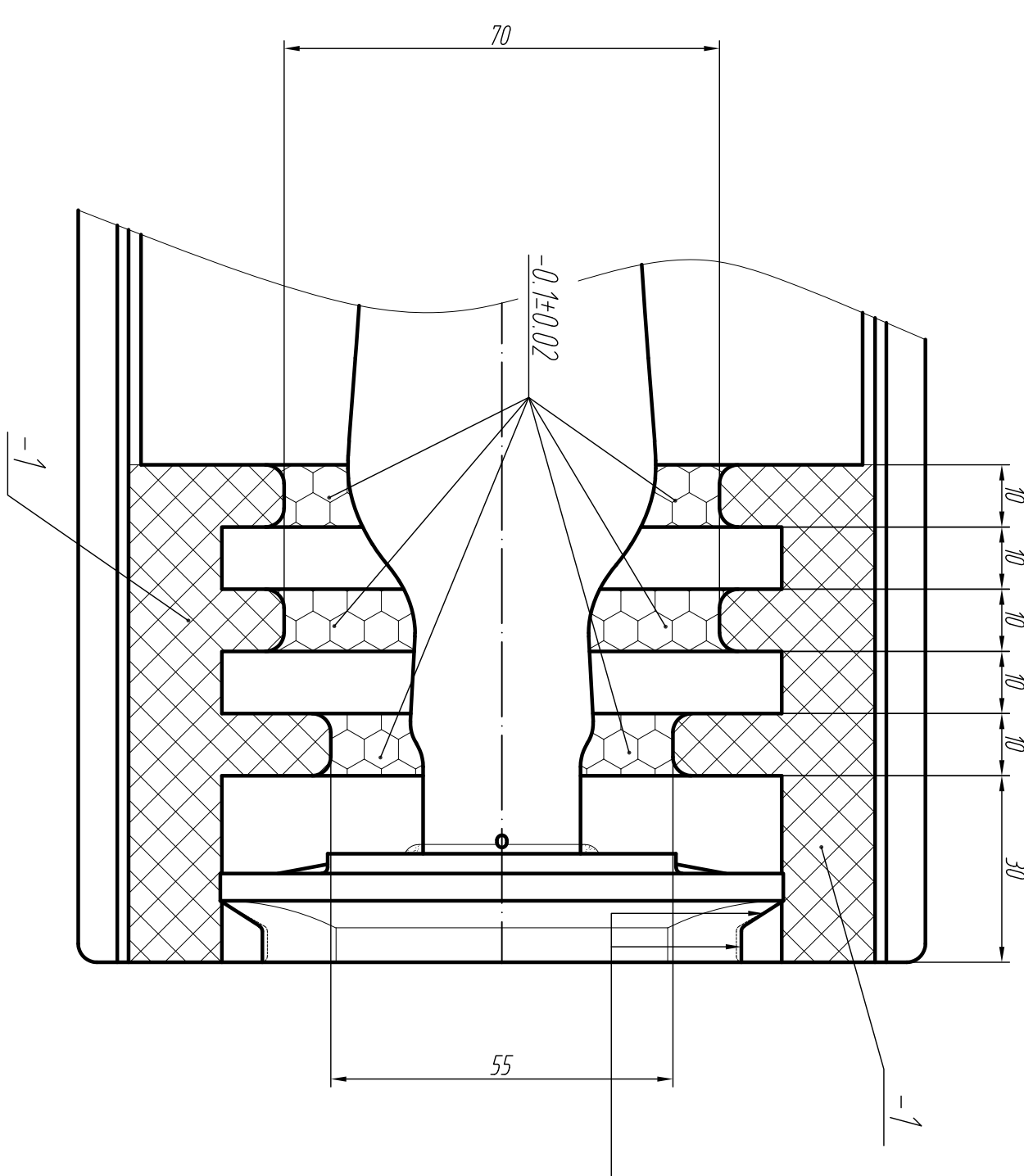
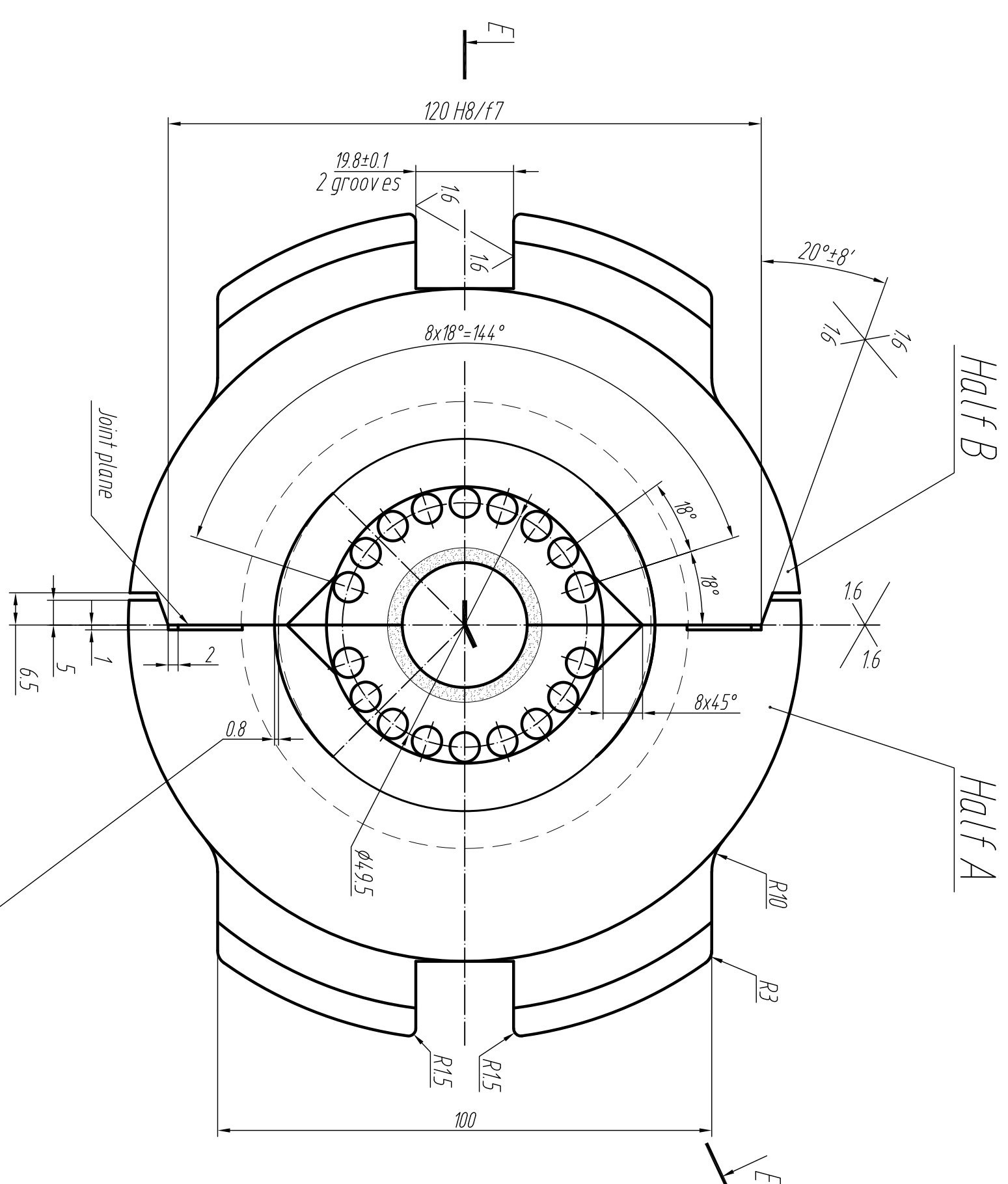


Milling of cavity must be performed according to the 3D model



	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	CAST IRON (GS 900)	MACHINE/ МАШИНА:	EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	SCALE/ МАШТАБ:
	WELDING/ ВАЛДЖИНГ:	MATCH (HRC 35..40)	DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР:		DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:	
16.10.19	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:		DATE/ ДАТА:	16.10.19	4576-BAF-2	1:1
DATE/ DATA	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ					

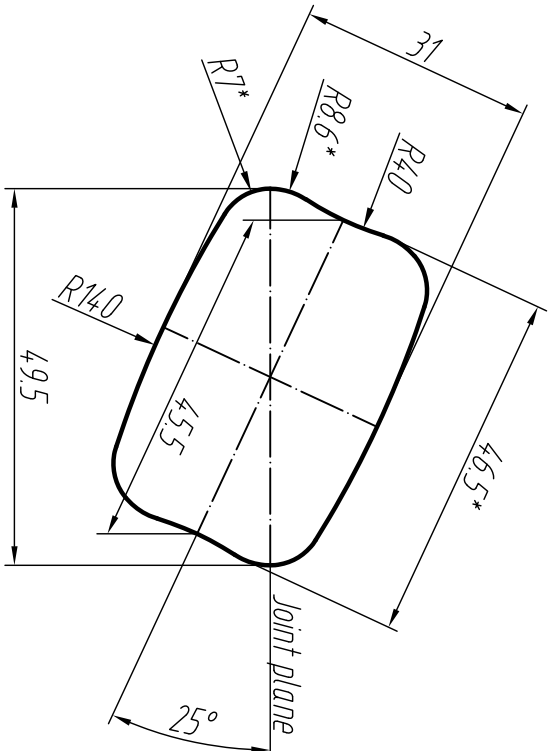
- 1 H14, h14, ±IT14/2
 2. Keep sharp edges B.
 3. *Reference only dimensions
 4. Hardness after welding HRC35..40.
 5. Mark- Razmov a 0.5L
- Mark: 4576
- Mark ordinal number (h=7) & PSI logo.
- Depth of marking-0.2...0.3 mm.



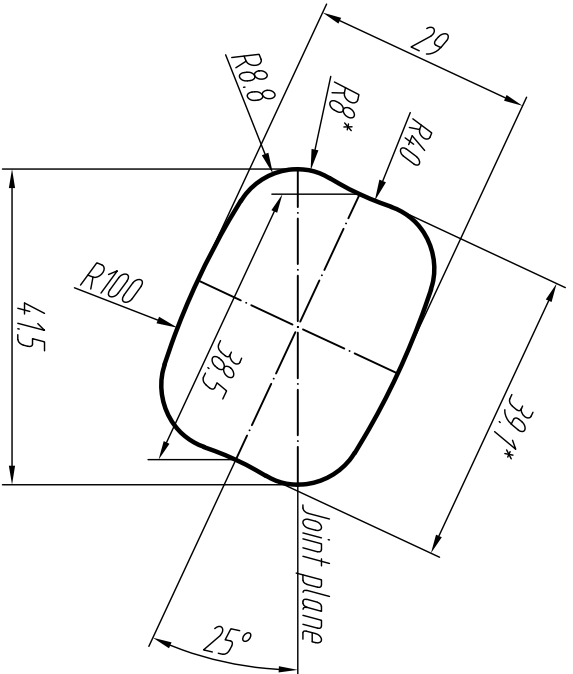
Technical drawing of a rectangular object. The top section has a width of 13 and a height of 30.5. The middle section has a height of 22 and contains the letters 'PS'. The bottom section has a width of 9. The object is shaded with diagonal lines.

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

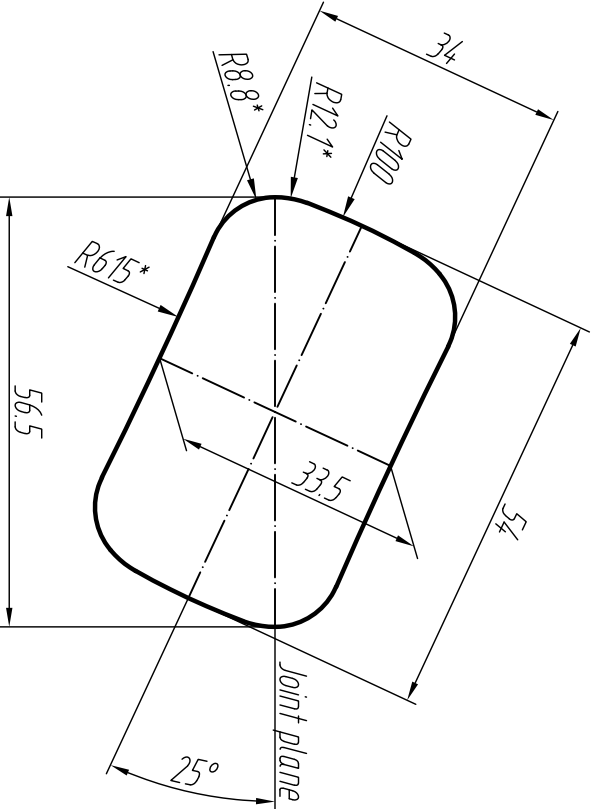
1-1



[-]

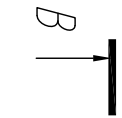


vii



B-B


A-A

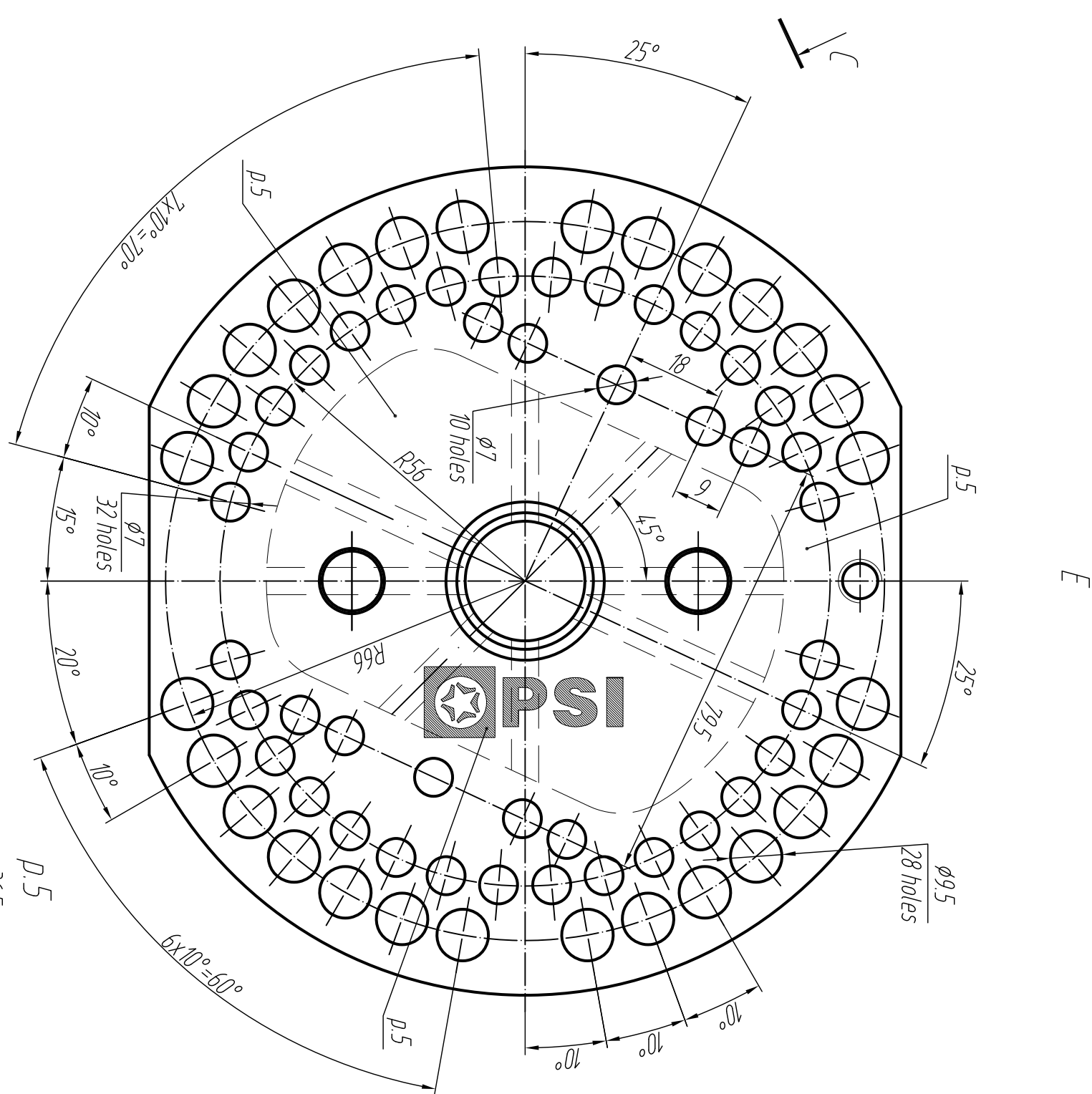
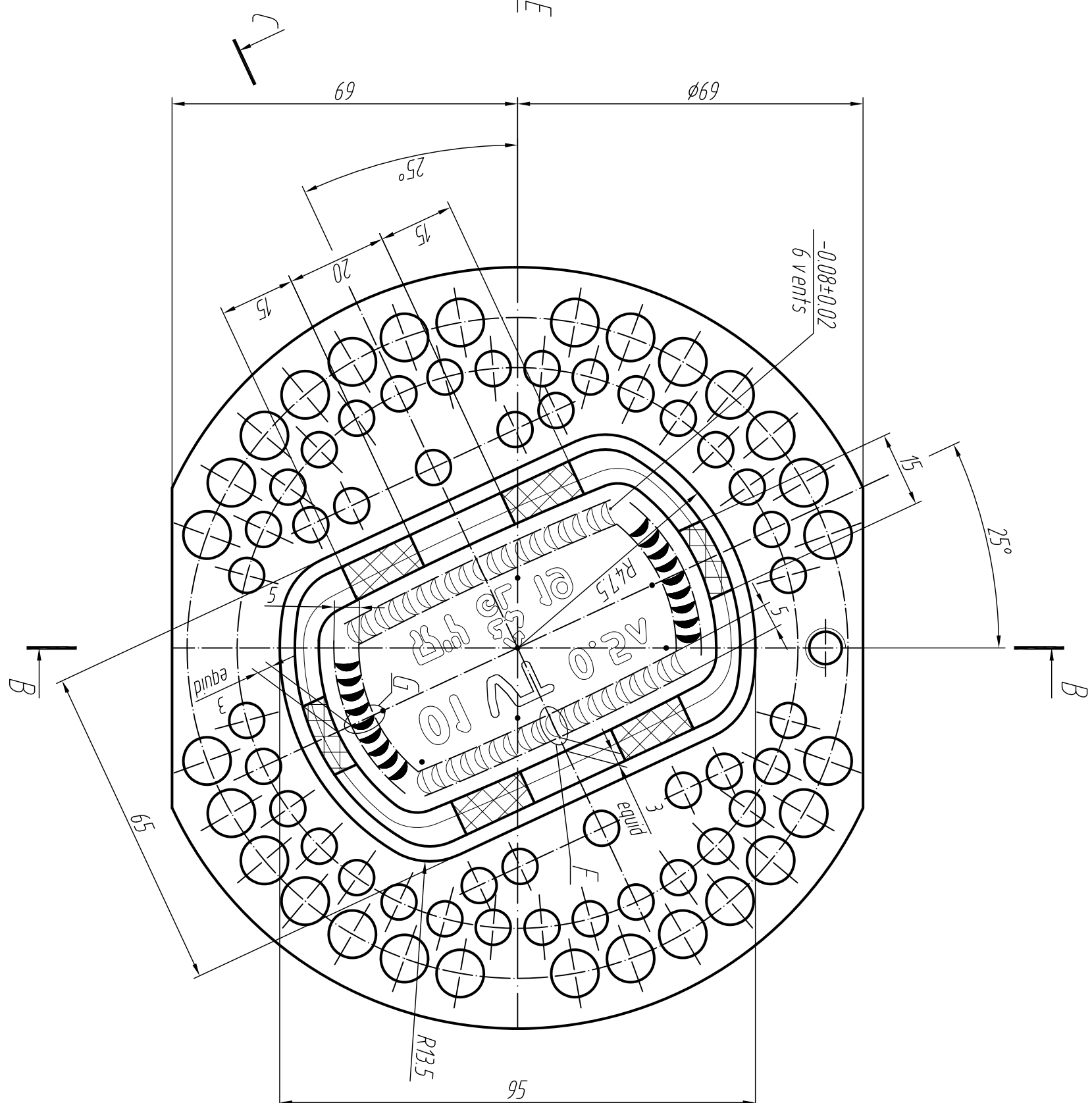
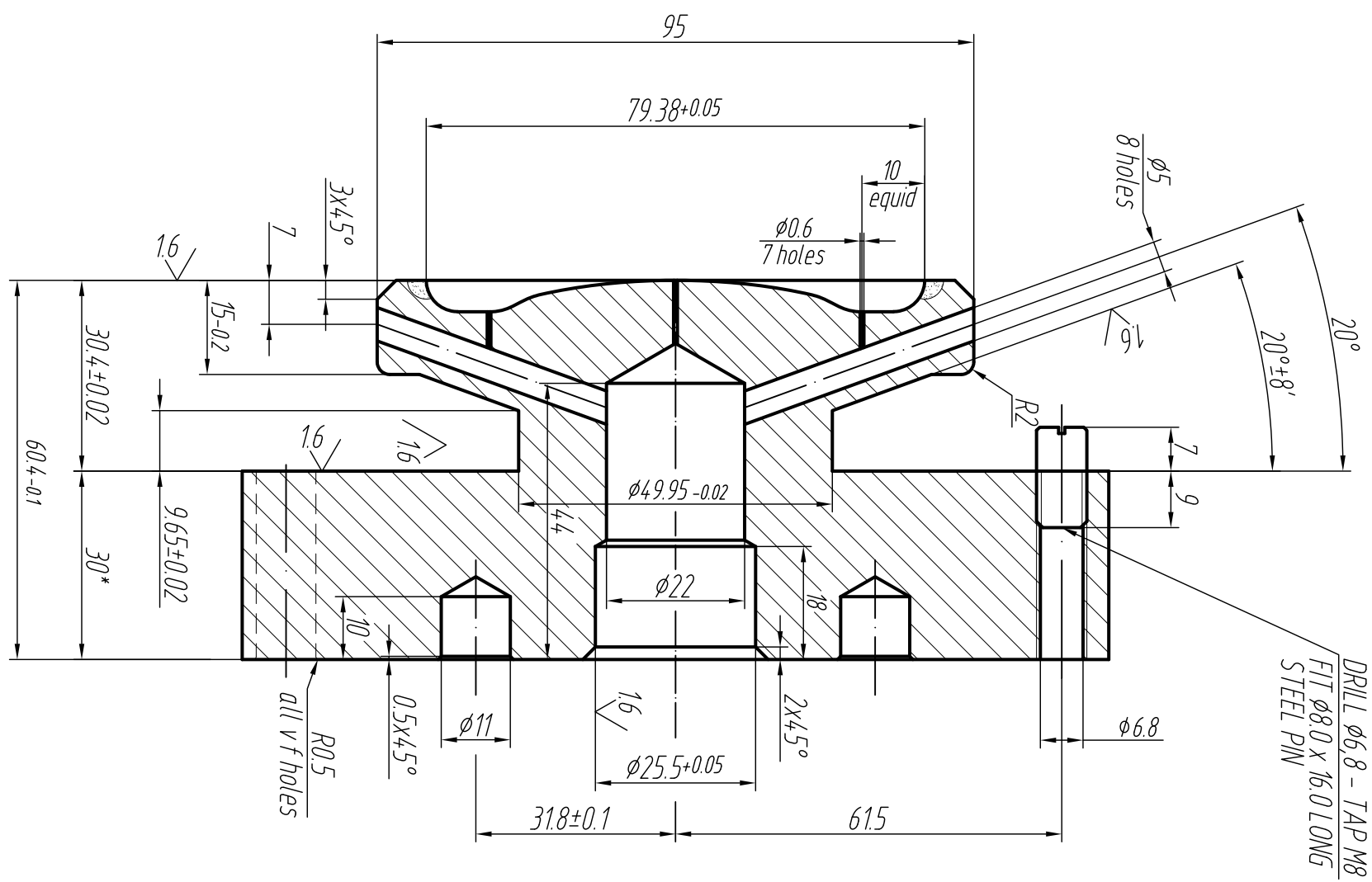


Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург,

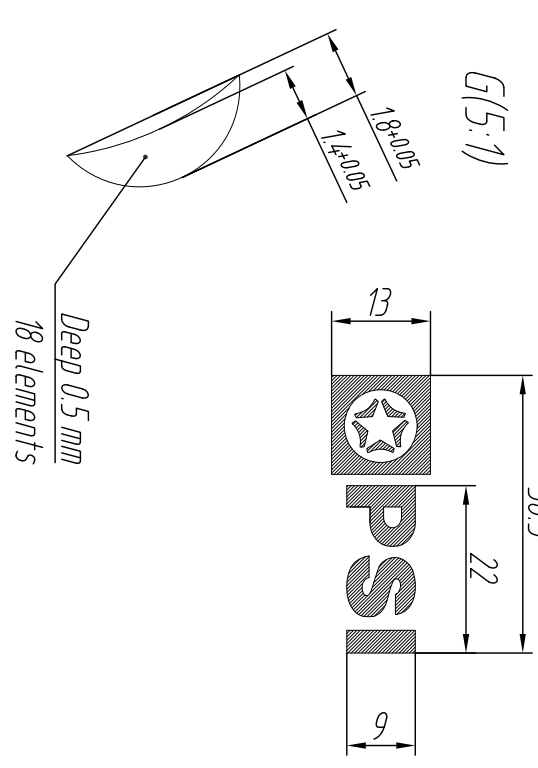
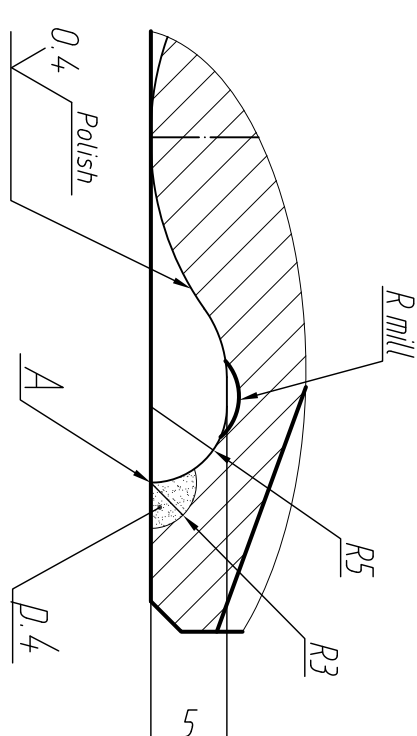
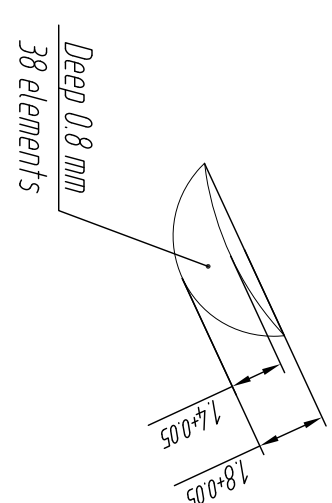
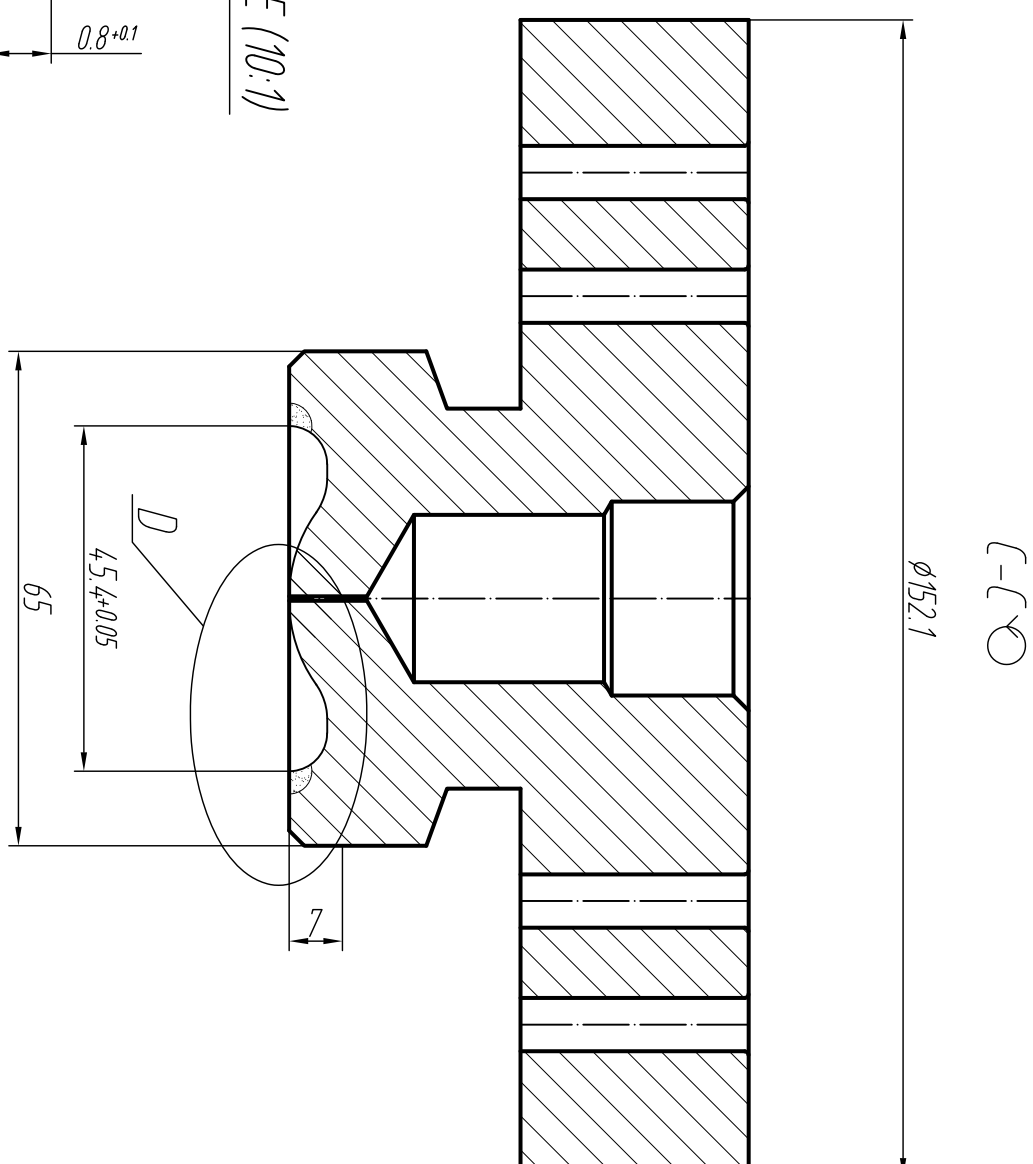
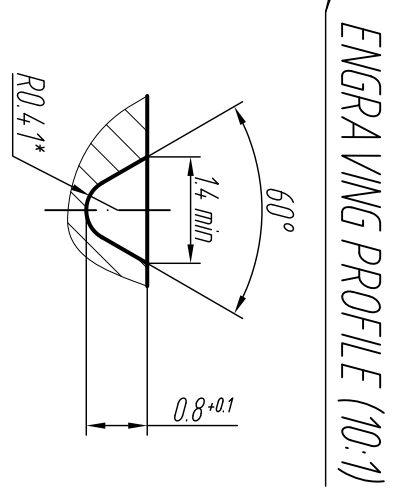
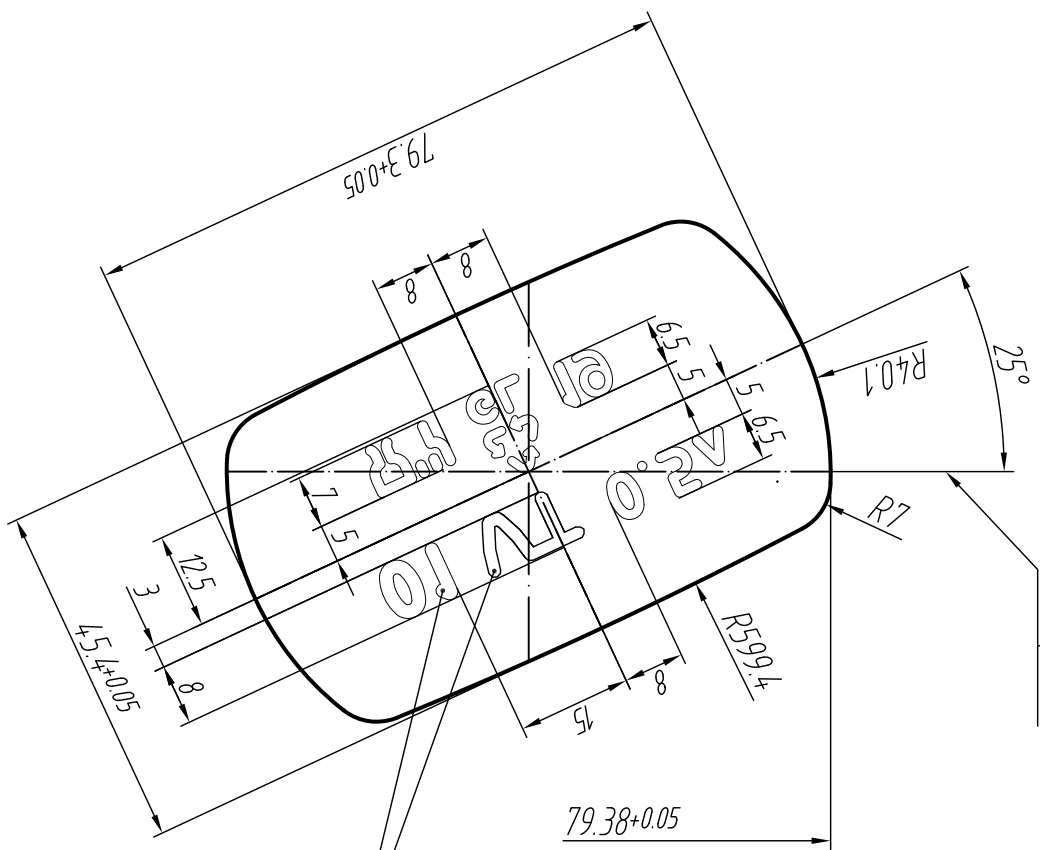
Razmov a 0.5L (trial)

CONJUGATING POLYMERIZATION

 <p>Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург, Б.О., 14 линия, д. 7. Тел: +7(812)202959 Контакт: info@psi.spb.ru</p>	<p>JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:</p>	<p>SCALE/ МАШТАБ:</p>
	<p>Размова 0.5L (trial)</p>	<p>1:1</p>
<p>DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:</p>	<p>4576-BLK2-3</p>	

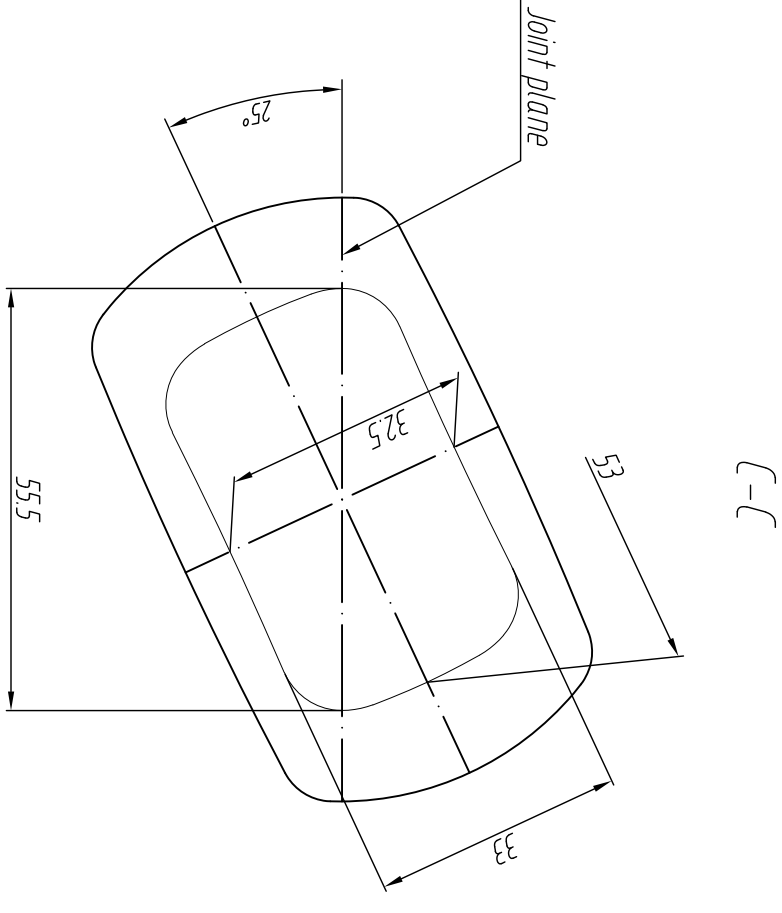
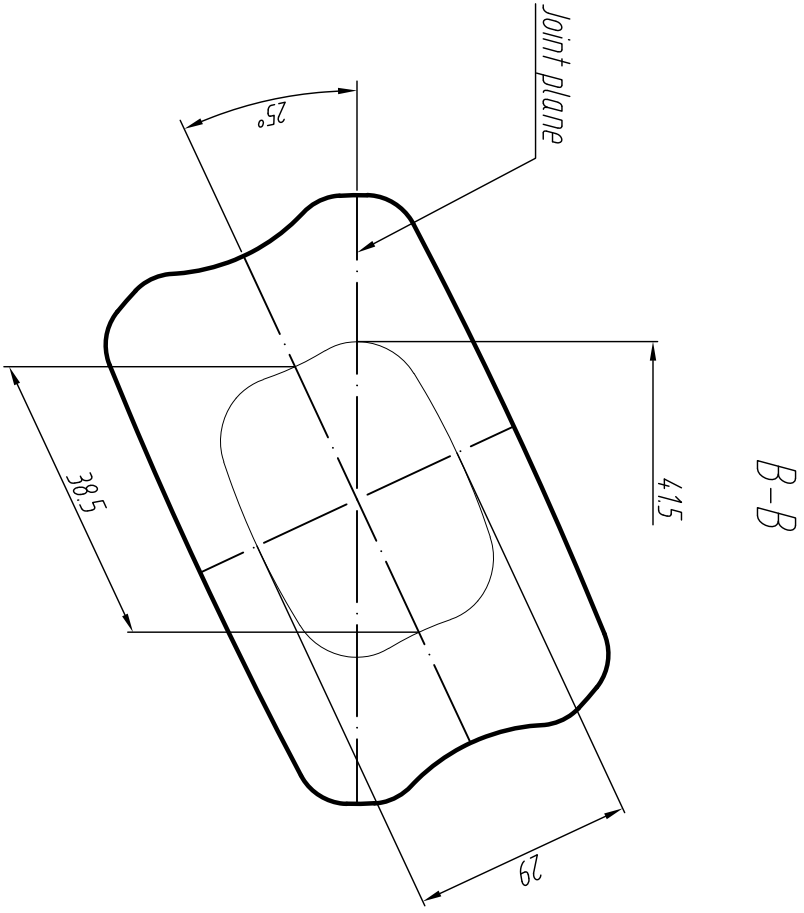
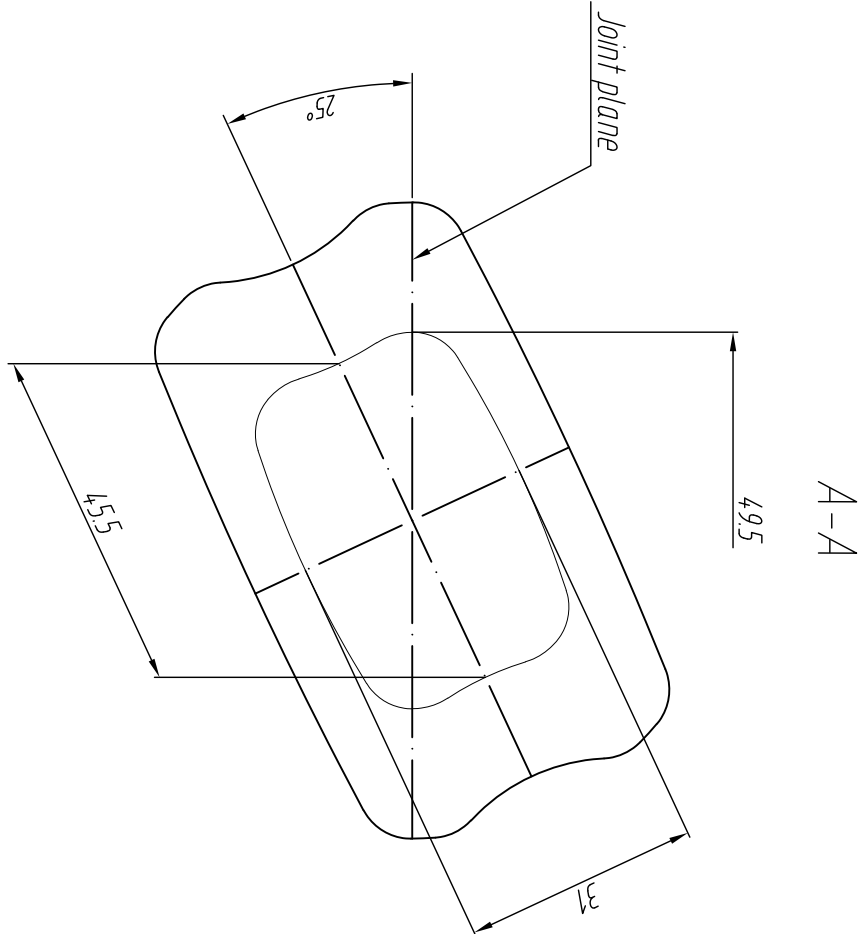
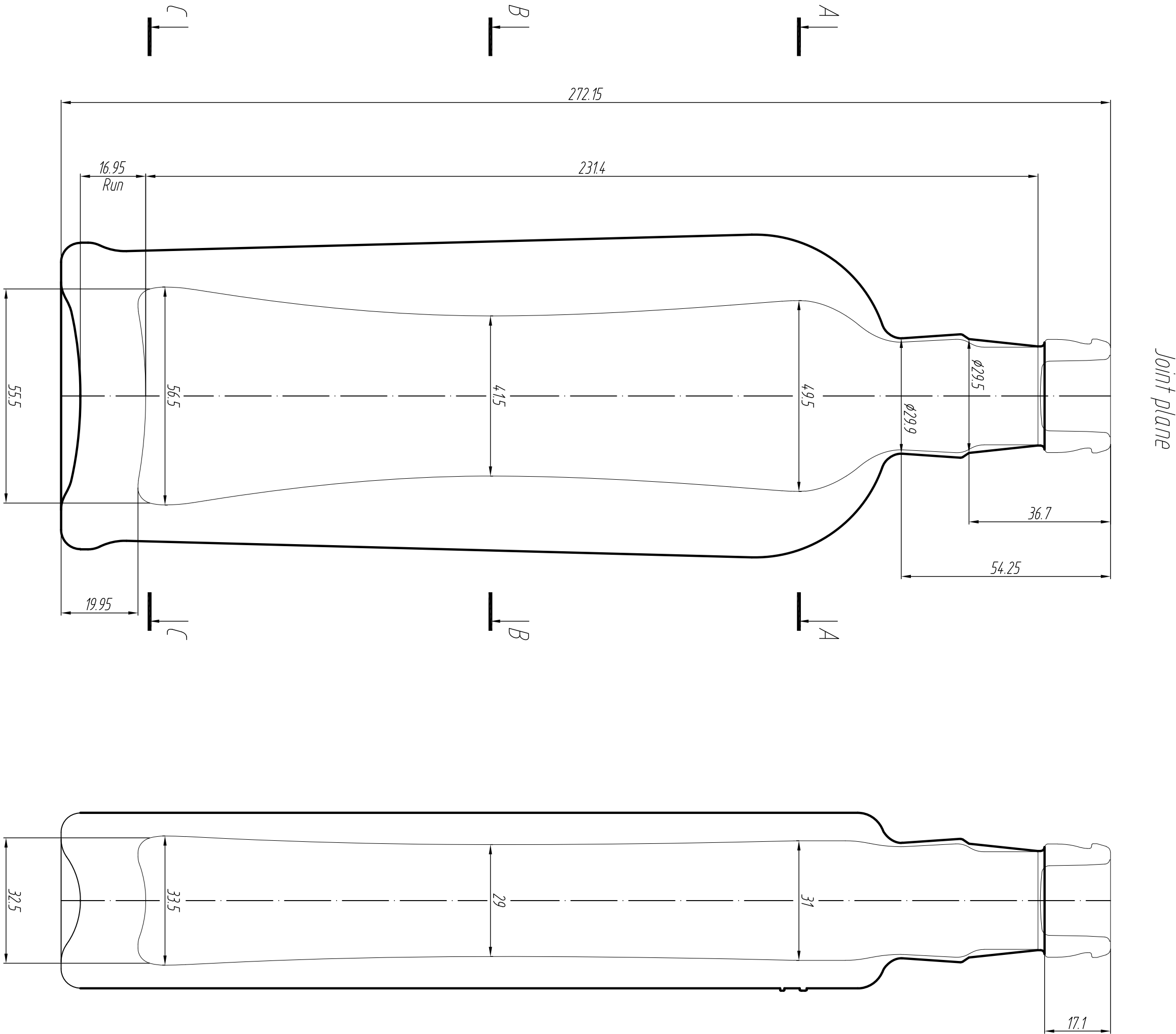
$$\sqrt{S}$$


Glassforming surface



1. H₁₄, h₁₄, ±IT₁₄/2.
 2. Keep sharp edges A.
 3. *Reference only dimensions
 4. Hardness after welding HRC35..40
 5. Mark- Razmov a 0.5L
- Mark- 4.5/6
- Mark ordinal number (h=10) & PSI logo.
- Depth of marking-0.2..0.3 mm.

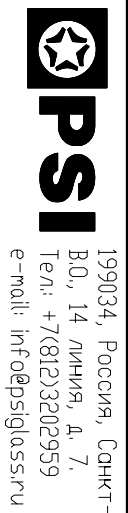
	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	CAST IRON (GS900)	MACHINE/ МАШИНА:	EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ РАЗМОВ 0.5L (trial)	SCALE/ МАСШТАБ:
	WELDING/ ПАЙКА:	MATCH (HR3 35..40)	DESIGNER/ ДЗАМНЕР:			
16.10.19	①				DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 4576-B01-2	1:1
DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:	DATE/ ДАТА:	16.10.19		

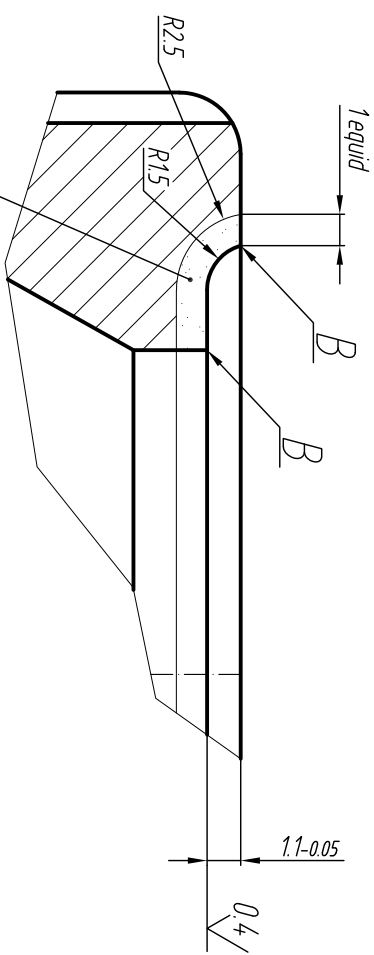
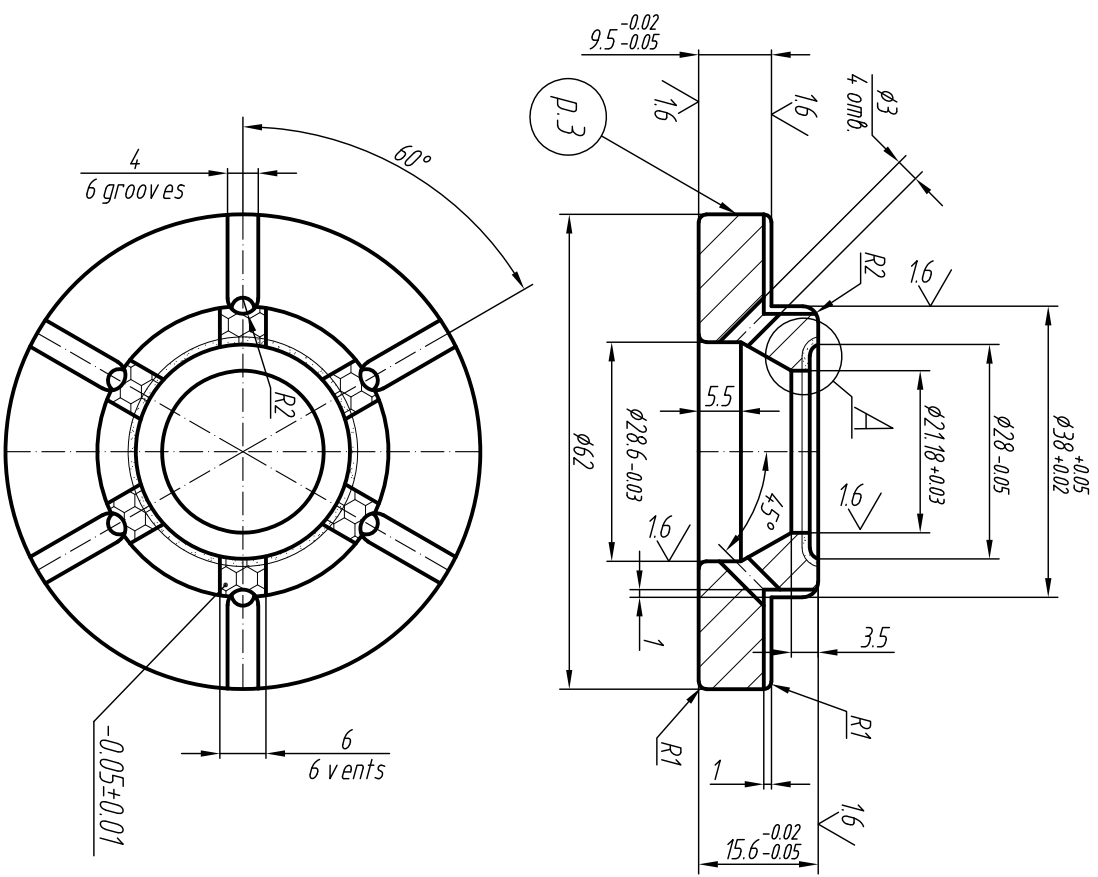


BLANK DISPT CALCULATION

GLASS WEIGHT	1816 (44.5 gr./2.45)
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/ МАШТАБ:
	DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР:		Разнов 0.5L (trial)	
14.10.19	DATE/ ДАТА:	①	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:	1 : 1
DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ			



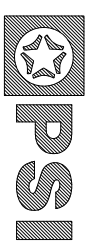


A (4:1)

6.3 / (✓)

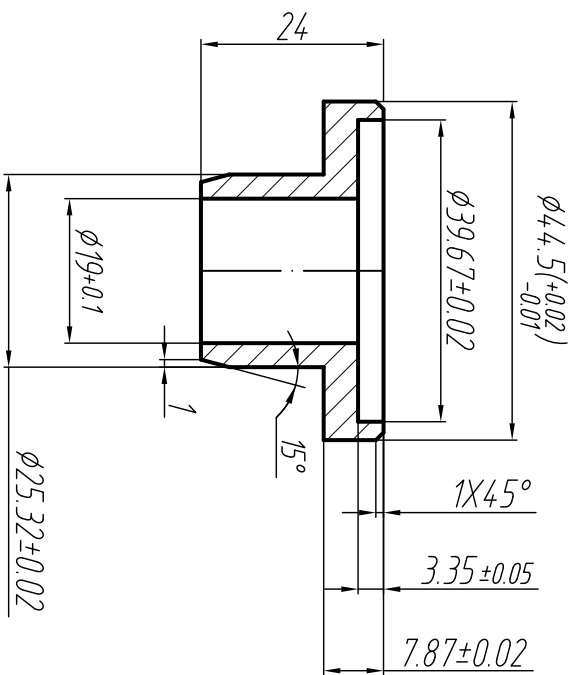
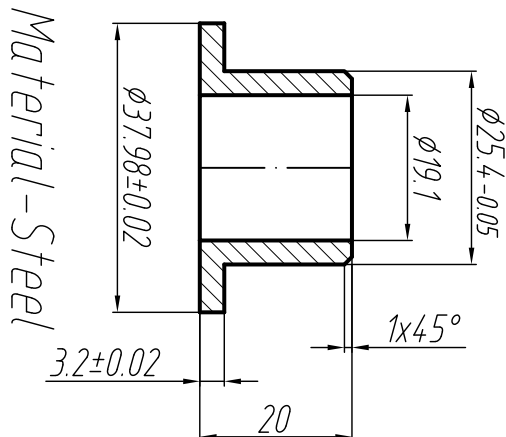
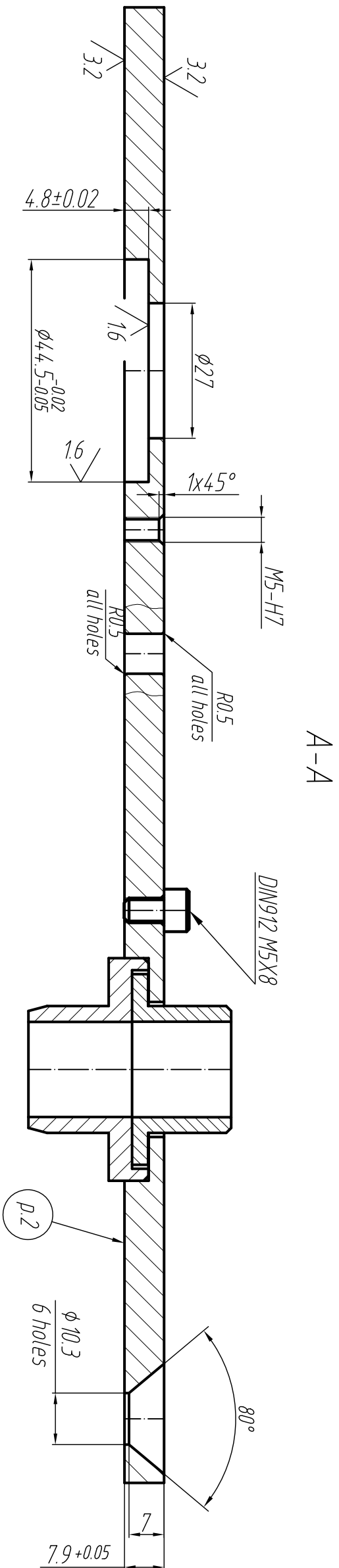
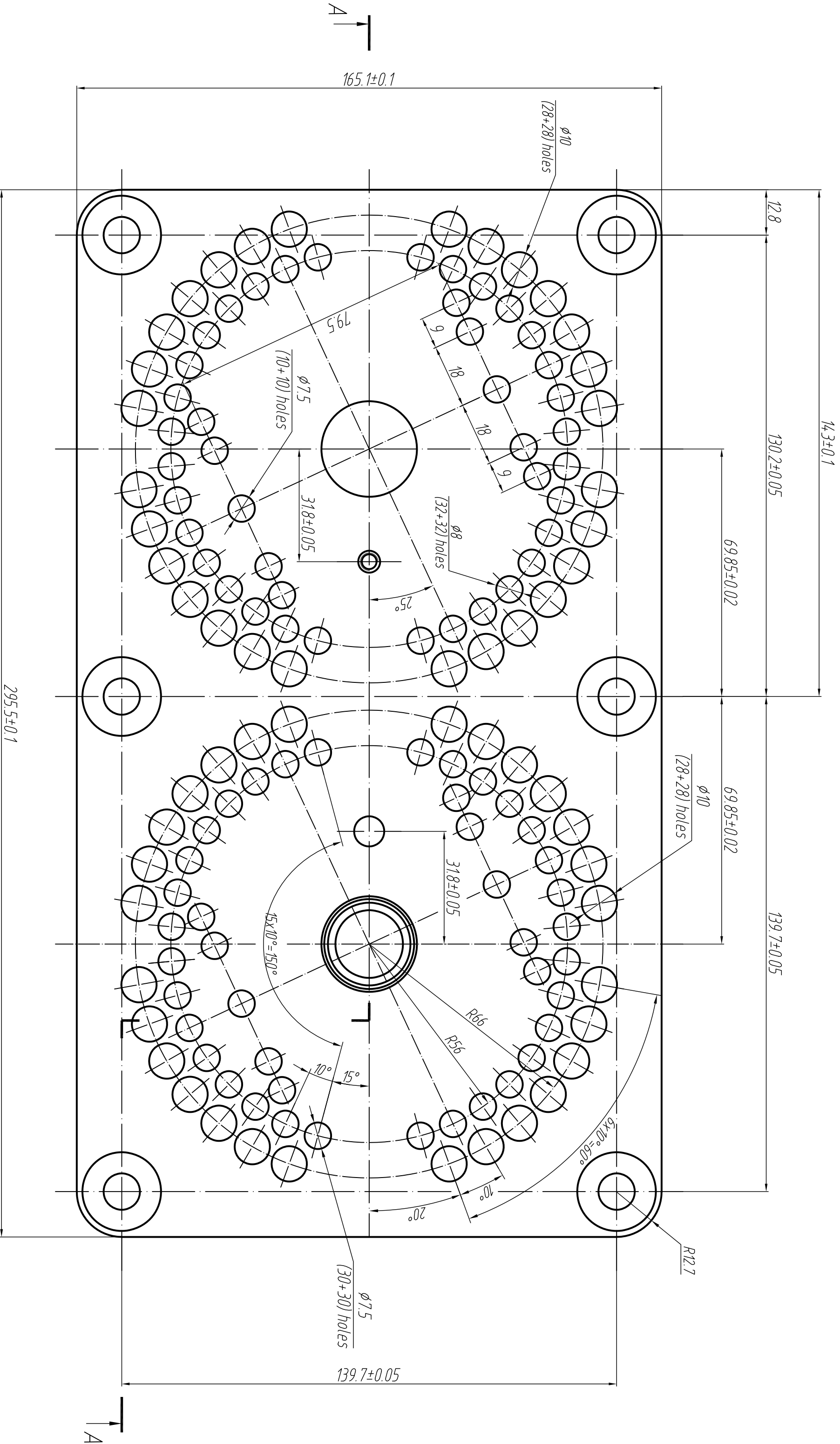
hard welded profile
35-40HRC

1. H14, h14, ±IT14/2.
 2. Keep sharp edge B.
 3. Mark: Razmov a 0.5L
- Mark: PSI/4576
- Mark ordinal number.
- Depth of marking - 0.2-0.3 mm.
- Remove all burrs and wire-edges after marking is done

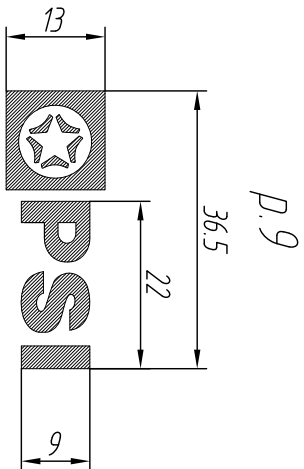


Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург,
В.О., 14 линия, д. 7.
Тел: +7(812)3202959
Контакт: info@psiglass.ru

DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ	MACHINE/МАШИНА	EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8
MATERIAL/МАТЕРИАЛ	CAST IRON (GS 900)	DESIGNER/ДИЗАЙНЕР	
WELDING/НАПЛАВКА	Cavity (HRC 35...40)	DATE/ДАТА	16.09.19
JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:		SCALE/МАСШТАБ:	
Razmov a 0.5L (trial)		1:1	
DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:			
4576-FGP-1			

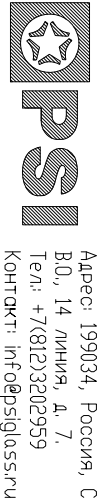


Material-Steel

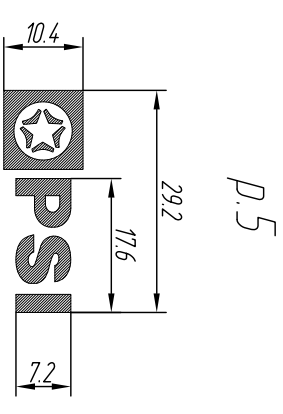
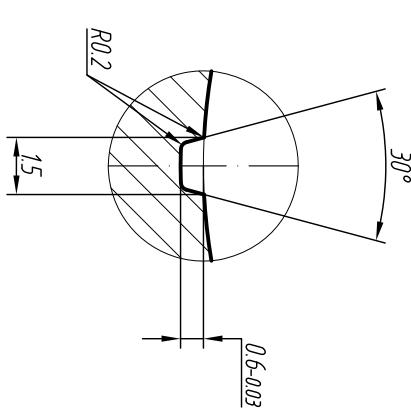
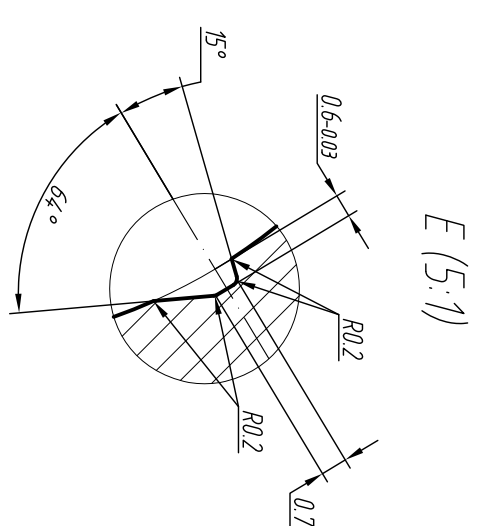
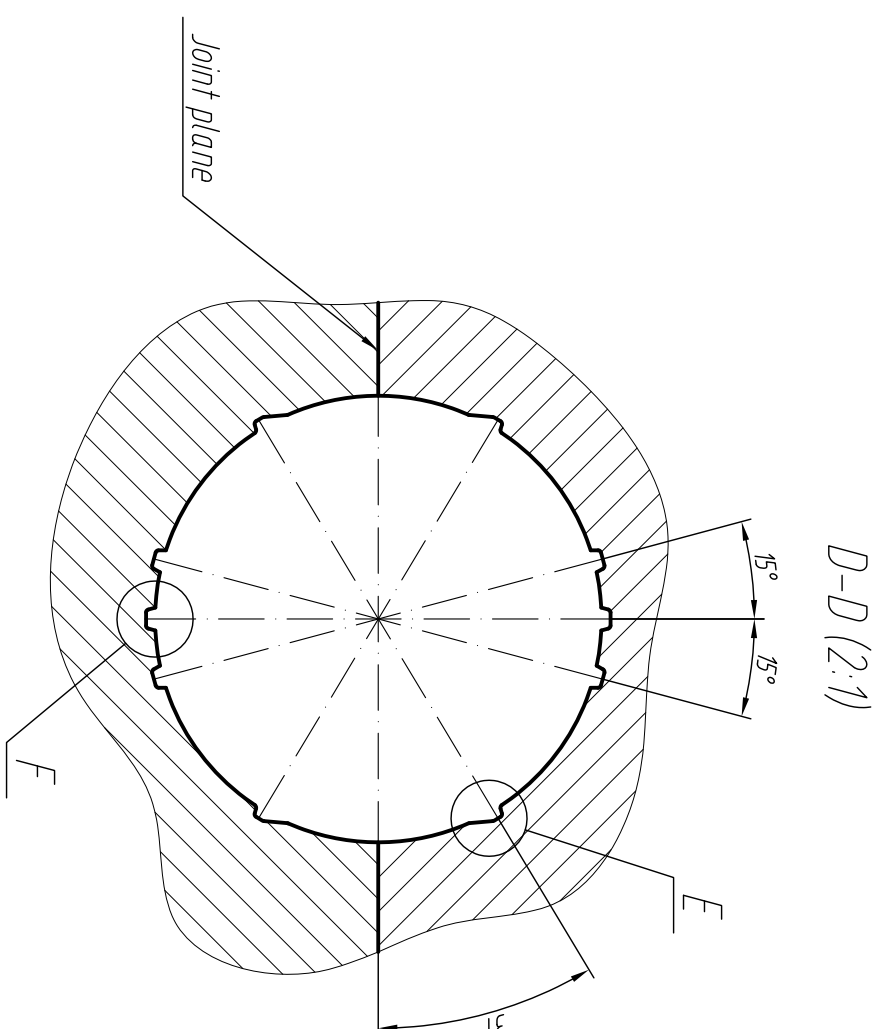
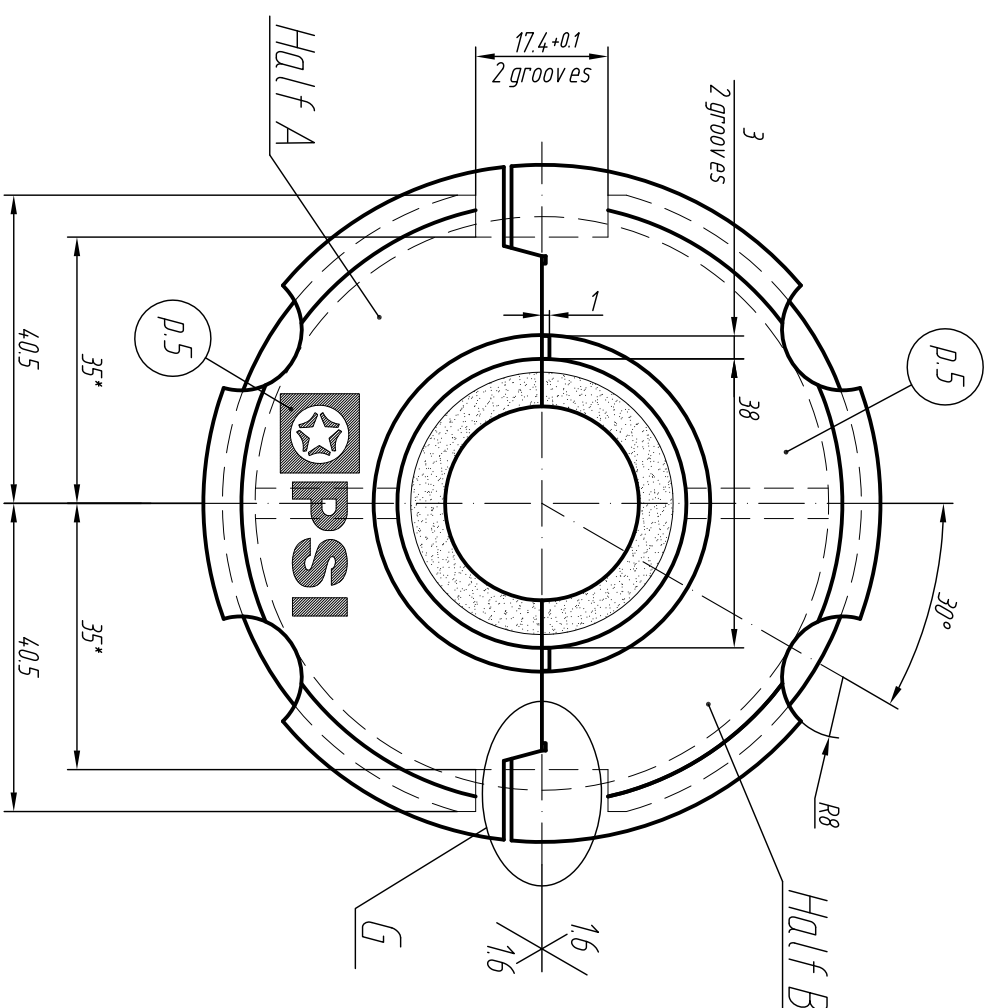
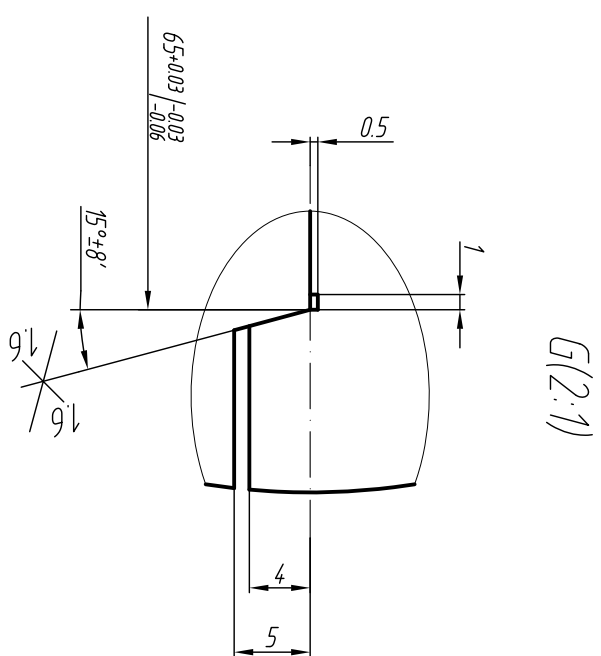
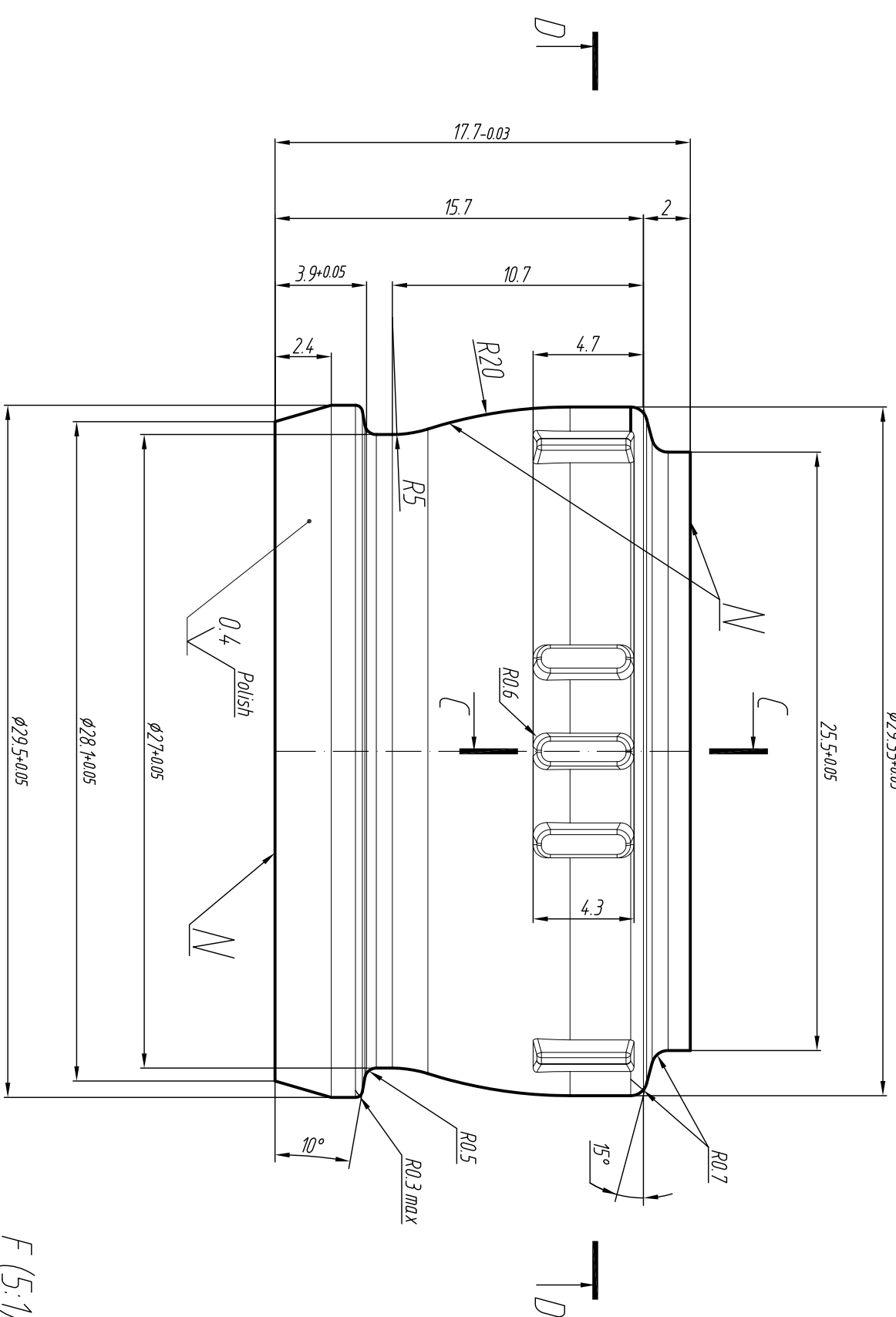
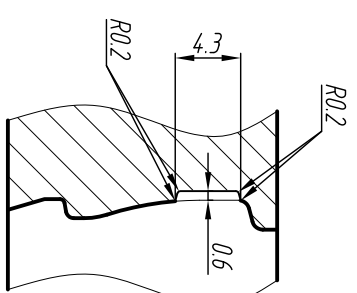
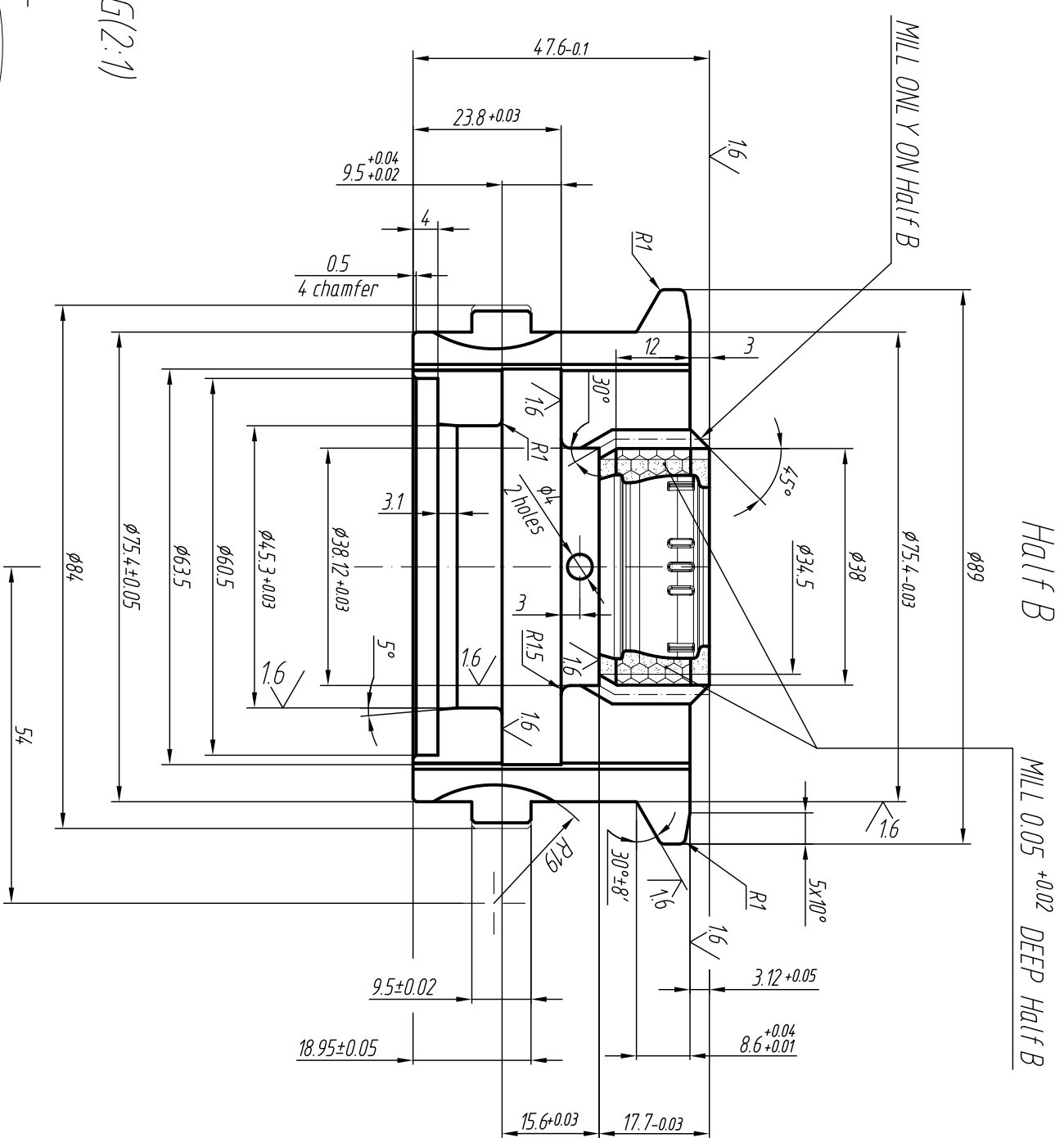


MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	STEEL	MACHINE/ МАШИНА:	EMHART GLASS-BB-06.5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	Разнов а 05L (trial)	SCALE/ МАСШТАБ:	1:1
DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР:	HAU/LABKA	DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР:	HAU/LABKA	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:	4576-DPL-1		
DATE/ ДАТА:	14.10.19	DATE/ ДАТА:	14.10.19				
REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ							
DATE/ДАТА							

1. H14, h14, ±IT14/12.
2. Mark: Raznov a 05L
Mark: 4576
Mark ordinal number (h=10) & PSI logo.
Depth of marking - 0.2-0.3mm.



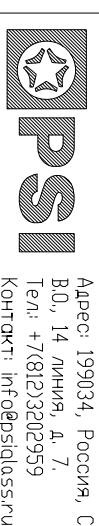
Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург,
В.О., 14 линия, д. 7,
Тел: +7(812)3202959
Контакт: info@psi-glass.ru


$$\sqrt{6.3}$$

Glasforming surface (4:1)

TOLERANCES UNLESS OTHERWISE STATED: ± 0.05

	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ	BRONZE (GS 889)	MACHINE/ МАШИНА	EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ	SCALE/ МАШТАБ
22.10.19	WELDING/ СВАРКА	QUALITY (HRC 35..40)	DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР		Raznovo 0.5L (trial)	
14.10.19	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО	DATE/ ДАТА	22.10.19	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА	1:1



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

* - Reference only dimensions

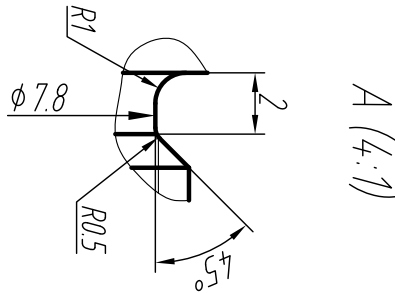
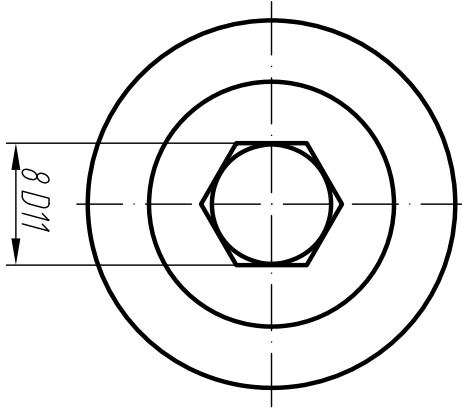
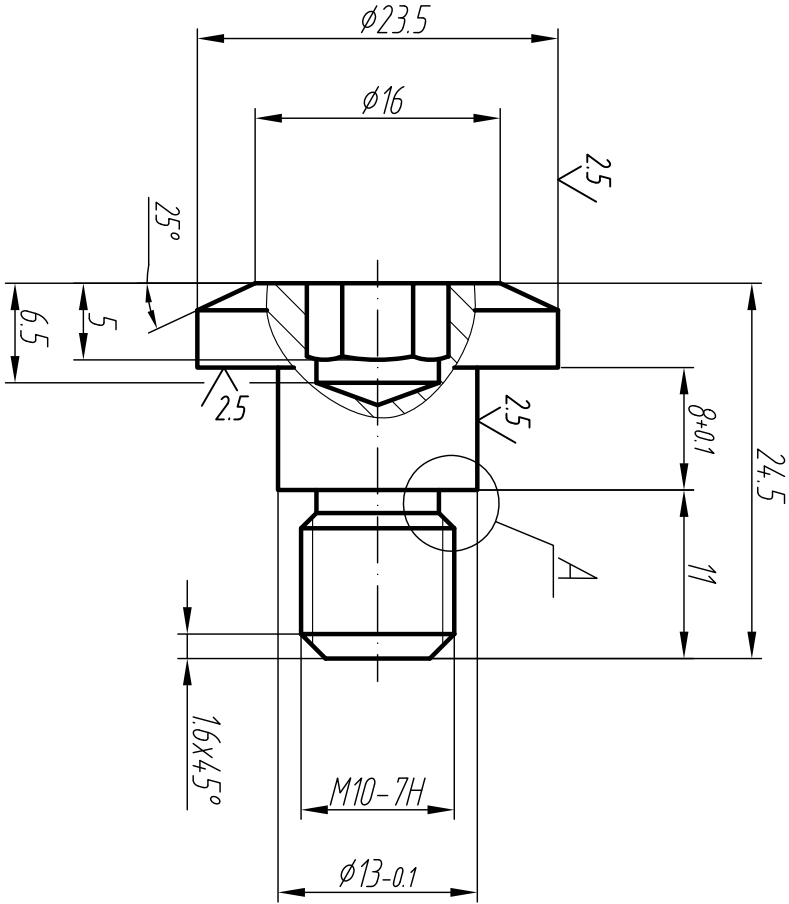
1. $H_{14}, h_{14}, \pm 1/14/2$.
2. Positional tolerance of forming cavity axis $T0.1$ mm. Base – joint plane.
3. Keep sharp edges N
4. Gap in joint of ring must be not more than 0,05 mm.
5. Mark: Razmov a 0,5L

Mark: 4576

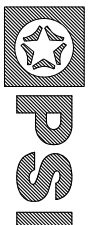
Mark ordinal number ($h=7$) & PSI logo

Depth of marking-0.2...0.3 mm.

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
----------------------	-------

WELDING / СВАРКА:	
-------------------	--

QUANTITY / КОЛИЧЕСТВО:	
DATE / DATA:	16.09.19

JOB TITLE / НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:

Razmov a 0.5L (trial)

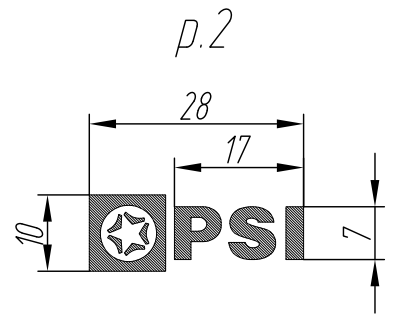
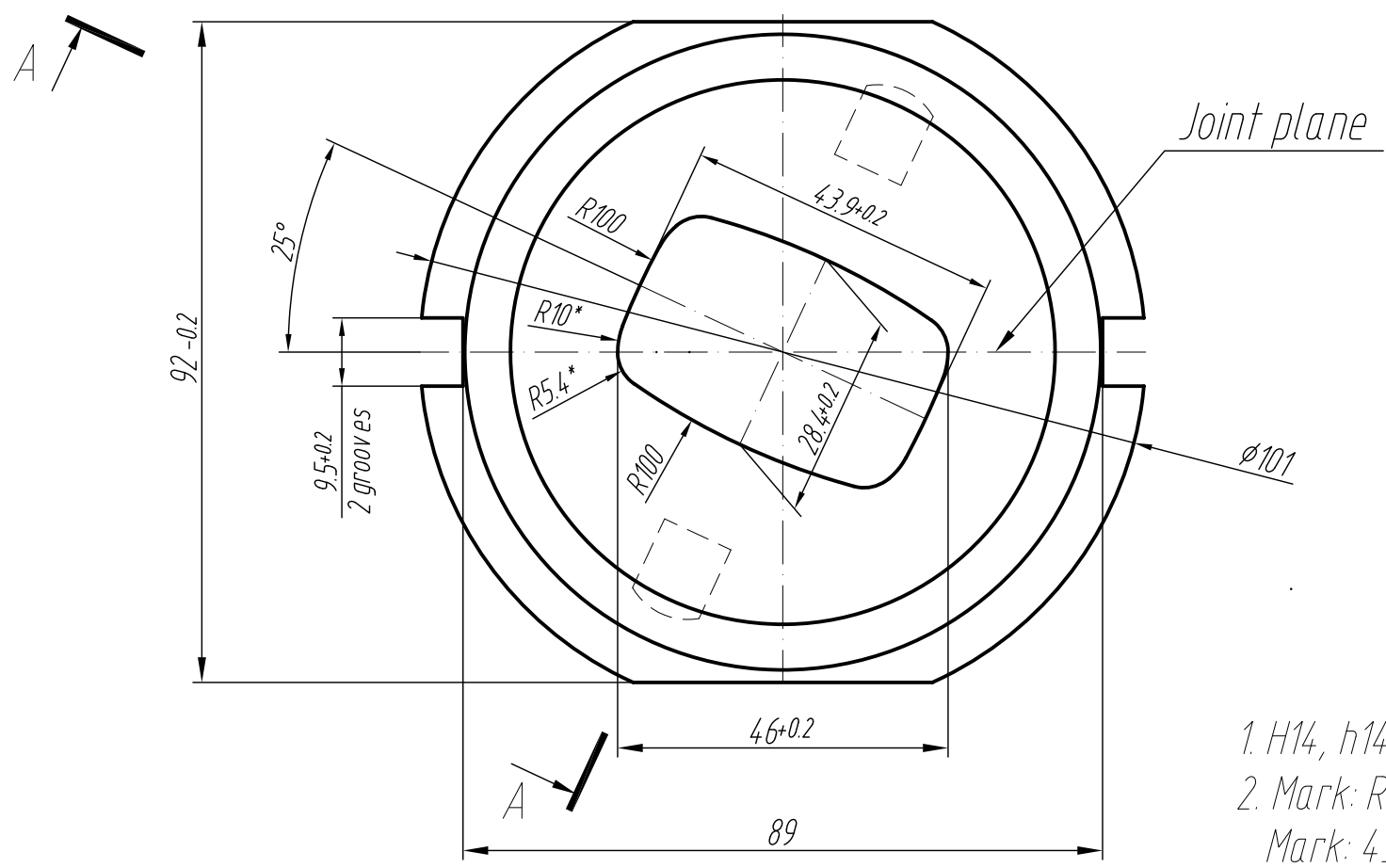
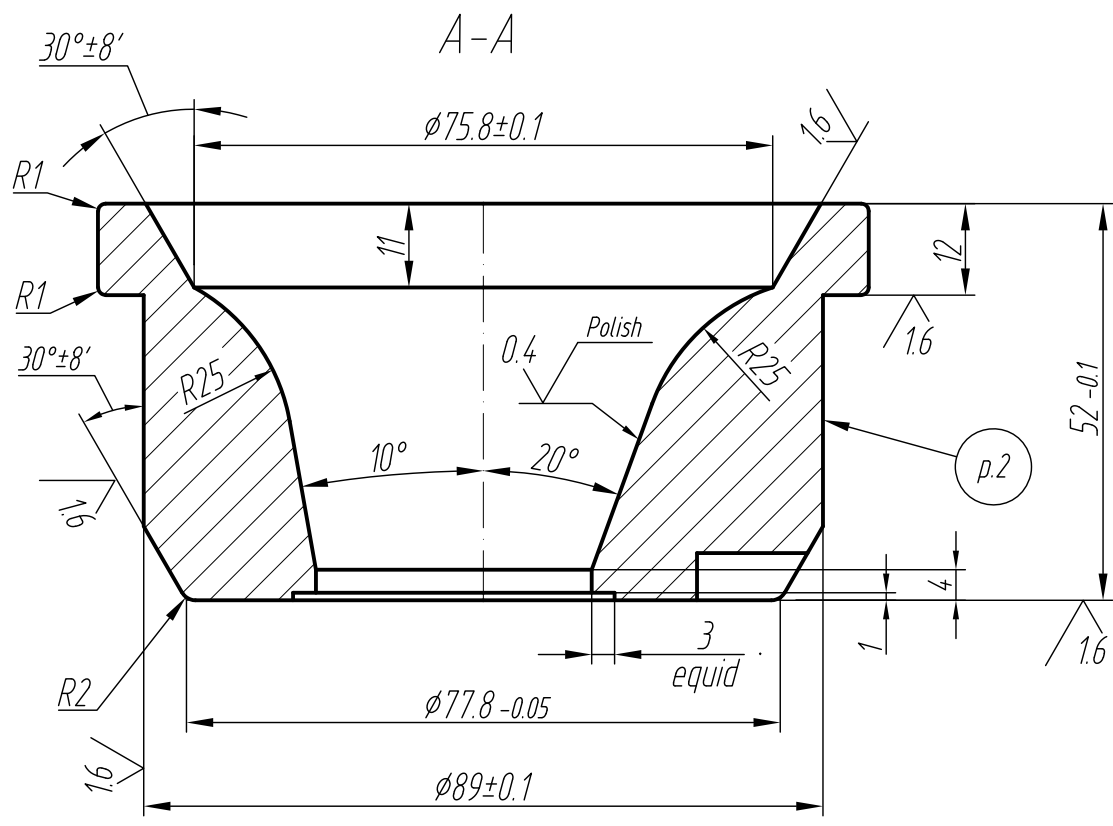
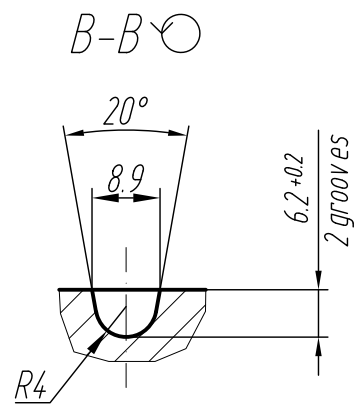
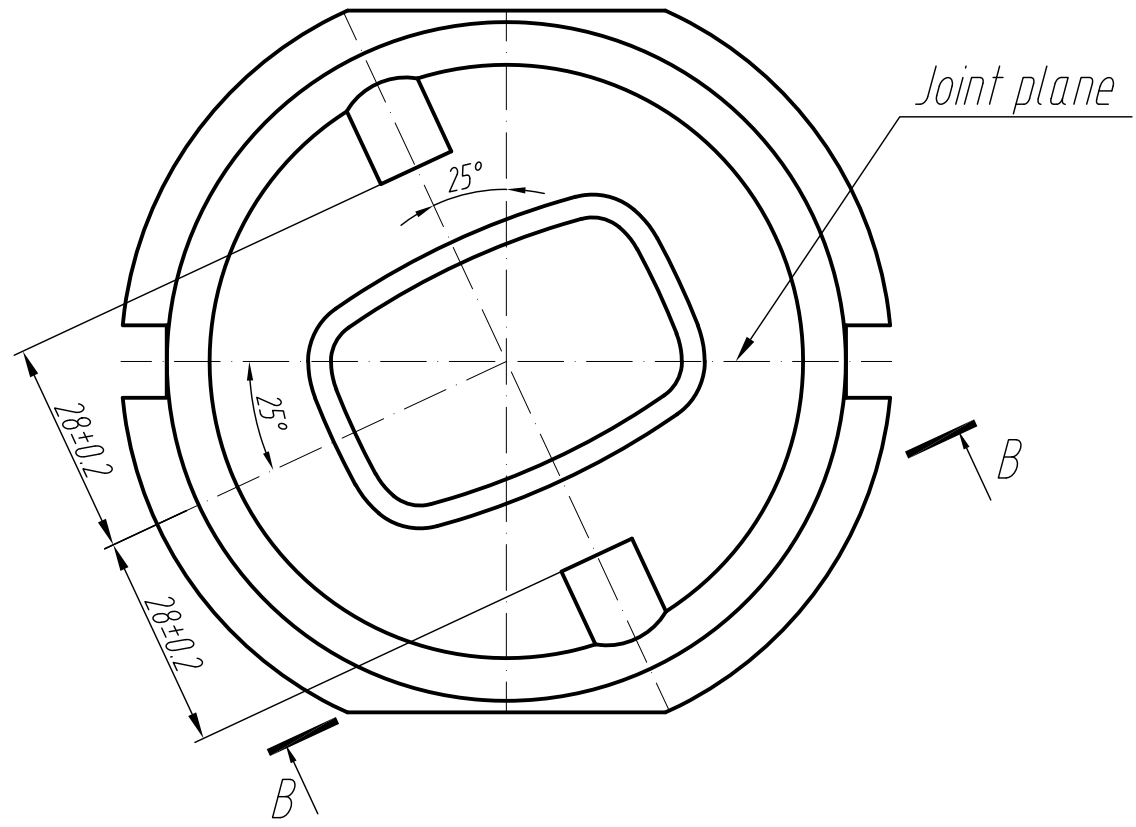
DRAWING NUMBER / НОМЕР ЧЕРТЕЖА:

4576-LUG-1

SCALE / МАСШТАБ:

2:1


6.3 / (✓)



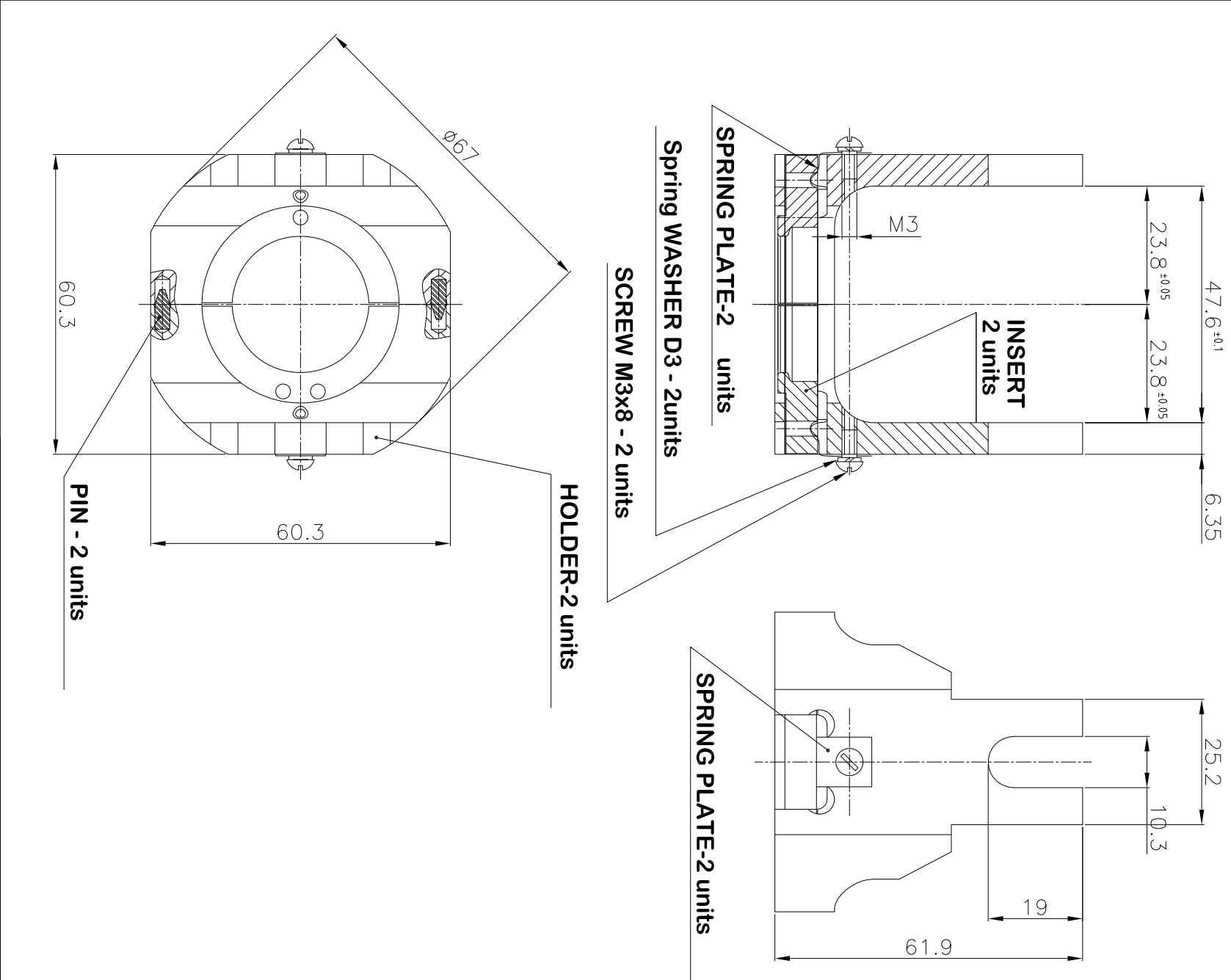
1. H14, h14, ±IT14/2.
2. Mark: Razmov a 0.5L
Mark: 4576
Mark ordinal number (h=7) & PSI logo.
Depth of marking-0,2...0,3 mm.

DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ

MATERIAL/МАТЕРИАЛ:	CAST IRON (GS 900)	MACHINE/МАШИНА:	EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8
WELDING/НАПЛАВКА:		DESIGNER/ДИЗАЙНЕР:	
QUANTITY/КОЛИЧЕСТВО:		DATE/ДАТА:	16.09.19

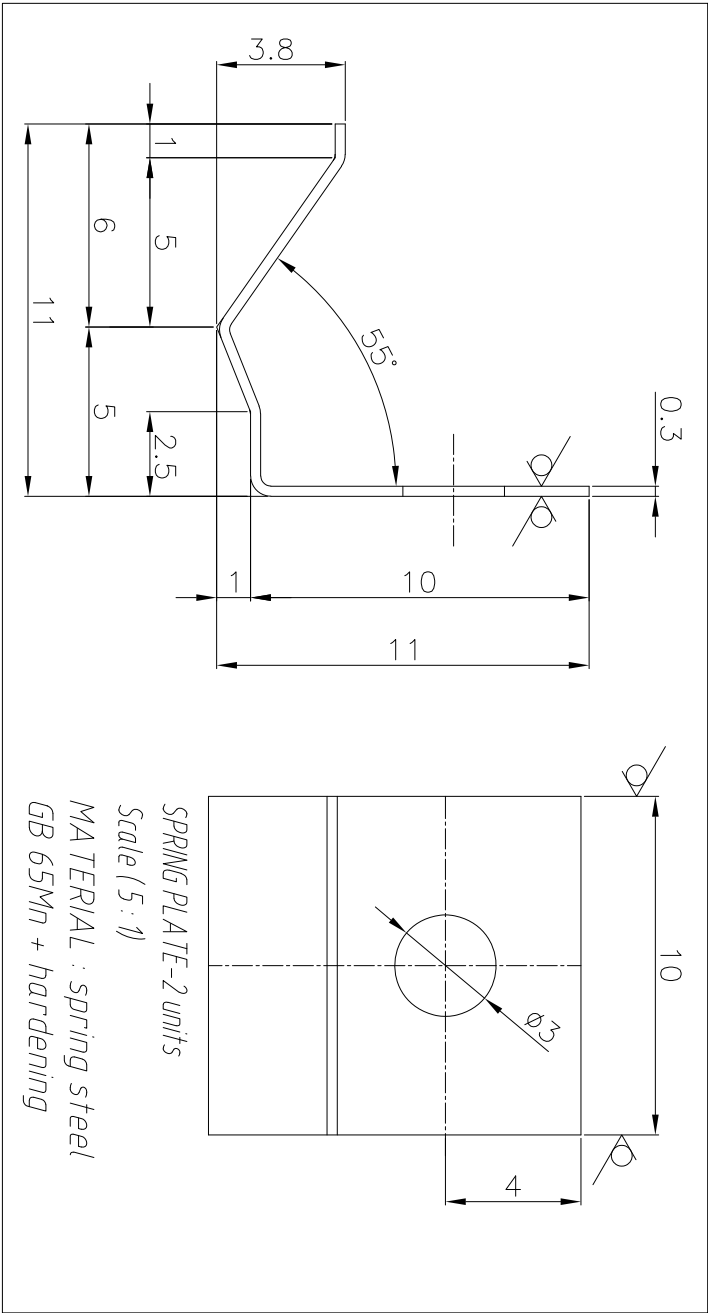
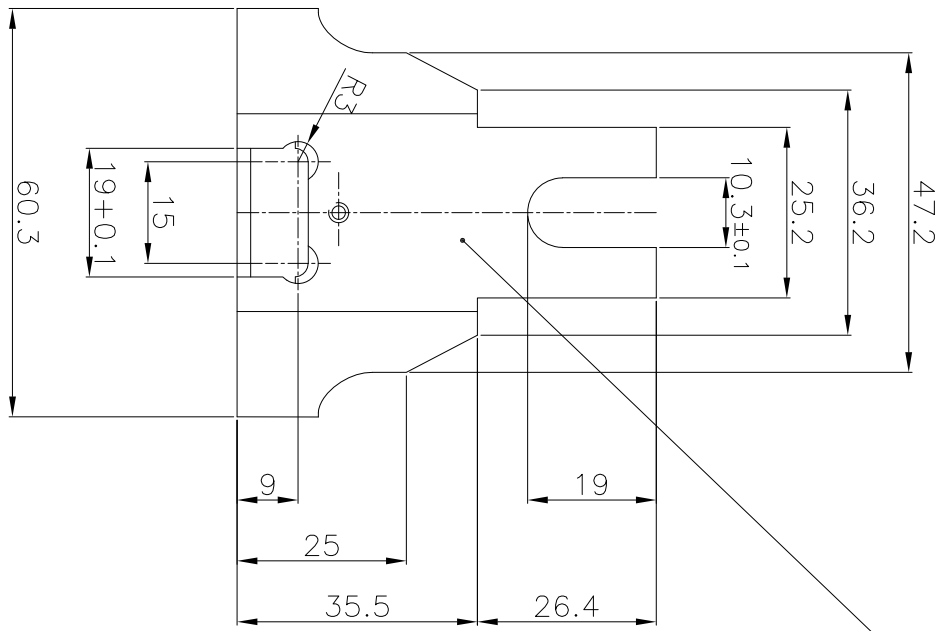
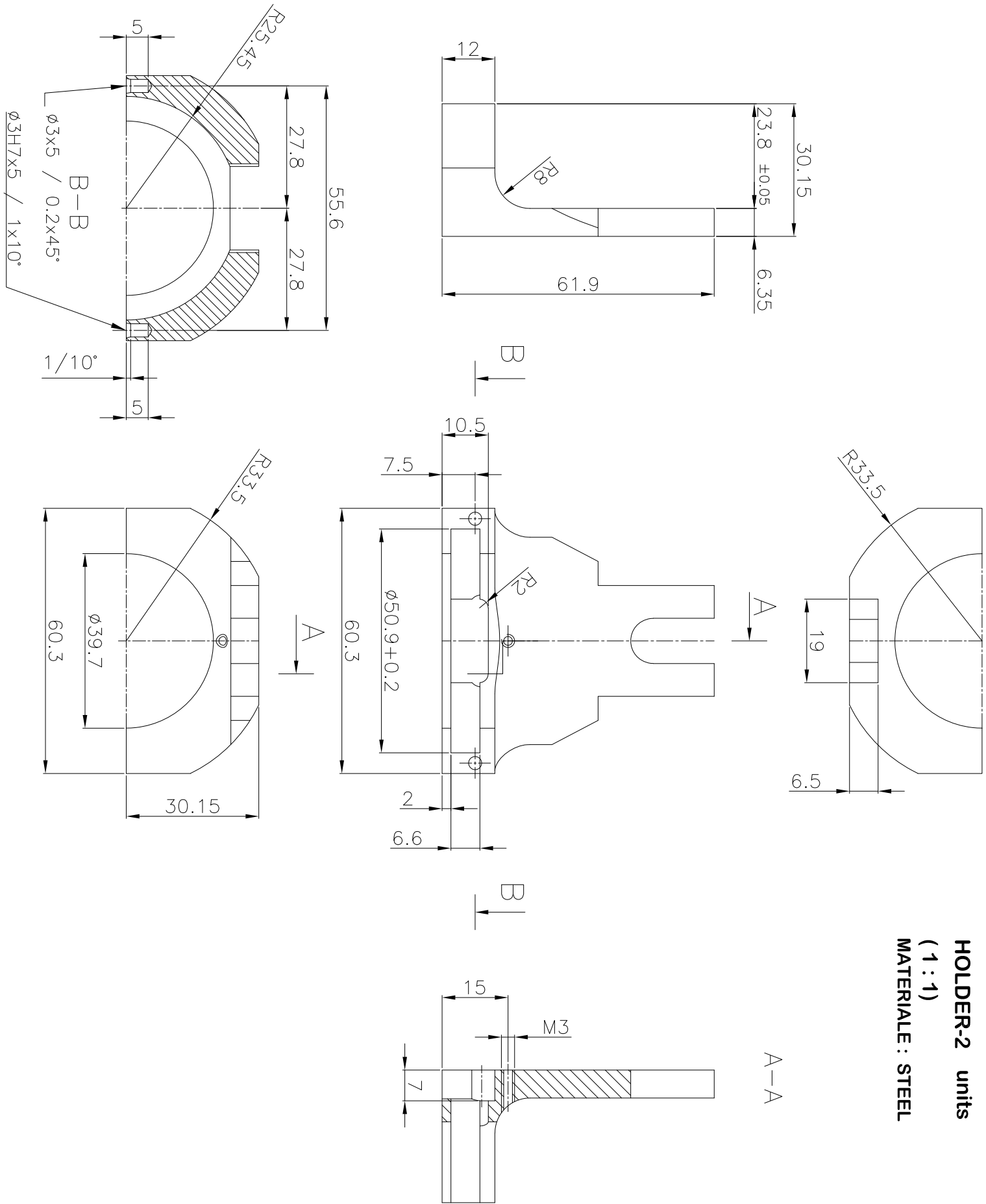
 <div>Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург, В.О., 14 линия, д. 7. Тел: +7(812)3202959 Контакт: info@psiglass.ru</div>		JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: Razmov a 0.5L (trial)	SCALE/ МАСШТАБ: 1:1
		DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 4576-FUN-1	

ASSEMBLE 1:1



Mark: PSI/4576
Make in pairs, mark with same ordinal number & use together
Depth of marking – 0.3mm

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



SPRING PLATE-2 units
Scale (5 : 1)
MATERIAL : spring steel
GB 65Mn + hardening

1. Unspecified limit deviations of dimensions H14, h14, +/-IT14/2
2. * – Reference only dimensions

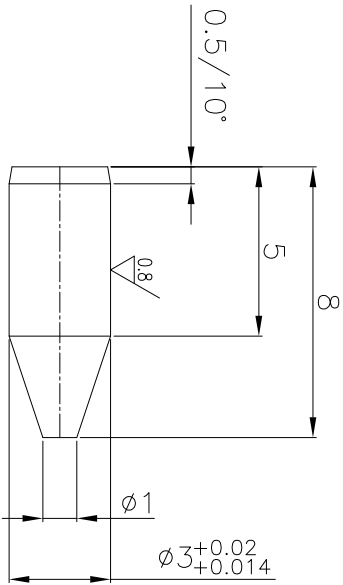
	MATERIAL / МАТЕРИАЛ:	Steel	MACHINE / МАШИНА:	EMHART GLASS-BB-D065 1/2"-8	JOB TITLE / НАЗНАЧЕНИЕ РАБОТЫ:	SCALE / МАШТАБ:
	WELDING / СВАРКА:		DESIGNER / ДИЗАЙНЕР:		DRAWING NUMBER / НОМЕР ЧЕРТЕЖА:	1:1
DATE / ДАТА:	QUANTITY / КОЛИЧЕСТВО:		DATE / ДАТА:	16.09.19	4576-101-1	
REVISIONS / ИЗМЕНЕНИЯ						

Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург,
Б-0, 14 линия, д. 7
Тел: +7(812)3202939
Контакт: info@psiglass.ru



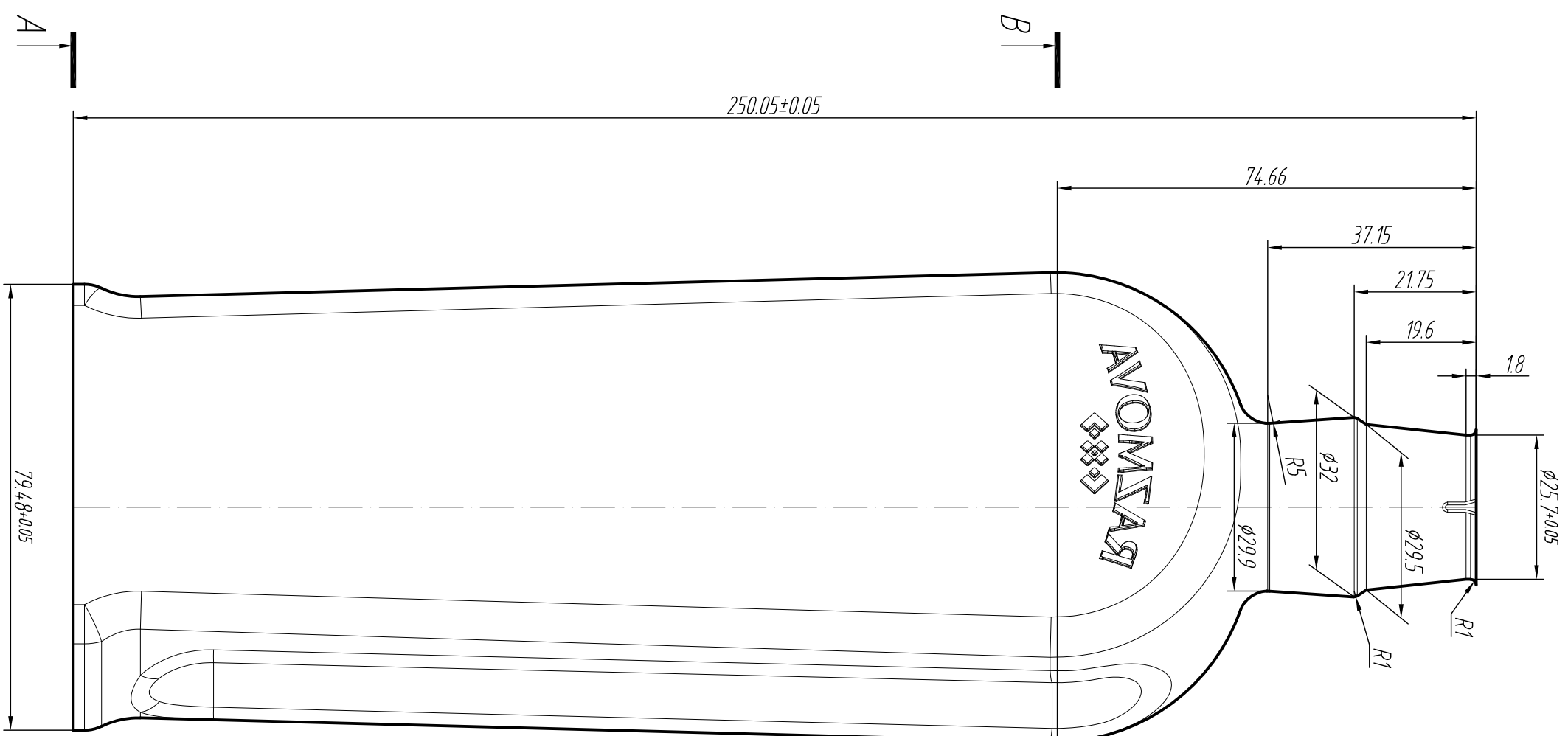
PSI

PIN - 2 units
(5 : 1)
MATERIALE : STEEL

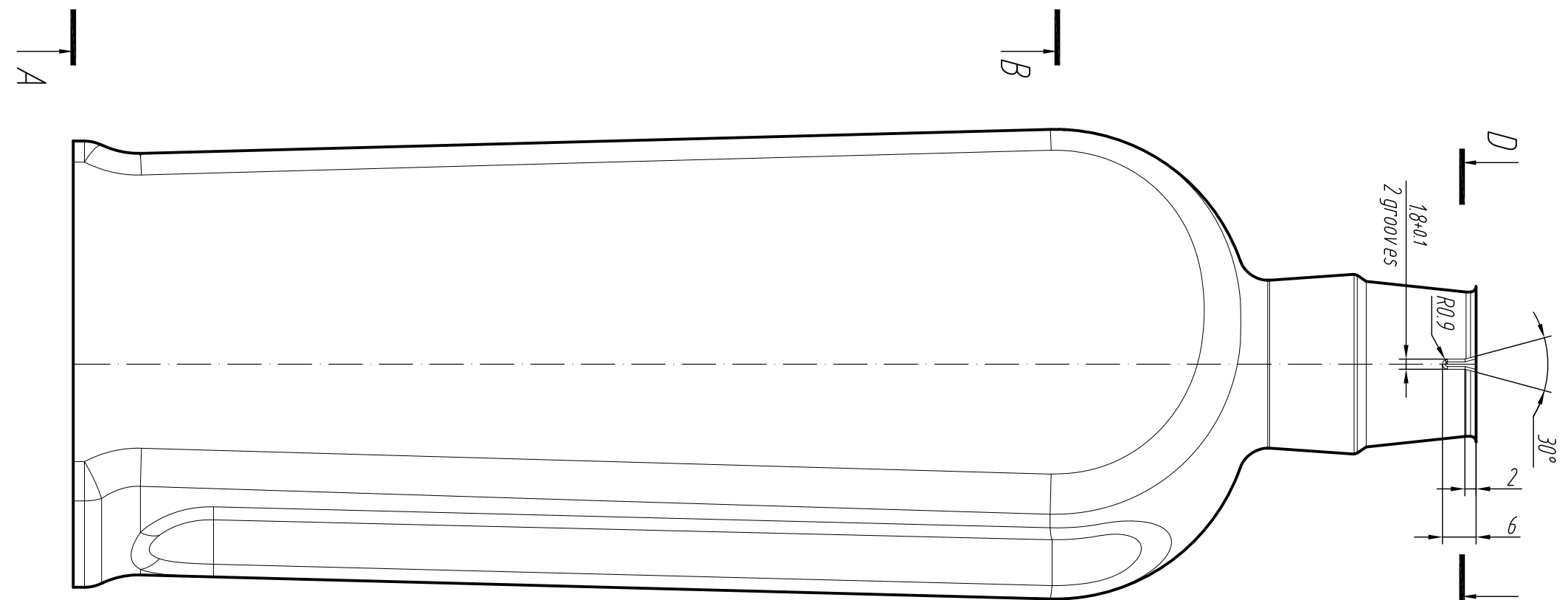


Glasforming surface

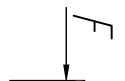
Half "A"



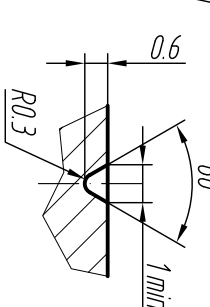
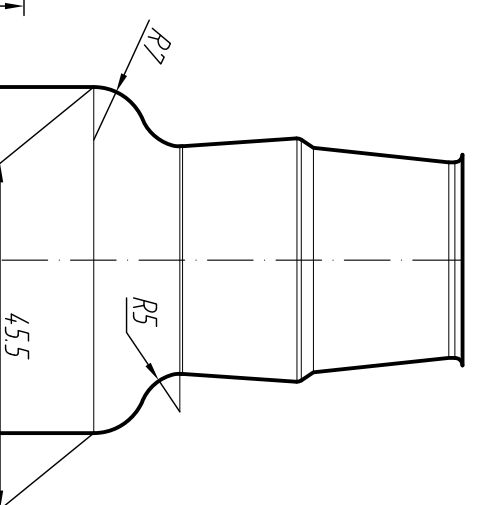
Half "B"



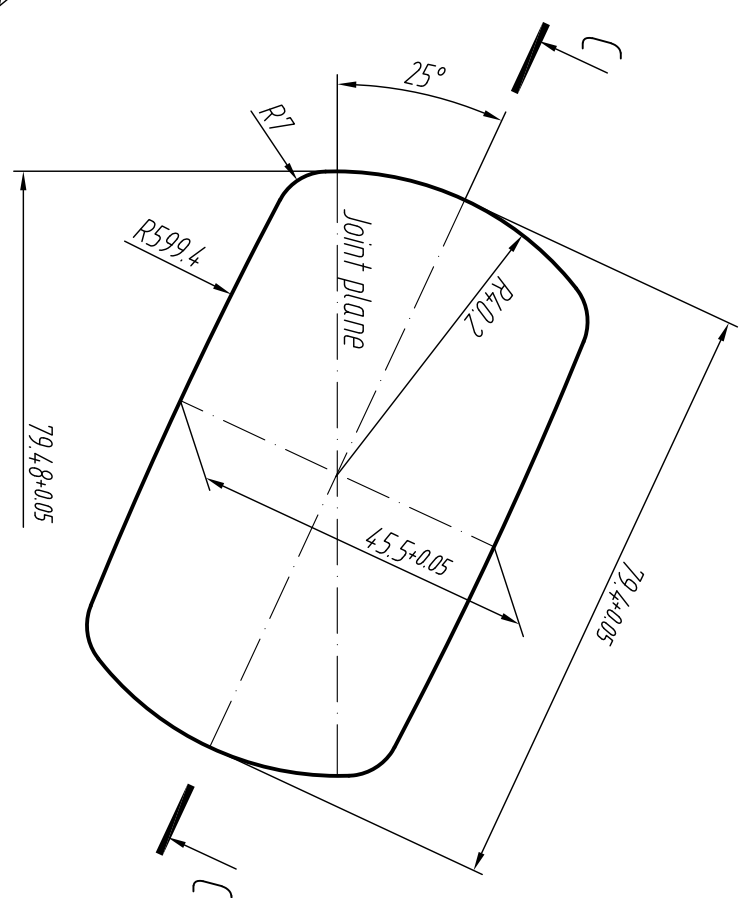
○-j-j



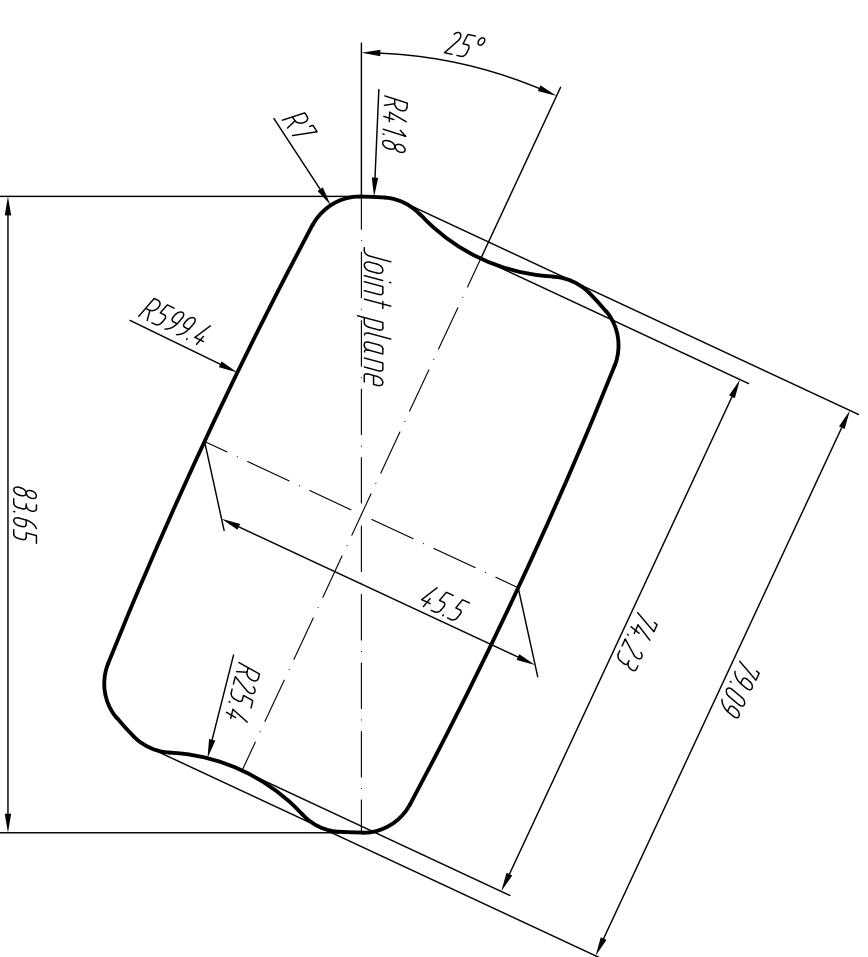
Profile of milling (5:1)


$$F - F$$


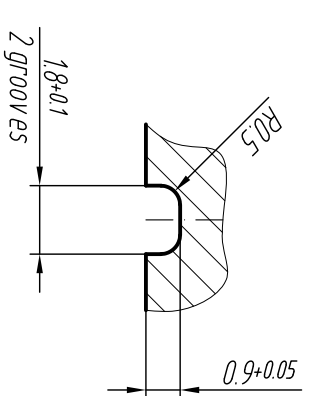
A-A



B-B



D-D (5:1)



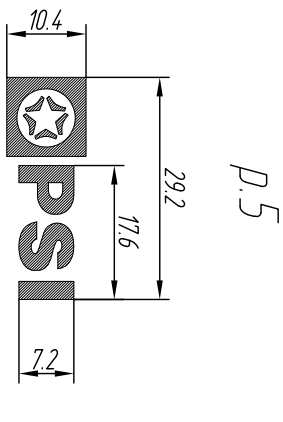
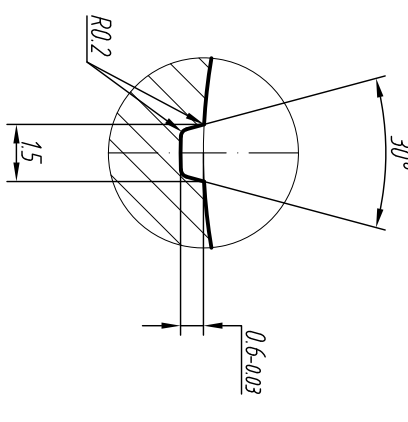
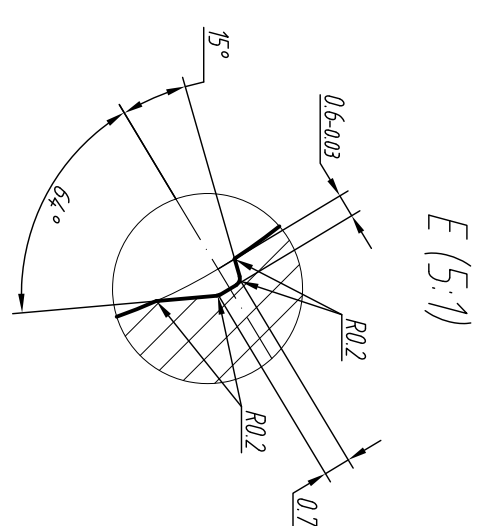
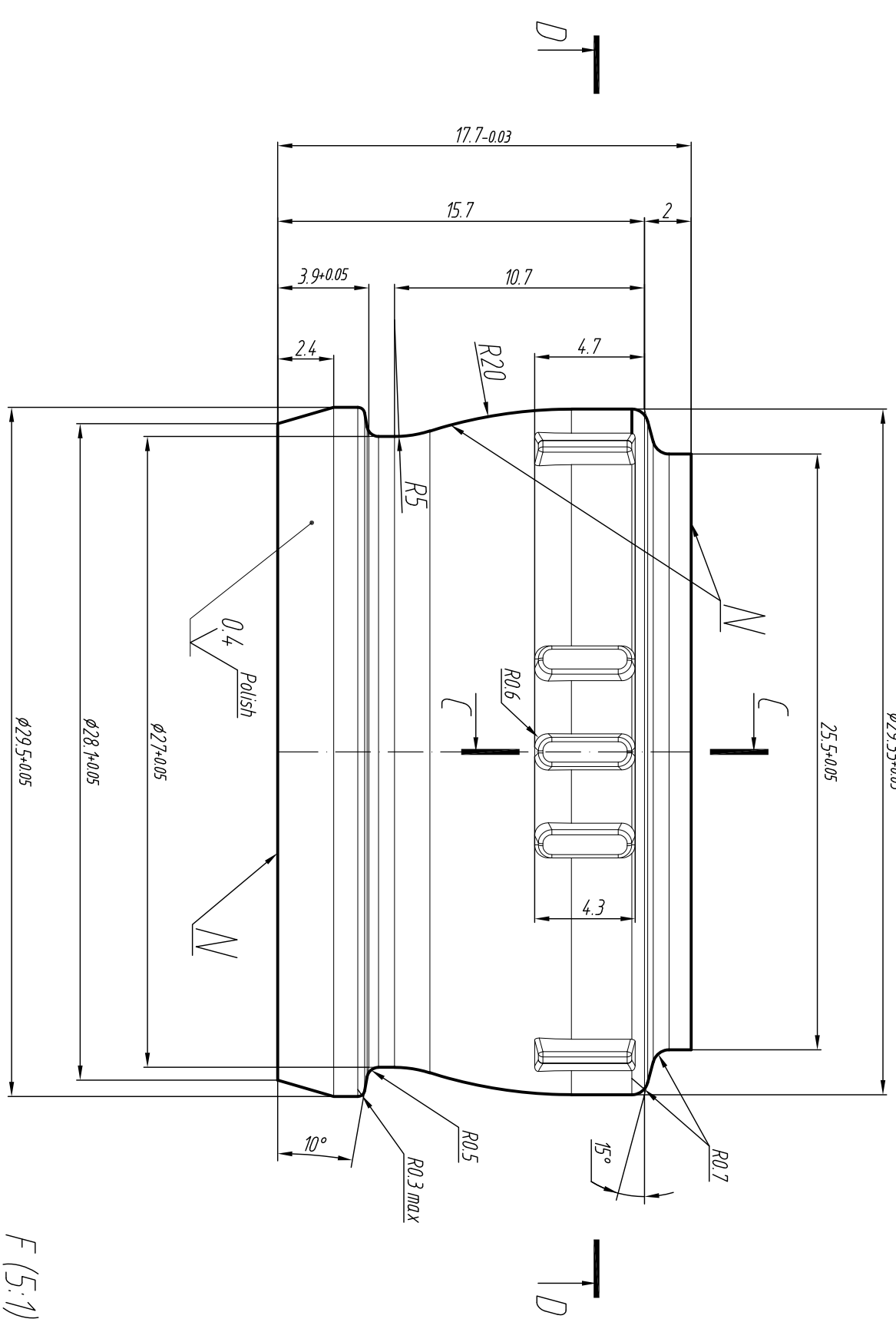
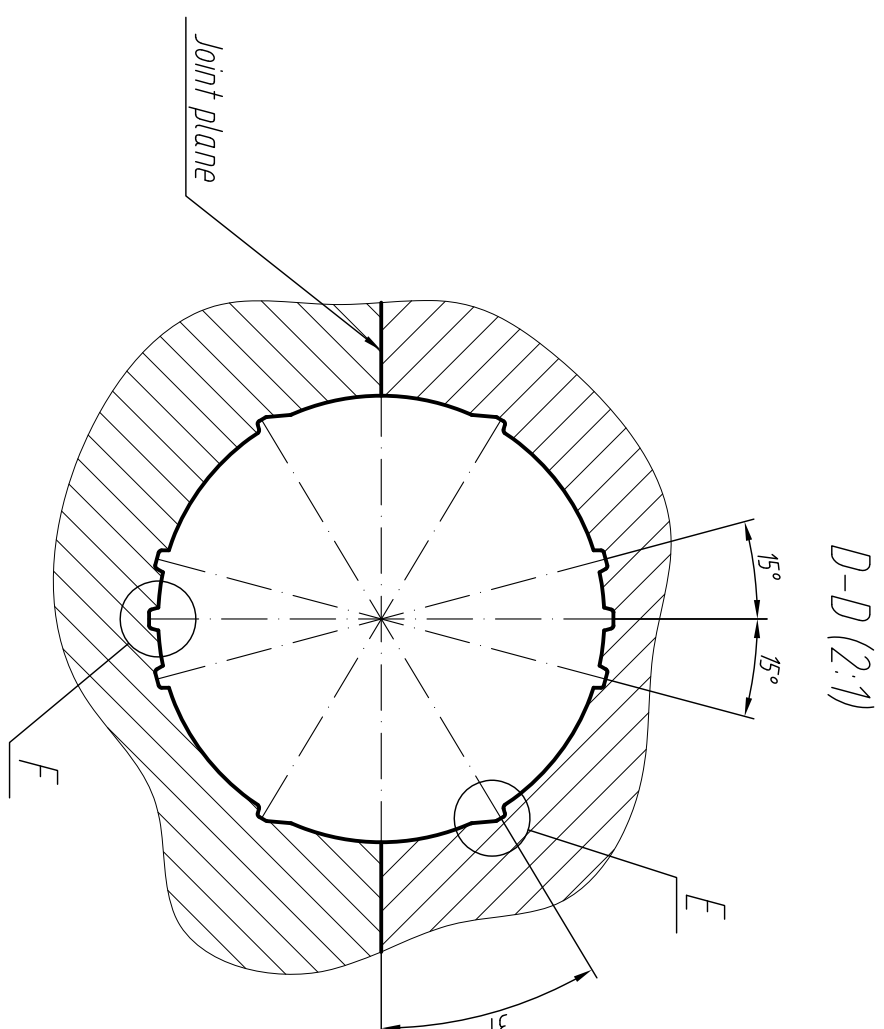
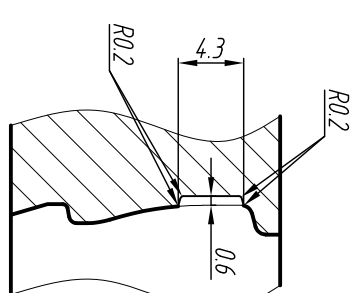
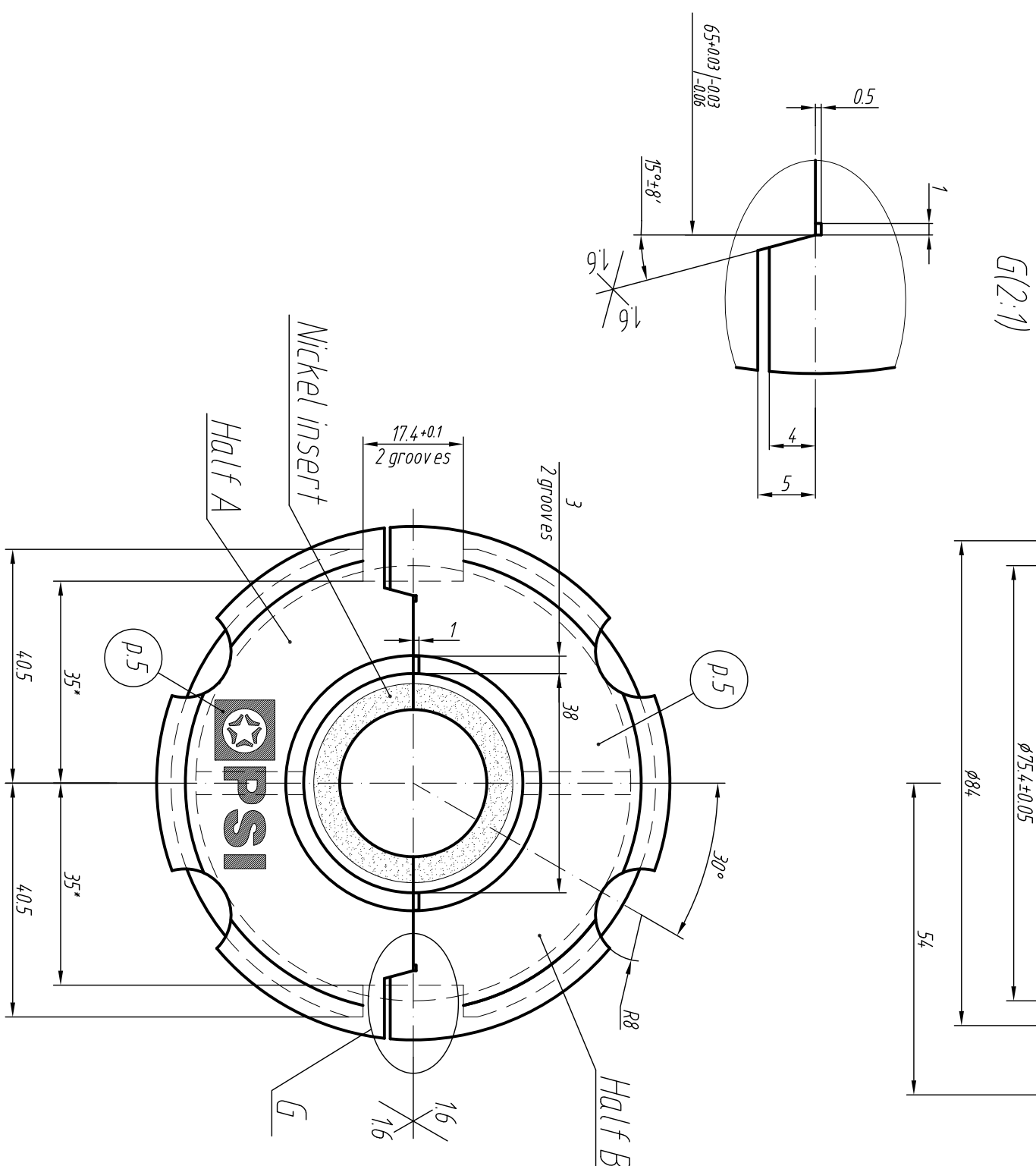
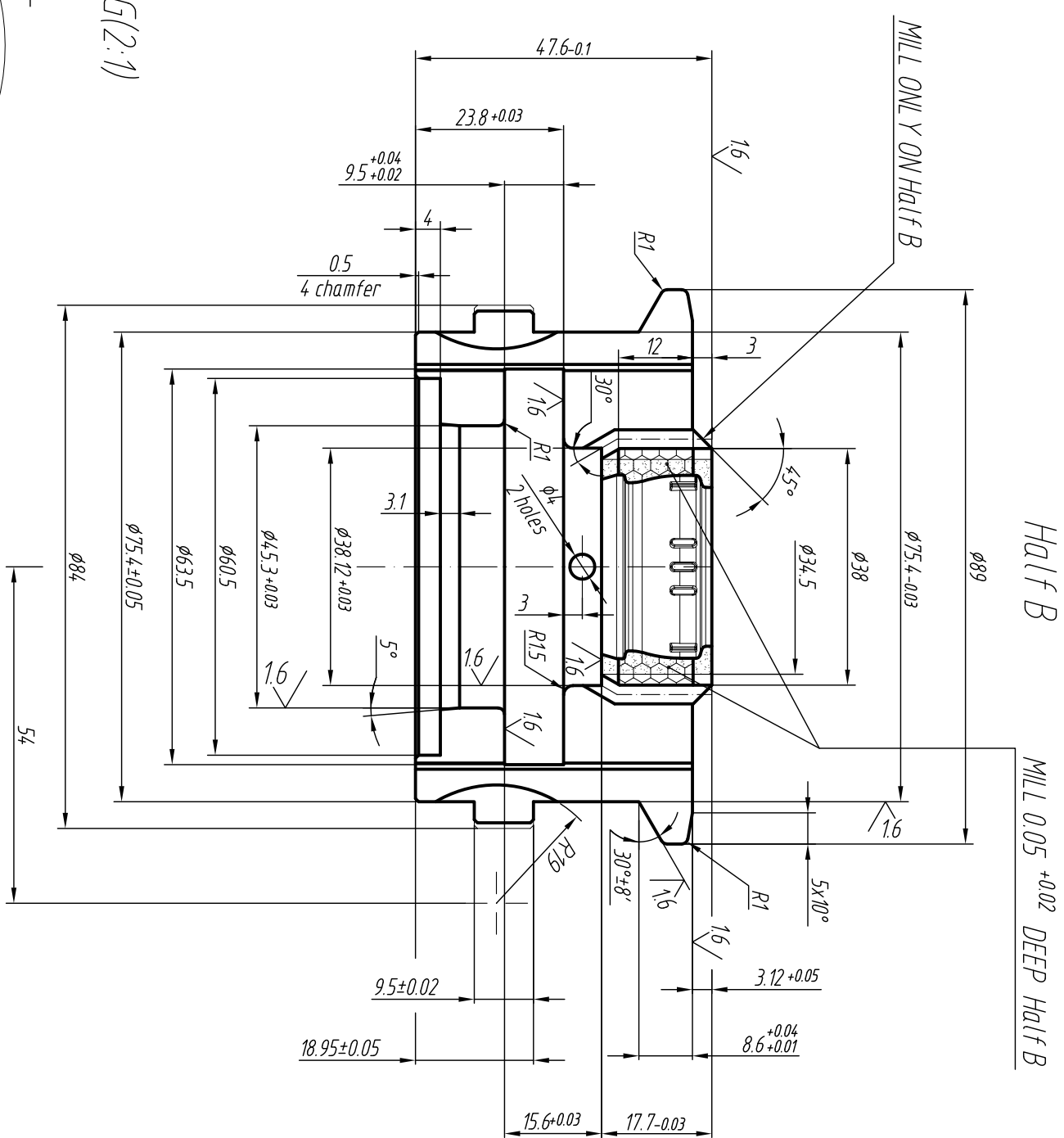
MOULD+BOTOM/ одъем форма + поддон - 695.5 ml

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

Allowed deviation of forming cavity dimensions is not more than ± 0.05 mm, except for dimensions that are specially shown.

* - Reference only dimensions

14.10.19	③	MACHINE/ МАШИНА	EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗНАЧЕНИЕ РАБОТЫ Размотка 0.5L (1trd)	SCALE/ МАШТАБ
19.09.19	②	DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР		DRAWING NUMBER/HOMEPI ЧЕРТЕЖА 4576-MLD2-4	1:1
18.09.19	①	DATE/ ДАТА	14.10.19		
REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ					



* - Reference only dimensions

1. $H14, h14, \pm 1/4/2$.
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: Razmova $0.5L$

Mark: 4576

Mark ordinal number ($h=7$) & 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@sigla.su

JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:

Razmová 0.5L (trial)

DRAWING NUMBER/HOMEP ЧЕРТЕЖА:

4310-1NR-2

ALE/
 CLUTAB:

$$\begin{array}{c} \text{---} \\ \text{---} \end{array}$$

TOLERANCES UNLESS OTHERWISE STATED: ± 0.05

Glasforming surface (4:1)

3

Half B

MILL 0.05 ^{+0.02} DEEP Half B

MILL ONLY ON HALF B

$$C-C(2:1)$$
$$G(2:1)$$

D-D (2:1)

 $E(5:1)$
$$F(5:1)$$

D.5

Technical drawing of a mechanical part. The top view shows a square with a side length of 10.4. The front view shows a rectangular part with a width of 7.2. The part has a central circular feature with a five-pointed star inside. The part is labeled 'P' and 'S'.

1. $H^{14}_1, h^{14}_1, \pm 11^{14}/2$.

3. Keep sharp edges N.

4. Gap in joint of ring must be not more than 0,05 mm.

5. Mark: Razumova 0.5L

Mark: 4576

Mark ordinal number ($h=7$) & 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@sigla.su

JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:

Razmová 0.5L (trial)

DRAWING NUMBER/HOMEP ЧЕРТЕЖА:

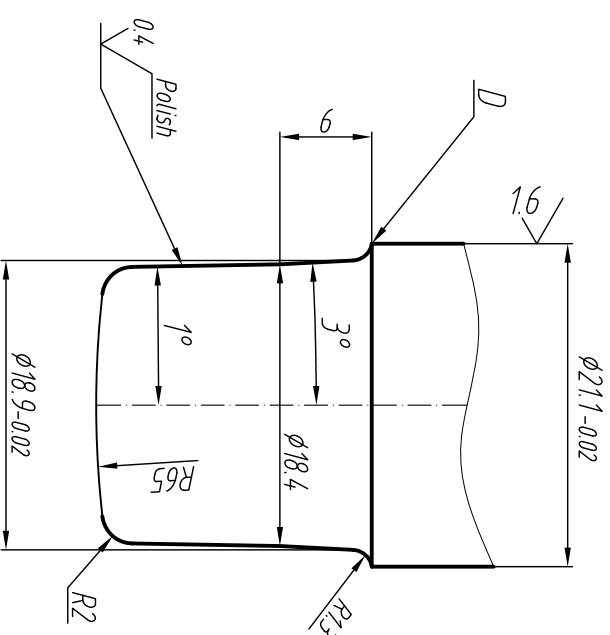
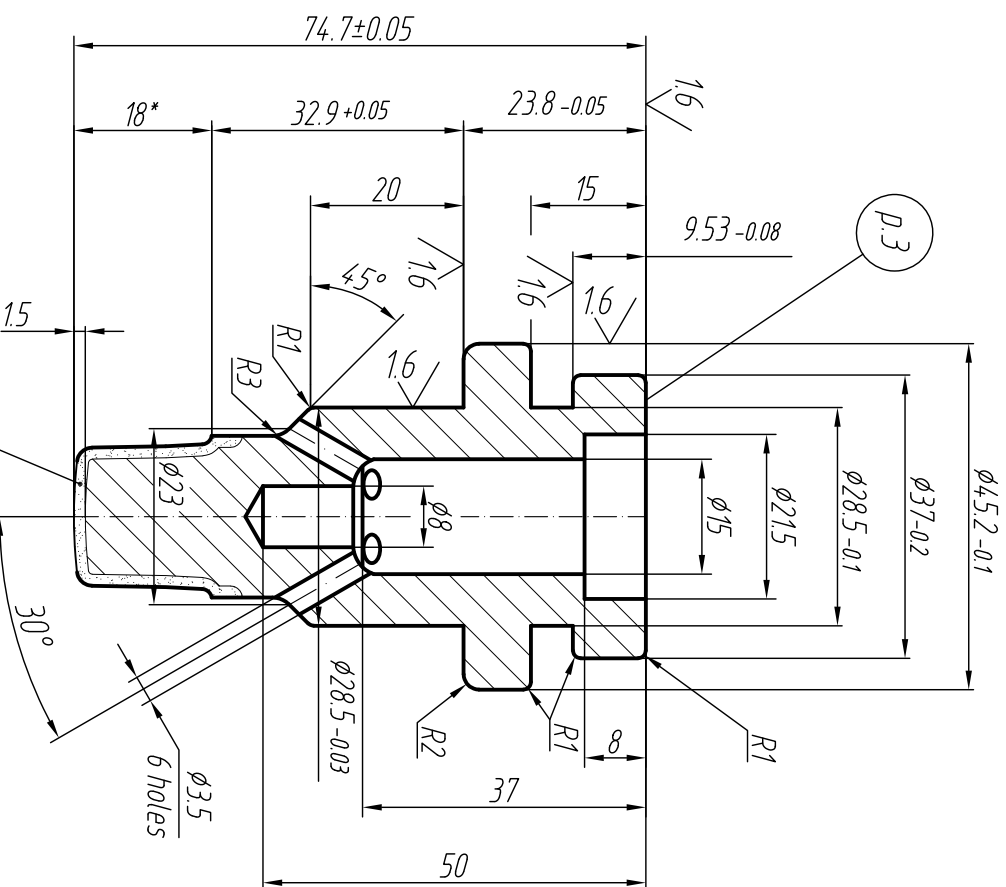
4310-1NR-2

ALE/
 CLUTAB:

$$\begin{array}{c} \text{---} \\ \text{---} \end{array}$$

FORM DETAIL
SCALE 2:1

6.3 / (✓)



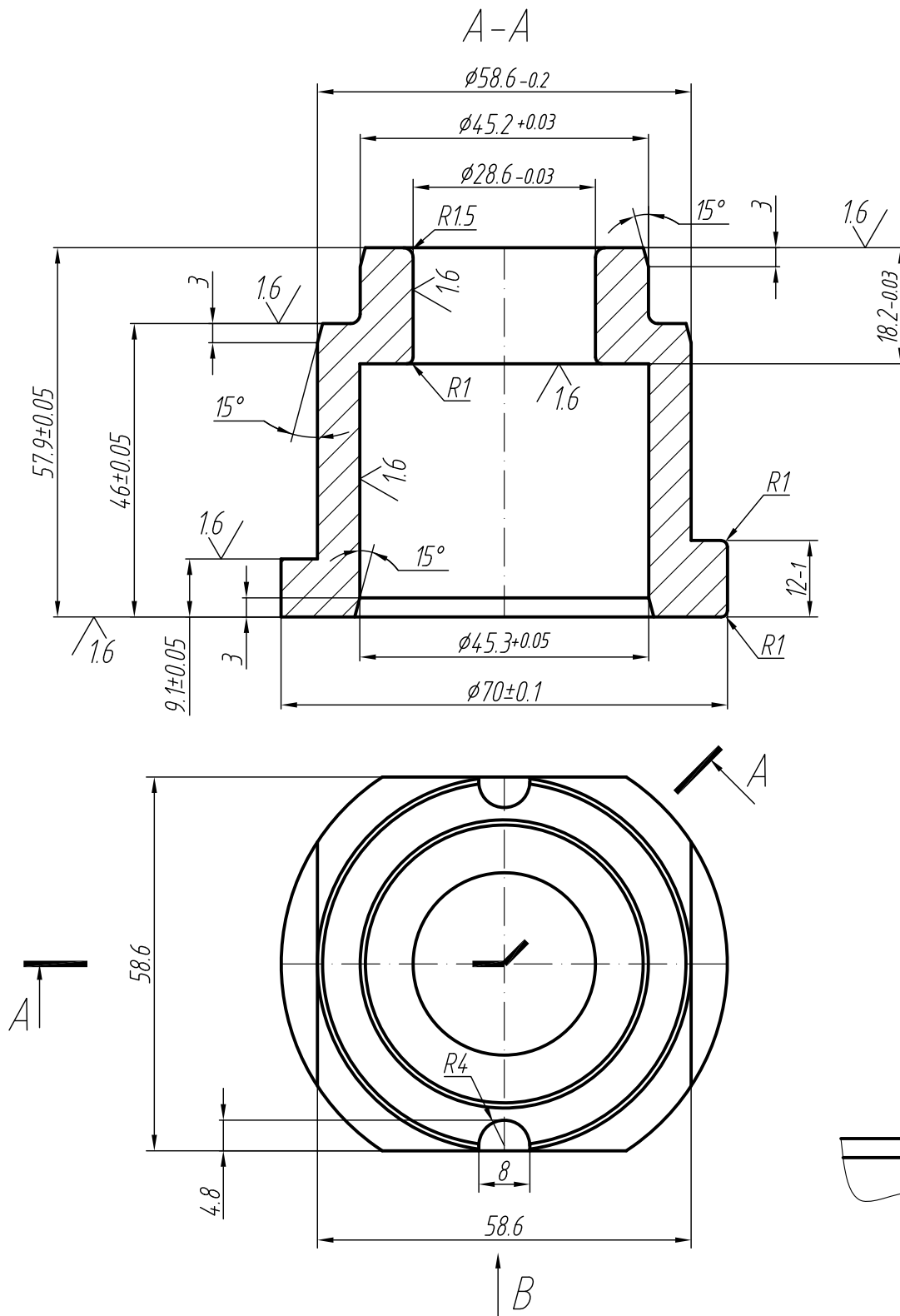
1. H14, h14, ±IT14/2.
 2. Keep sharp edges D.
 3. Mark: Razmov a 0.5L
- Mark: PSI/4576
Mark ordinal number (h=4.5).
Depth of marking—0.2...0.3 mm.



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

14.10.19	②	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	STEEL	MACHINE/ МАШИНА:	EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	SCALE/ МАСШТАБ:
18.09.19	①	WELDING/ НАПЛАВКА:	Surface (HRC 35...40)	DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР:		Razmov a 0.5L (trial)	
DATE/ДАТА	REVISIONS/ ИЗМЕНЕНИЯ	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:	Surface (HRC 35...40)	DATE/ ДАТА:		DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:	
				14.10.19		4576-PBB-3	1:1

6.3 / (✓)

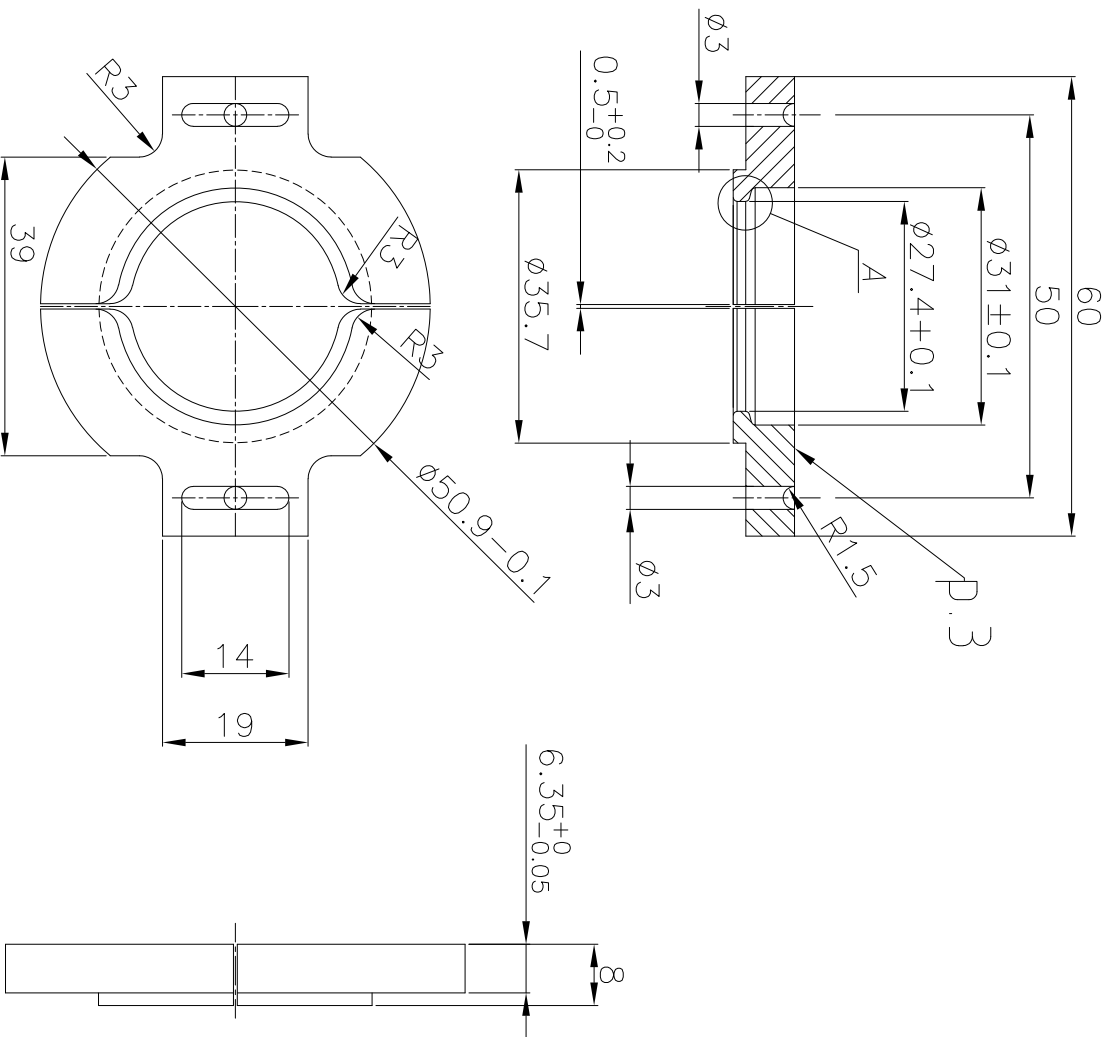


1. H14, h14, ±IT14/2.
2. Mark: Razmova 0.5L
Mark: PSI/4576
Mark ordinal number (h=4.5).
Depth of marking-0.2...0.3 mm.

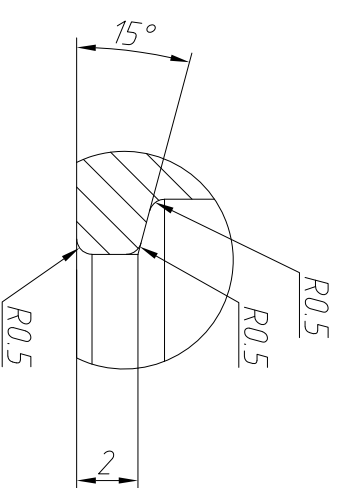
DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ	MACHINE/МАШИНА: ЕМHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: Razmova 0.5L (trial)	SCALE/МАСШТАБ: 1:1
WELDING/НАПЛАВКА:	DESIGNER/ДИЗАЙНЕР:	DATE/ДАТА: 16.09.19	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 4576-THI-1	
QUANTITY/КОЛИЧЕСТВО:				
MATERIAL/МАТЕРИАЛ: CAST IRON (GS 900)				



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



A (4:1)



1. H14, h14, $\pm 1/14/2$.
2. * - Reference only dimensions.
3. Mark: PSI/4577



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

DATE/DATE	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ	QUANTITY/КОЛИЧЕСТВО:	MATERIAL/МАТЕРИАЛ: Graphite	MACHINE/МАШИНА: EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: Разтовар 0.5L (trial) (VN)	SCALE/МАСШТАБ: 1:1
			WELDING/НАПЛАВКА:	DESIGNER/ДИЗАЙНЕР:	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 4577-INS-2	