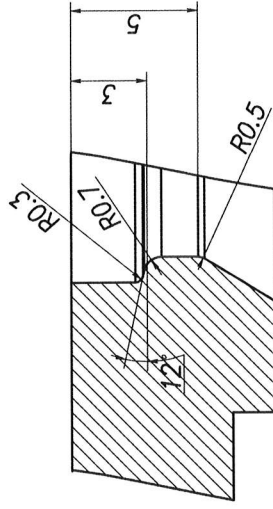
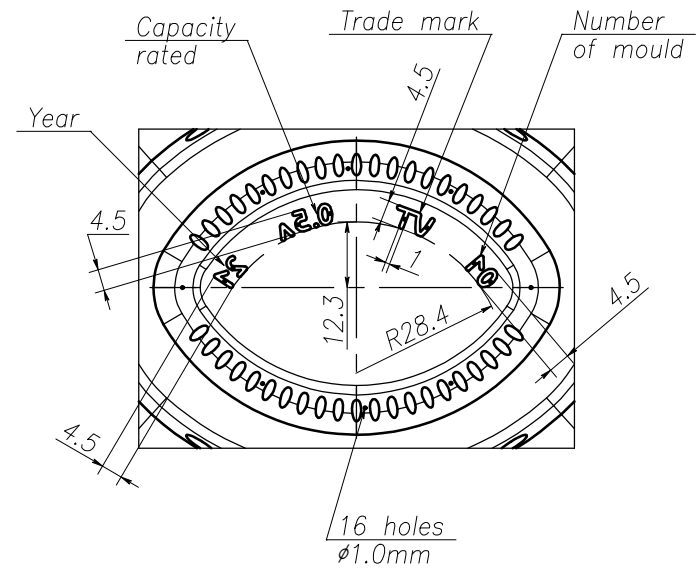
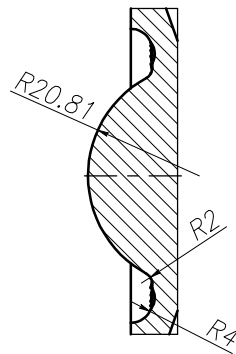
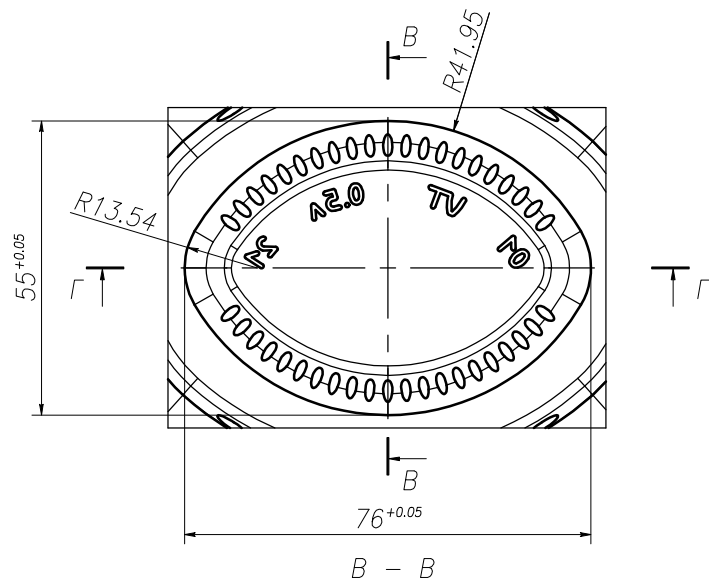
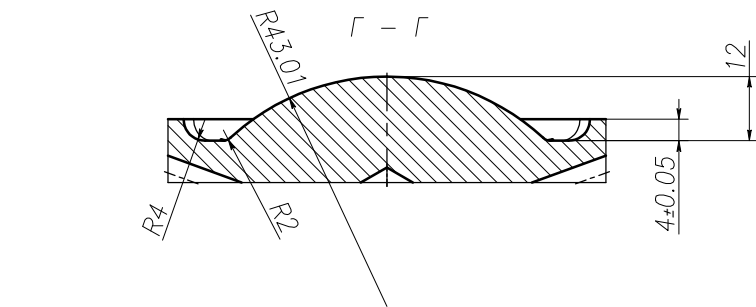


B (5:1)

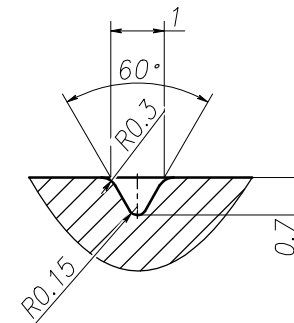


- 1.H14,h14,IT14/2.
- 2.\*-Reference only dimensions.
- 3.Mark: PSI/5152

<b>PSI</b> Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург, В.О., 14-я линия, д. 7. Тел.: +7(812)3202959 Контакт: info@psiglass.ru		JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: XXI-КРМ-30-1-500-11 Oval (VH)		SCALE/МАСШТАБ: 5152-INS-4
ASSEMBLY NUMBER/ НОМЕР СБОРКИ:	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	MACHINE/ МАШИНА:	DATE/ДАТА:	
INVERT CENTRE/ ИНВЕРТ:	WELDING/ НАПЛАВКА:	EMHART-BB-DG-5 1/2"-8		
TH' DIMENSION/ РАЗМЕР 'H':	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:		DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 5152-INS-4	
DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ			

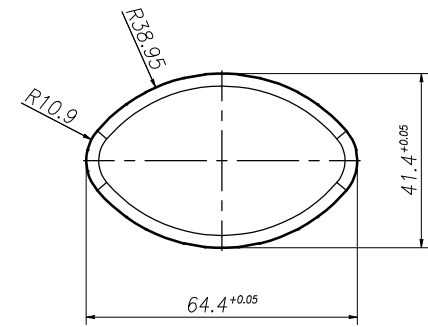
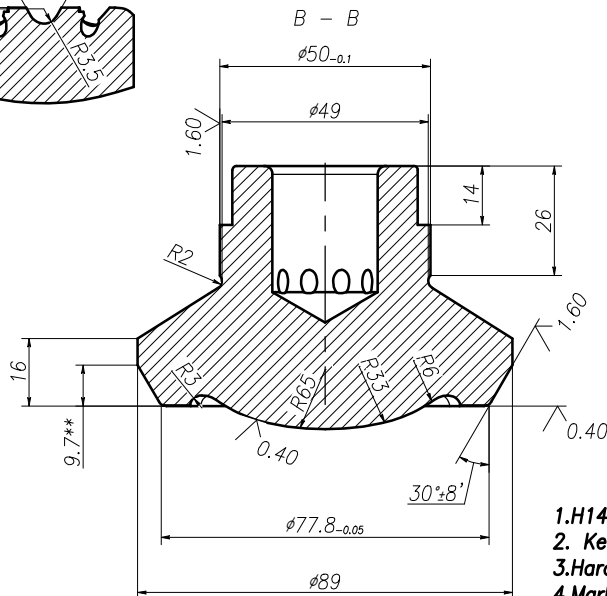
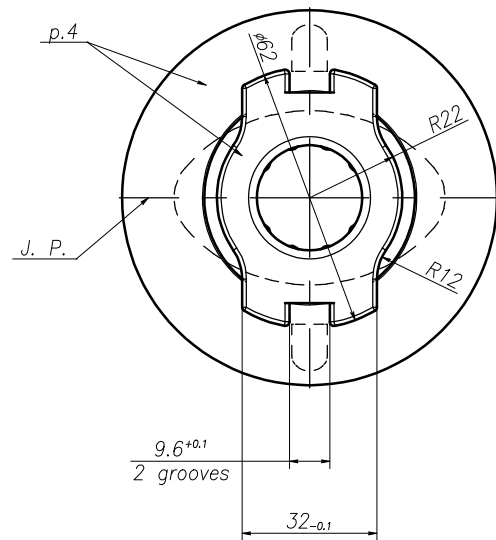
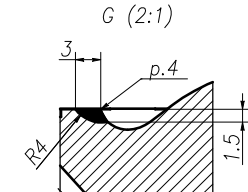
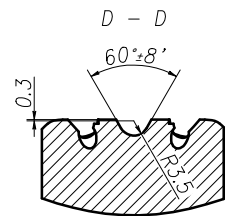
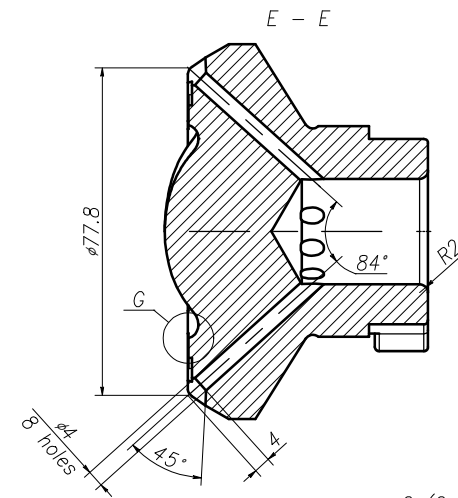
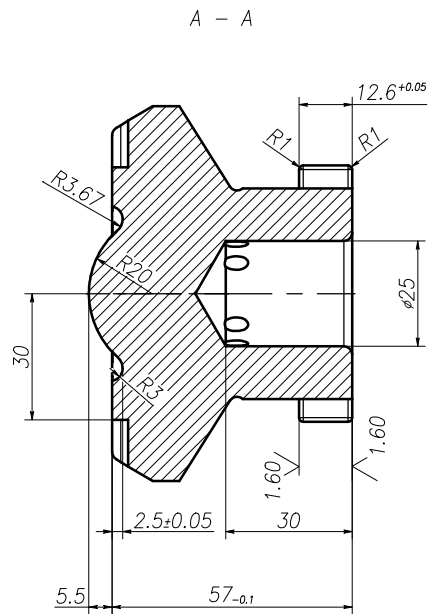
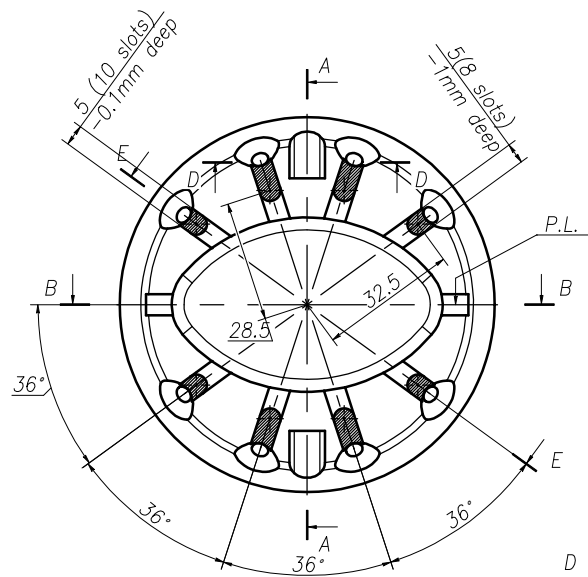


ENGRAVING PROFILE  
(10:1)



 <b>PSI</b>		Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург, В.О., 14 линия, д. 7. Тел.: +7(812)3202959 Контакт: info@psiglass.ru	
JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: XXI-KPM-30-1-500-11 Oval		SCALE/ МАСШТАБ:	
DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 5151-BOT-12-8			

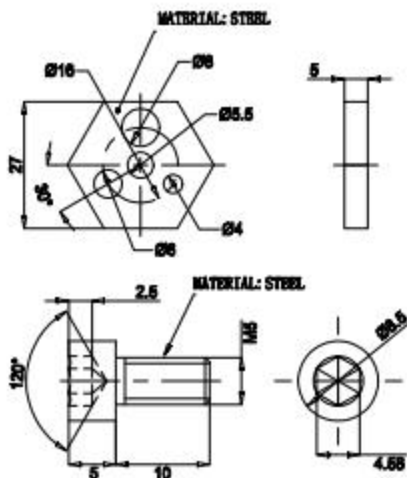
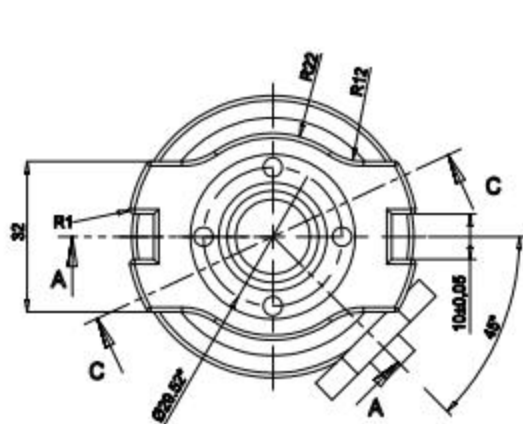
DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ	ASSEMBLY NUMBER/ НОМЕР СБОРКИ:	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	MACHINE/ МАШИНА:
		INVERT CENTRE/ ИНВЕРТ:	WELDING/ НАПЛАВКА:	EMHART-BB-DG-5 1/2"-8
		'H' DIMENSION/ РАЗМЕР 'H':	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:	DATE/ ДАТА:



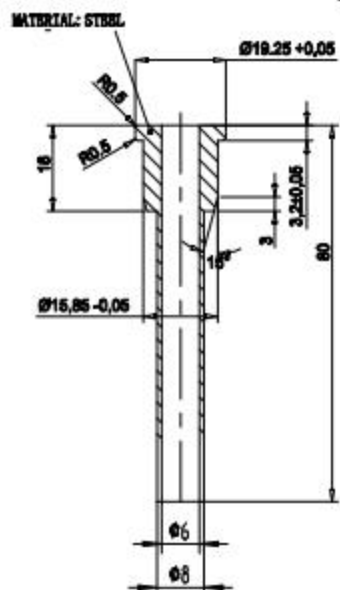
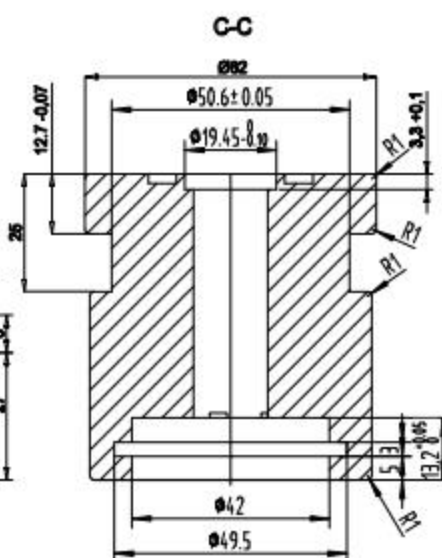
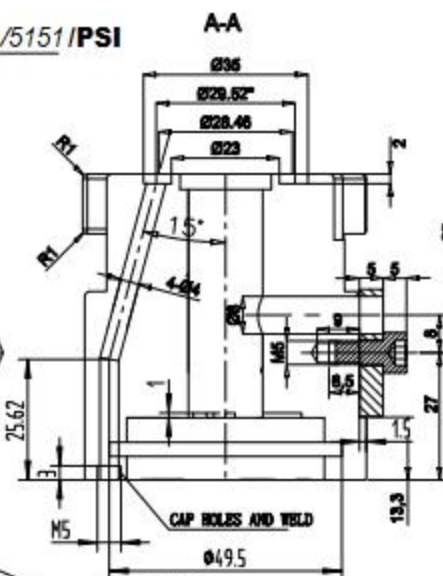
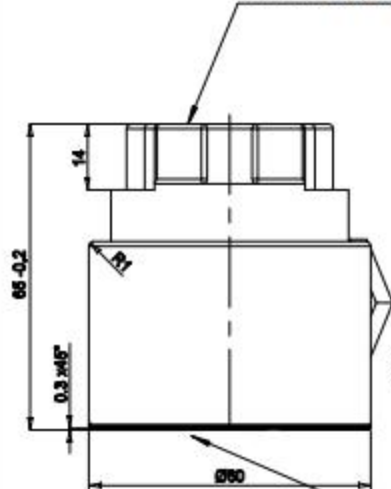
- 1.H14,h14,IT14/2.
  2. Keep sharp edges C.
  - 3.Hardness after welding HRC32...38.
  - 4.Mark: Oval 0.5L
- Mark: 5151  
Mark ordinal number (h=7) & PSI logo.  
Depth of marking-0.7 mm.

	Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург, В.О., 14 линия, д. 7. Тел.: +7(812)3202959 Контакт: info@psiglass.ru	
	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: XXI-KPM-30-1-500-11 Oval	SCALE/МАСШТАБ:
	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 5151-BAF-4	

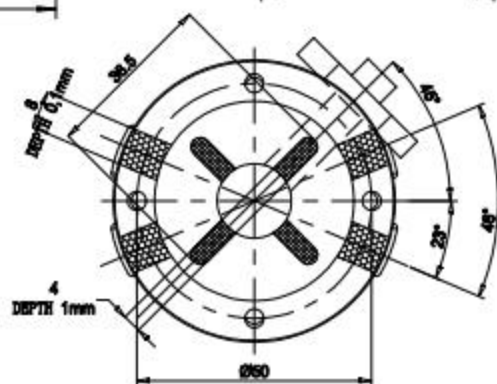
DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ	ASSEMBLY NUMBER/ НОМЕР СБОРКИ:	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ: Cast iron(GS900)	MACHINE/ МАШИНА:
		INVERT CENTRE/ ИНВЕРТ:	WELDING/ НАПЛАВКА: MATCH (HRC3 32...38)	EMHART-BB-DG-5 1/2"-8
		"H" DIMENSION/ РАЗМЕР "H":	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:	DATE/ ДАТА:



MARK: Oval 0.5L/5151/PSI



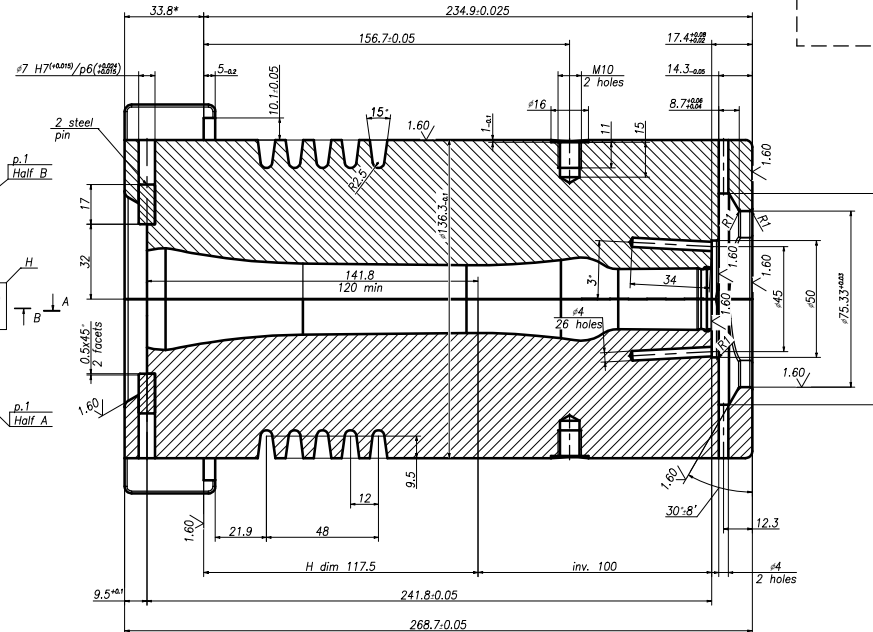
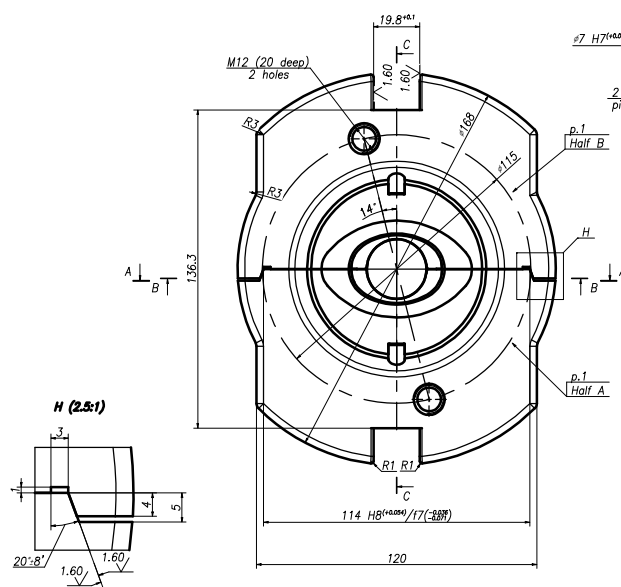
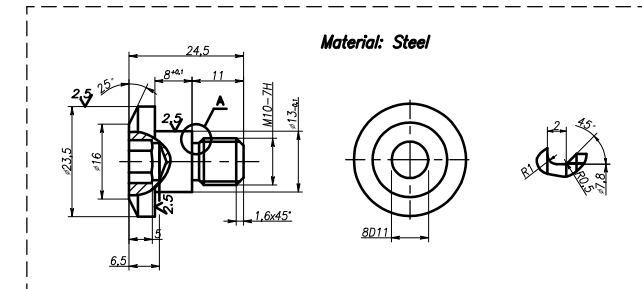
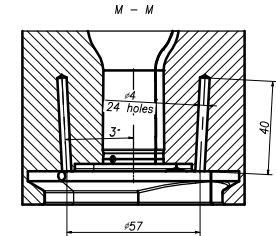
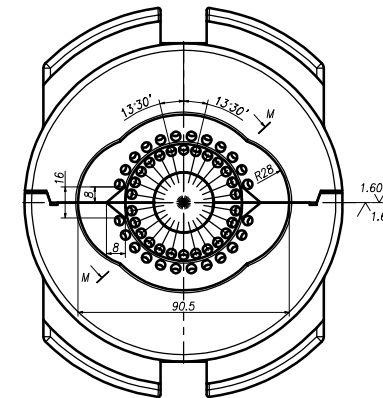
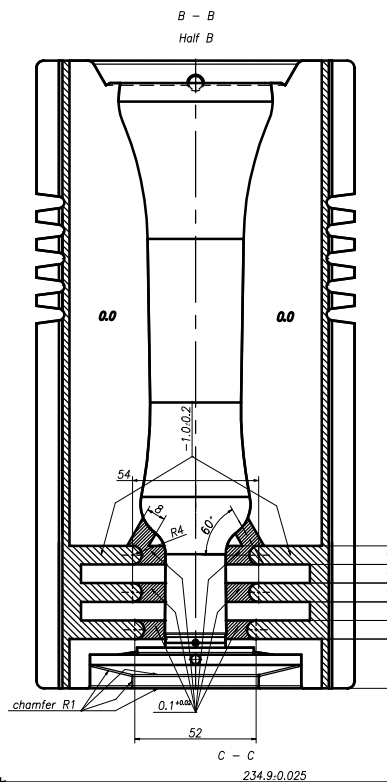
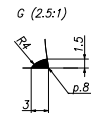
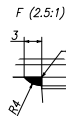
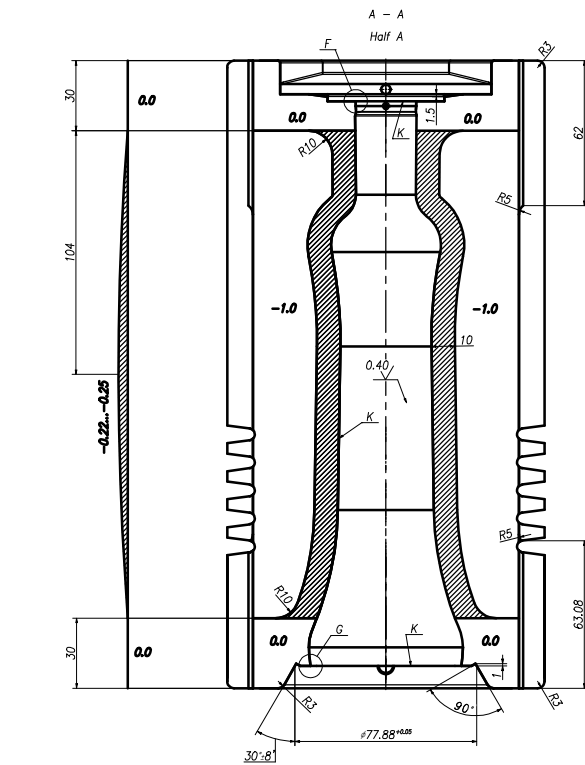
WELDING  
40-35 HRC



PSI

Code	Changes	DATE	BY
EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8			
MATERIAL/МАТЕРИАЛ:	CAST IRON(GS900)		
WELDING/НАПЛАВКА:	Surface(HRC32...38)		

CAPACITY	WEIGHT
SCALE 1:1	DWG. NO.
DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 5151-BH-2	
JOB TITLE / НАЗВАНИЕ РАБОТЫ XXI-KPM-30-1-500-11 Oval	



- Both halves of mould (A and B) must be marked with same ordinal number and used together.
- Gap in mould joint must be not more than 0,05mm.
- Positional tolerance of forming cavity axis T 0,1mm. Base – joint plane
- Allowed deviation of forming cavity dimensions is not more than ±0.05mm. Except for dimensions that are specially shown.
- Keep sharp edges K.
- \*Reference only dimensions
- H14, h14, IT14/2.
- Hardness after welding HRC32...38.
- Mark: Oval 0.5L
- Mark: PSI/5151
- Mark ordinal number (h=10) & PSI logo.
- Depth of marking–0.2...0.3 mm.

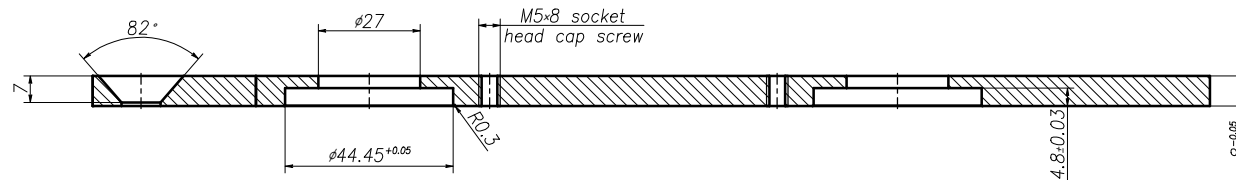
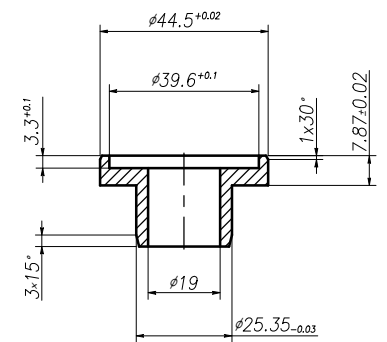
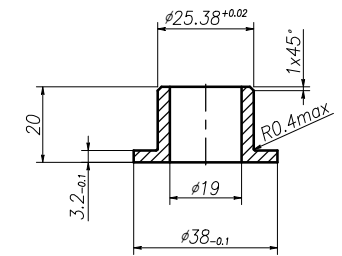
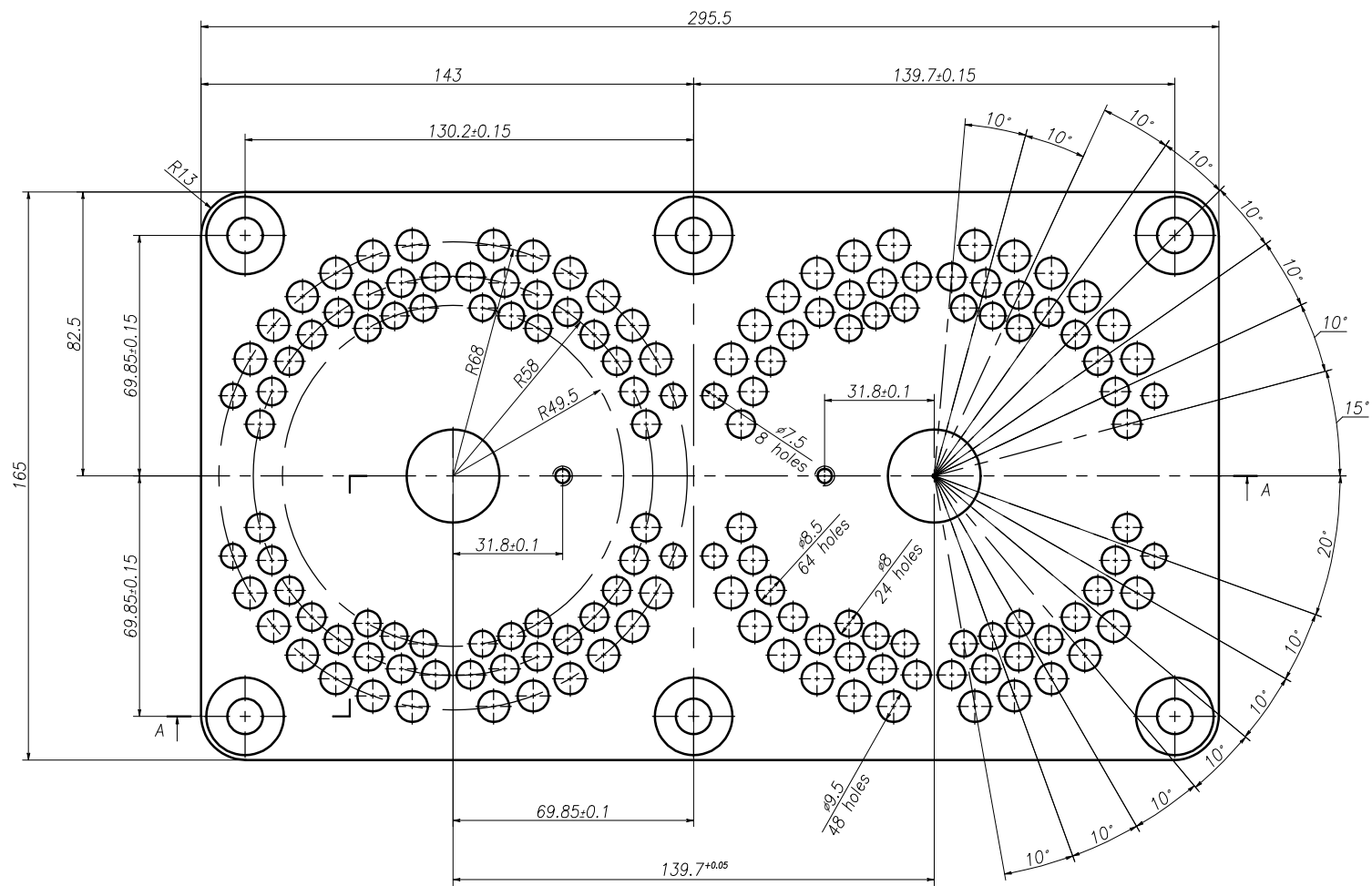


Адрес: 199034, Россия,  
Санкт-Петербург,  
В.О., 14 линия, д. 7.  
Тел.: +7(812)3202959  
Контакт: info@psiglass.ru

DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ	ASSEMBLY NUMBER/ НОМЕР СБОРКИ: 23	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ: CAST IRON (GS800)	MACHINE/ МАШИНА: EMHART-BB-DG-5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: XXI-KPM-30-1-500-11 Oval	SCALE/ МАСШТАБ:
		INVERT CENTRE/ ИНВЕРТ: 100	WELDING/ НАПЛАВКА: Neck & Base (HRCs 32...38)		DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 5151-BLK-3	
		H* DIMENSION/ РАЗМЕР 'H': 117.5	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:	DATE/ ДАТА:		

ASSEMBLY NUMBER/ НОМЕР СБОРКИ:	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	MACHINE/ МАШИНА: EMHART-BB-DG-5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: XXI-KPM-30-1-500-11 Oval	SCALE/ МАСШТАБ:
INVERT CENTRE/ ИНВЕРТ:	WELDING/ НАПЛАВКА:	DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР:	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:	
"H" DIMENSION/ РАЗМЕР "H":	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:	DATE/ ДАТА:	5151-BLK-12-2	



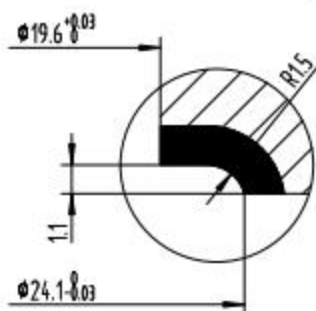
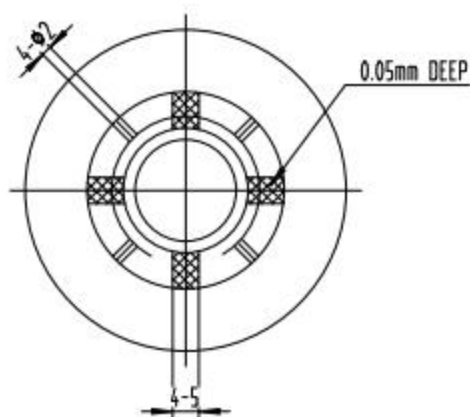
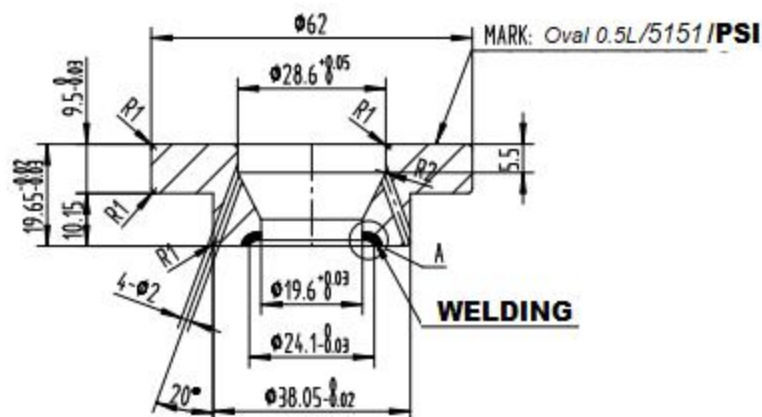


1.H14,h14,IT14/2.  
4.Mark: Oval 0.5L  
Mark: 5151  
Mark ordinal number (h=7) & PSI logo.  
Depth of marking-0.7 mm.

Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург, В.О., 14 линия, д. 7. Тел.: +7(812)3202959 Контакт: info@psigloss.ru		PSI	
JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: XXI-KPM-30-1-500-11 Oval		SCALE/МАСШТАБ:	
DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 5151-DPL-2		DATE/ДАТА:	

ASSEMBLY NUMBER/ НОМЕР СБОРКИ:		MATERIAL/ МАТЕРИАЛ: Steel		MACHINE/ МАШИНА: EMHART-BB-DG-5 1/2"-8	
INVERT CENTRE/ ИНВЕРТ:		WELDING/ НАПЛАВКА:		DATE/ДАТА:	
H' DIMENSION/ РАЗМЕР Н':		QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:		DATE/ДАТА:	
DATE/ДАТА:		REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ		DATE/ДАТА:	





A  
5:1

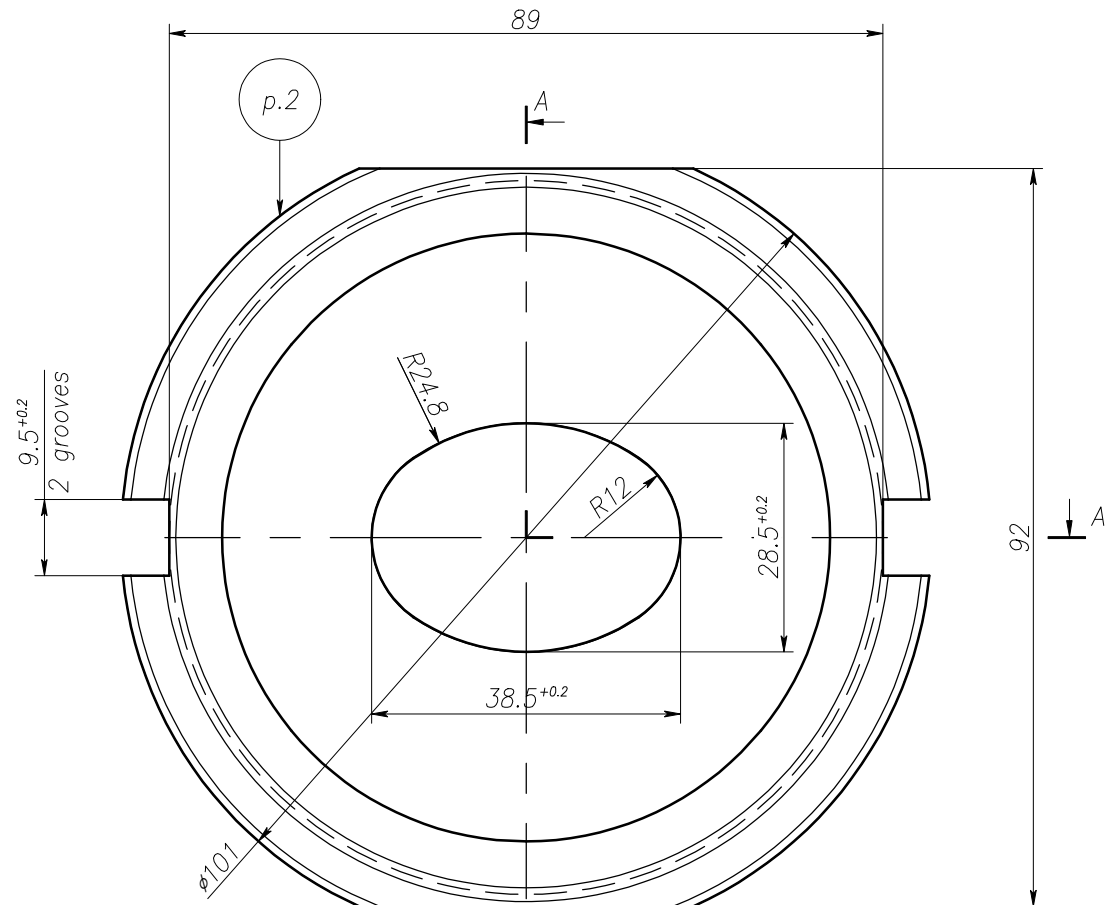
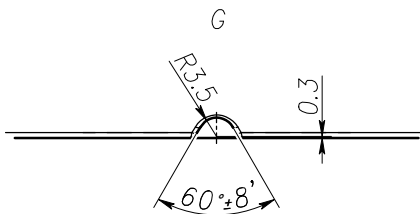
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

ALL DIMENSIONS IN 2 DECIMALS  $\pm 0.05$ mm  
ALL DIMENSIONS IN 1 OR NO DECIMAL  $\pm 0.05$ mm

Doc	changes	Name	Date
MACHINE/МАШИНА: EMHART-BB-DG-5 1/2"-8			
MATERIAL/МАТЕРИАЛ:		CAST IRON (GS 900)	
WELDING/НАПЛАВКА:		Cavity (HRC 32...38)	

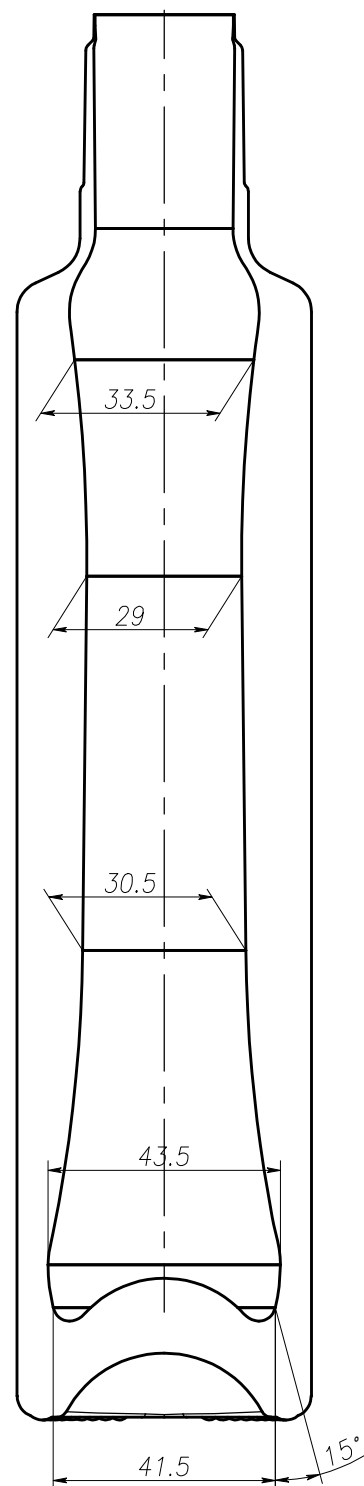
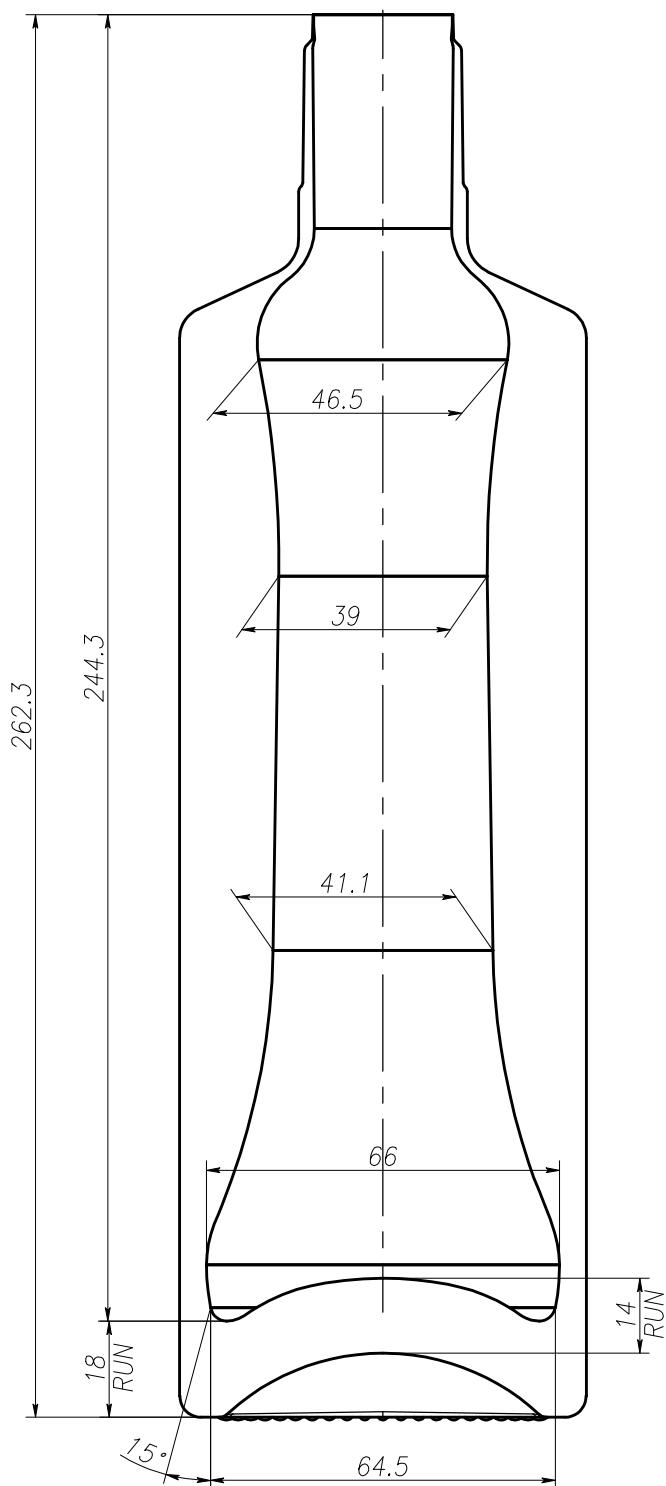
CAPACITY	WEIGHT
SCALE 1:1	DWG. NO
DRAWING NUMBER/ НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 5151-FGP-3	
JOB TITLE / НАЗВАНИЕ РАБОТЫ XXI-KPM-30-1-500-11 Oval	

Technical drawing of a mechanical part, likely a bush or sleeve, showing a cross-section with various dimensions and tolerances. The part has a central hole and a flange on the right. Dimensions include overall length  $52_{-0.1}$ , outer diameter  $\phi 75.8$ , inner diameter  $\phi 50$ , and flange diameter  $\phi 89_{-0.2}$ . Radii  $R1$ ,  $R2$ ,  $R3$ ,  $R14.7$ ,  $R20.62$ , and  $R0.8$  are specified. Angles of  $30^\circ \pm 8'$  and  $10^\circ$  are shown. Surface finish symbols like  $1.60$  and  $0.40$  are present.



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

		ASSEMBLY NUMBER/ НОМЕР СБОРКИ:	MATERIAL/ Cast iron МАТЕРИАЛ: (GS900)	MACHINE/ МАШИНА:	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	SCALE/ МАСШТАБ:
		INVERT CENTRE/ ИНВЕРТ:	WELDING/ НАПЛАВКА:	EMHART-BB-DG-5 1/2"-8	XXI-KPM-30-1-500-11 Oval	
		'H' DIMENSION/ РАЗМЕР 'H':	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:	DATE/ ДАТА:	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 5151-FUN-3	
DATE/ДАТА	REV./ИЗМ.					




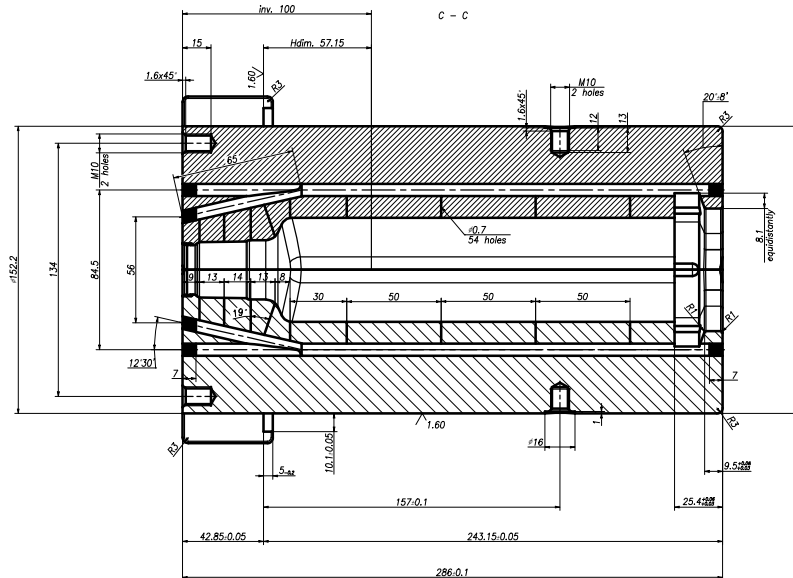
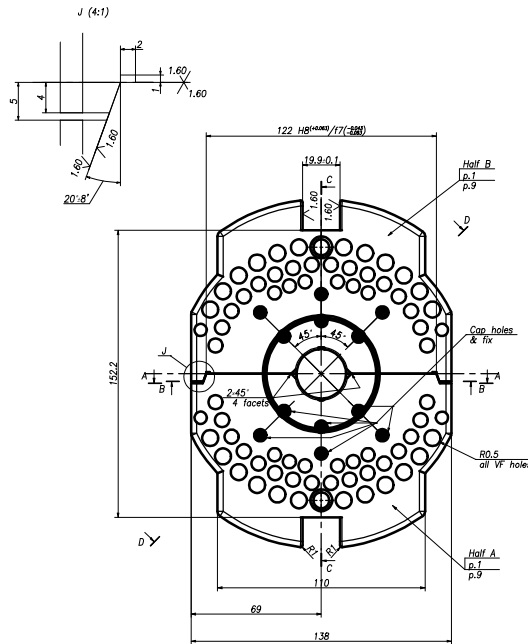
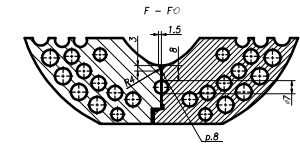
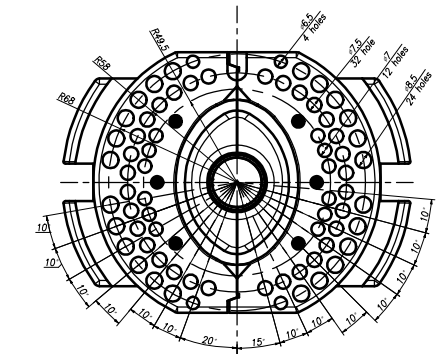
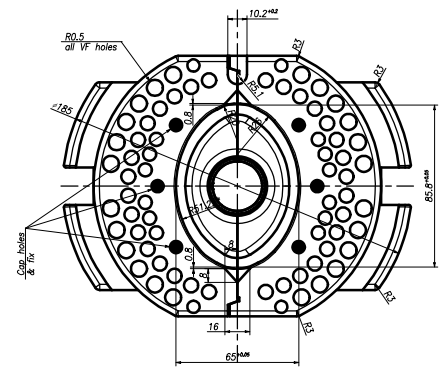
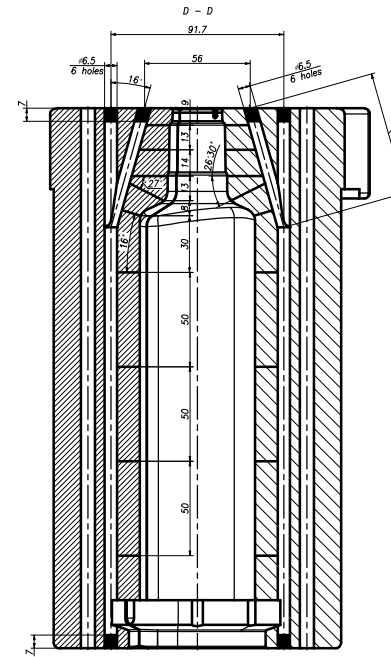
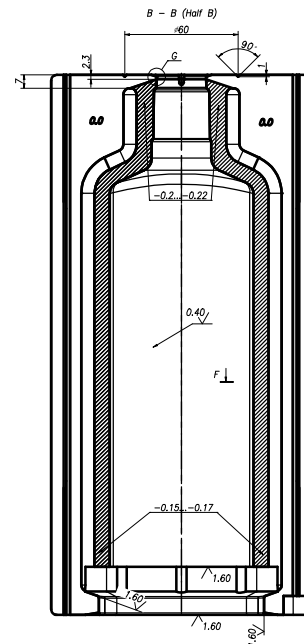
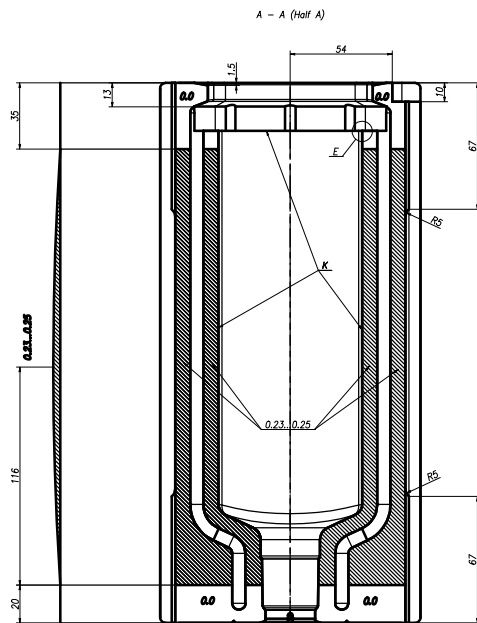
# BLANK DISP'T CALCULATION

GLASS WEIGHT	425gr./2.43 (174.9ml)
OVER CAPACITY	46.3%
BLK+BAF+NR-PLG	255.9ml

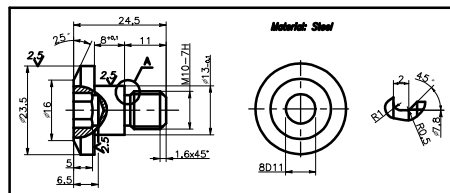
DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ
ASSEMBLY NUMBER/ НОМЕР СБОРКИ:	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:
INVERT CENTRE/ ИНВЕРТ:	WELDING/ НАПЛАВКА:
'H' DIMENSION/ РАЗМЕР 'H':	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:

MACHINE/ МАШИНА:
DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР:
DATE/ ДАТА:

 <p>199034, Россия, Санкт-Петербург, В.О., 14 линия, д. 7. Тел.: +7(812)3202959 e-mail: info@psiglass.ru</p>	
JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	SCALE/МАСШТАБ:
XXI-KPM-30-1-500-11 Oval	
DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:	
5151-LAY-2	

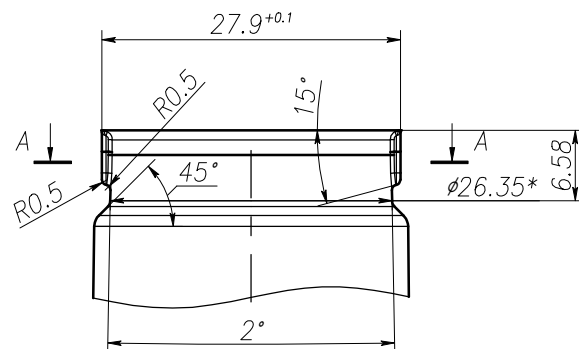
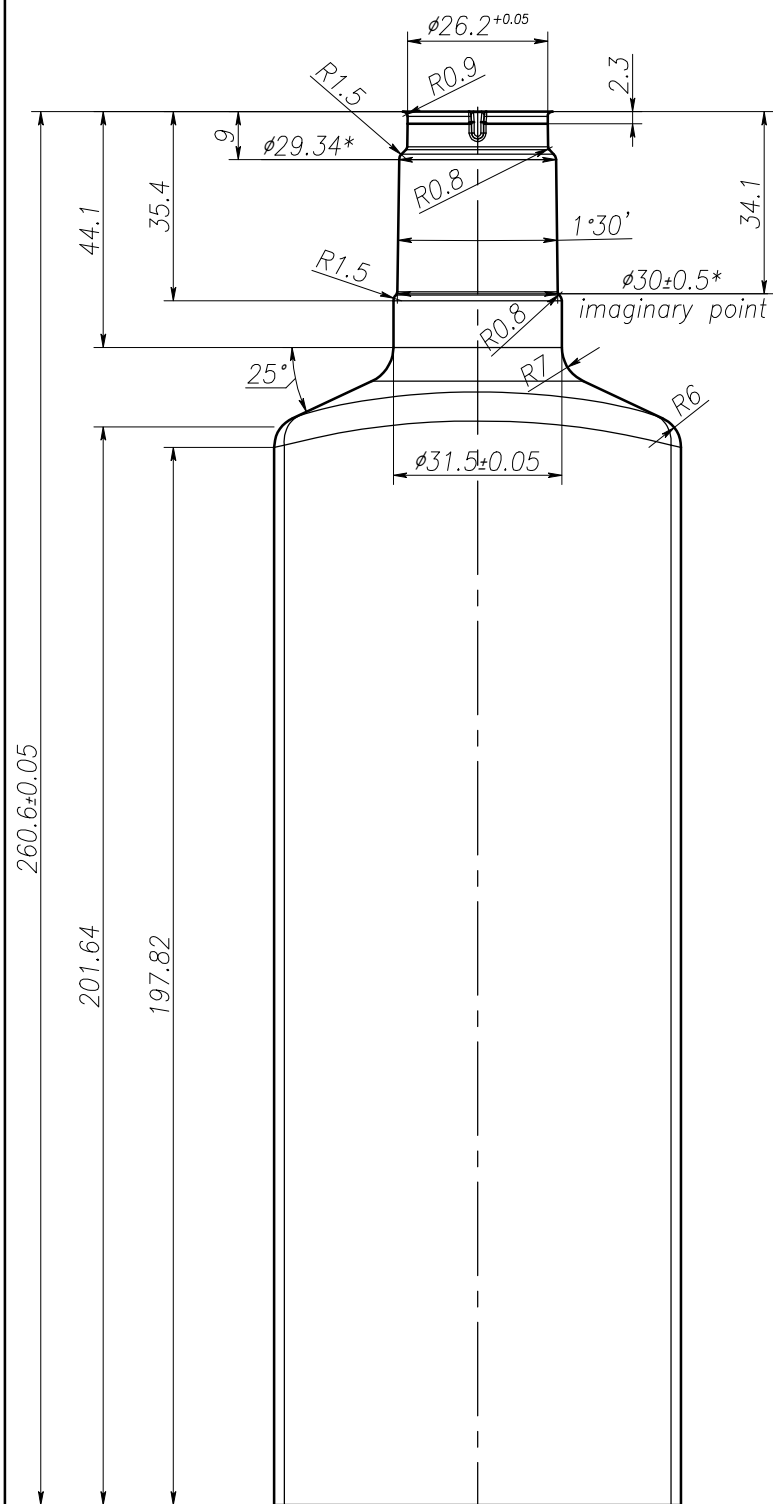


- Both halves of mould (A and B) must be marked with same ordinal number and used together.
- Gap in mould joint must be not more than 0,05mm.
- Positional tolerance of forming cavity axis T 0,1mm. Base – joint plane
- Allowed deviation of forming cavity dimensions is not more than ±0.05mm. Except for dimensions that are specially shown.
- Keep sharp edges K.
- \*Reference only dimensions
- H14, h14, IT14/2.
- Hardness after welding HRC32...38.
- Mark: Oval 0.5L
- Mark: PSI/5151
- Mark ordinal number (h=10) & PSI logo.
- Depth of marking–0.2...0.3 mm.

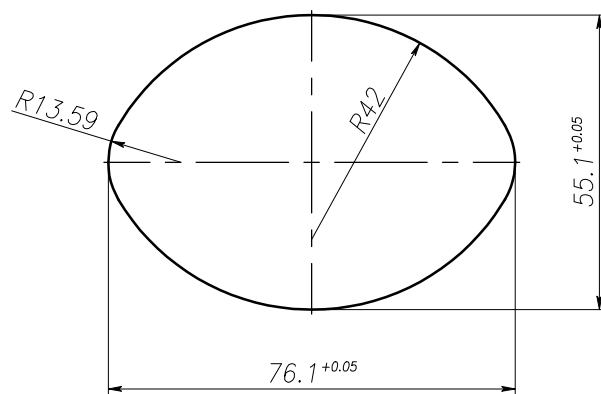
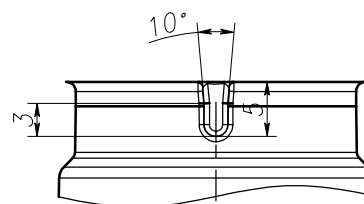
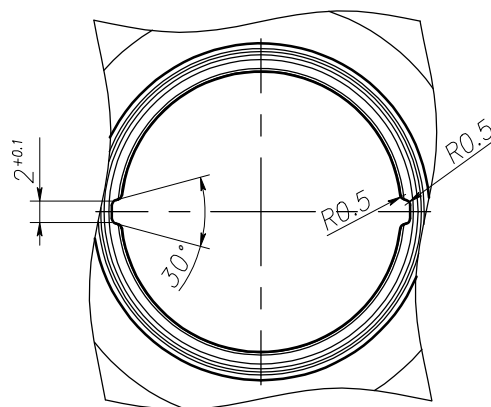


ASSEMBLY NUMBER/ НОМЕР СБОРКИ:	53	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	Cast iron(GS900)	MACHINE/ МАШИНА:	EMHART-BB-DG-5 1/2 "-8
INVERT CENTRE/ ИНВЕРТ:	100	WELDING/ НАПЛАВКА:	All edges (HRC 32...38)	DATE/ ДАТА:	
H' DIMENSION/ РАЗМЕР H':	57.15	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:			
DATE/ДАТА:	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ				

<p>Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург, 14 линия, д. 7. Тел.: +7(812)3202959 Контакт: info@psiglass.ru</p>	<p>JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: XXI-KPM-30-1-500-11 Oval</p>	<p>SCALE/ МАСШТАБ:</p>
<p>DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 5151-MLD-2</p>		



A - A (2:1)



Displacement:

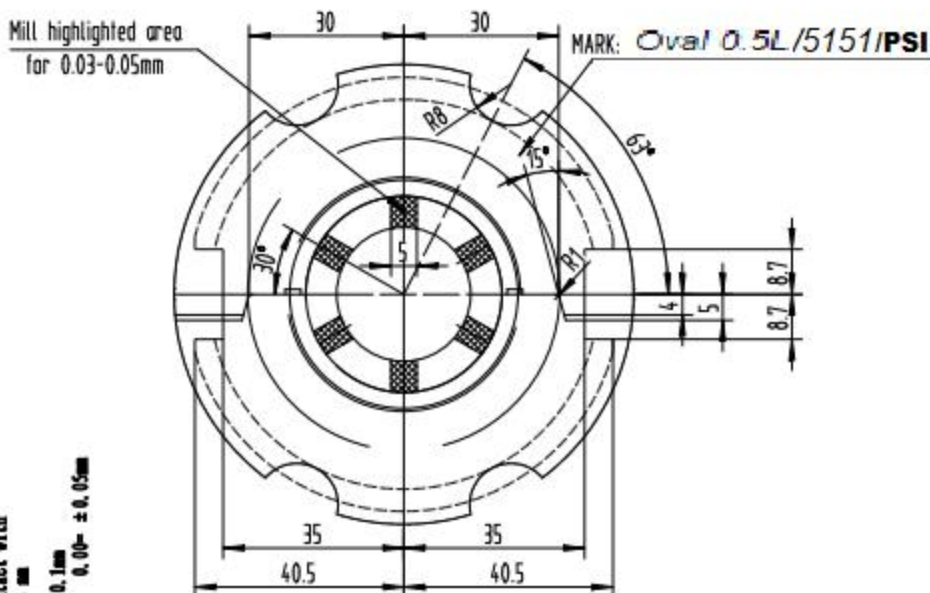
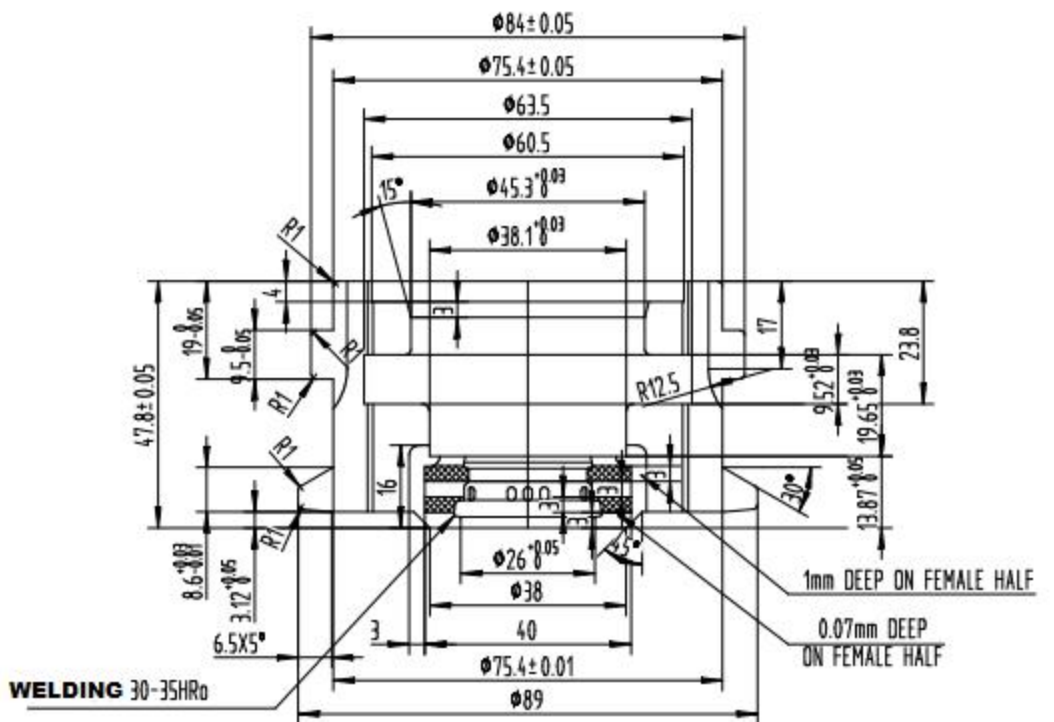
Mould 691ml

Mould+Bottom 692.2ml

DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ

ASSEMBLY NUMBER/ НОМЕР СБОРКИ:	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	MACHINE/ МАШИНА: ЕМНАТ-ВВ-ДГ-5 1/2"-8
INVERT CENTRE/ ИНВЕРТ:	WELDING/ НАПЛАВКА:	DESIGNER/ ДИЗАЙНЕР:
'H' DIMENSION/ РАЗМЕР 'H':	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО:	DATE/ ДАТА:

<b>PSI</b> 199034, Россия, Санкт-Петербург, В.О., 14 линия, д. 7. Тел.: +7(812)3202959 e-mail: info@psiglass.ru	
JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	SCALE/МАСШТАБ:
XXI-KPM-30-1-500-11 Oval	
DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:	
5151-MLD-12-2	

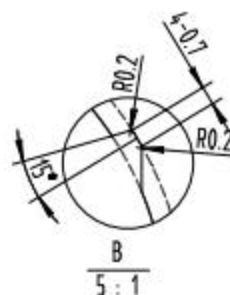
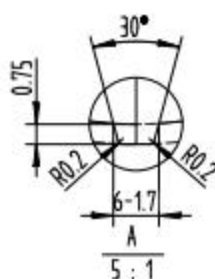
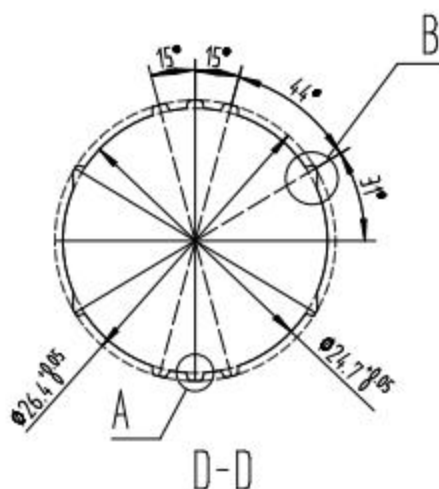
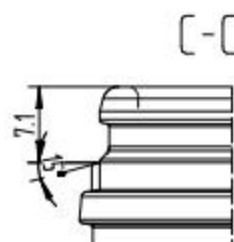
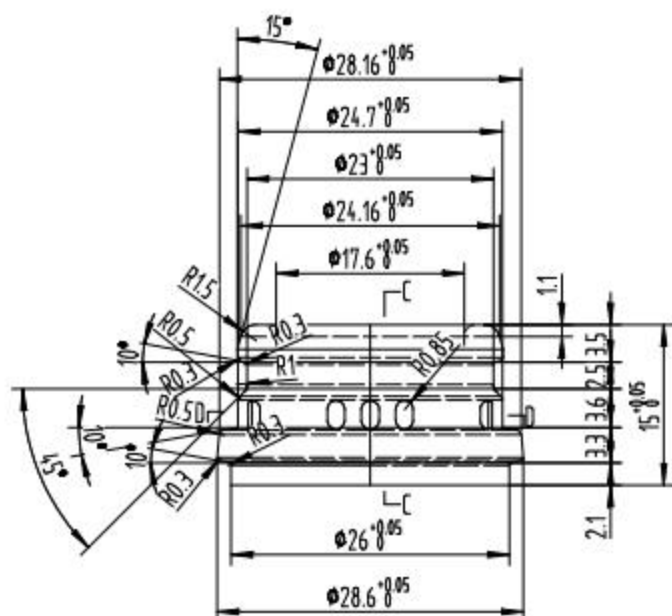


UNLESS OTHERWISE SPECIFIED  
ALL DIMENSIONS IN 2 DECIMALS  $\pm 0.05$ mm  
ALL DIMENSIONS IN 1 OR NO DECIMAL  $\pm 0.05$ mm

Item	changes	Name	Date
MACHINE/МАШИНА: EMHART-BB-DG-5 1/2"-8			
MATERIAL/МАТЕРИАЛ:		Bronze (GS 889)	
WELDING/НАПЛАВКА:		Cavity (HRC 32...38)	

CAPACITY		WEIGHT	
SCALE	1:1	DWG. NO.	
DRAWING NUMBER / НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 5151-NR-3			
JOB TITLE / НАЗВАНИЕ РАБОТЫ XXI-KPM-30-1-500-11 Oval			

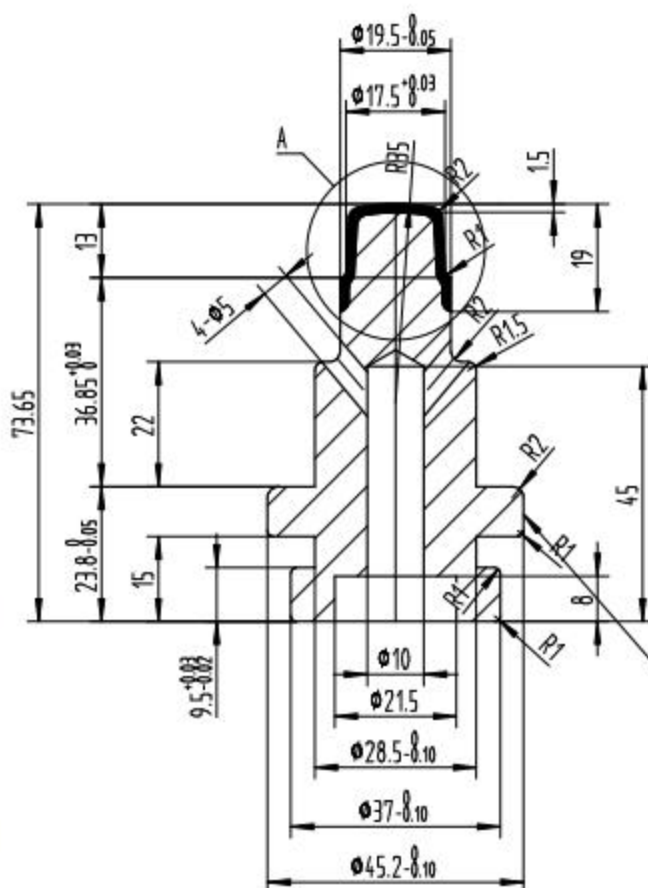
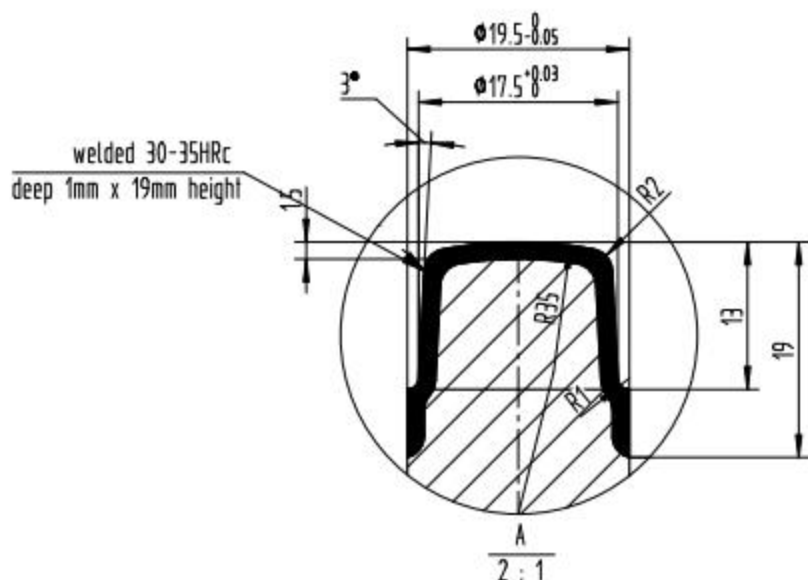
00re robore koji nisu u dodiru  
sa staklom zaobljeni s R=0.8 mm  
Metolirano mjer: 0.0- ± 0.1  
0.00- ± 0.05  
Sharp edges which are not in contact with  
glass, rounded with radius R=0.8 mm  
Intoleranced dimensions: 0.0- ± 0.1mm  
0.00- ± 0.05mm



Notolerirane mjere na fazoni:  $\pm 0.05\text{mm}$   
 Untoleranced dimensions of cavity:  $\pm 0.05\text{mm}$

Red	changes	Name	Date
MACHINE/МАШИНА: EMHART-BB-DG-5 1/2"-8			

CAPACITY		WEIGHT	
SCALE	1:1	DWG. NO	
DRAWING NUMBER/ НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 5151-NR-12-1			
JOB TITLE / НАЗВАНИЕ РАБОТЫ XXI-KPM-30-1-500-11 Oval			



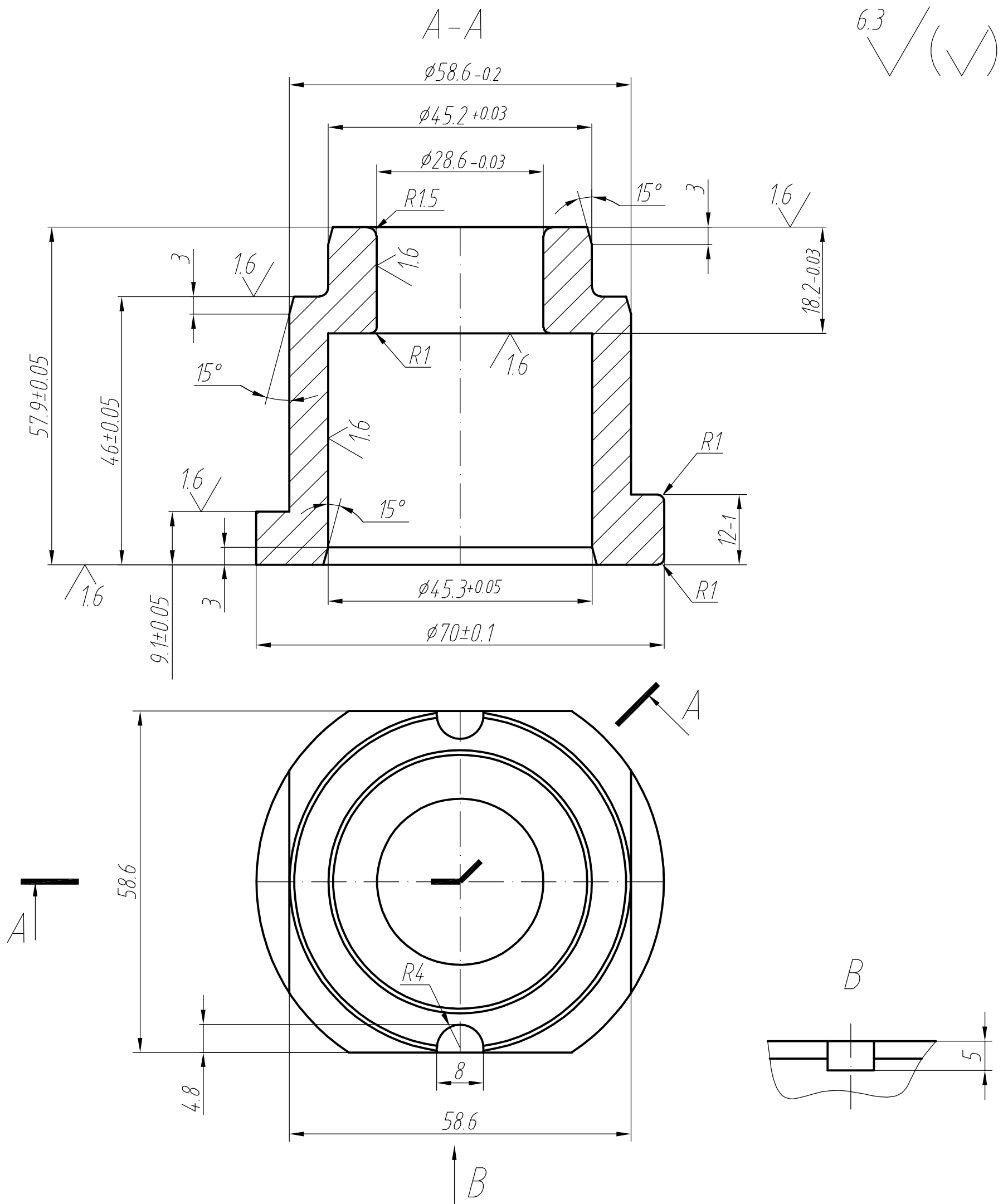
MARK: Oval 0.5L/5151 /PSI

Code	changes	Date	Unit
MACHINE/МАШИНА: EMHART-BB-DG-5 1/2"-8			
MATERIAL/ МАТЕРИАЛ:	STEEL		
WELDING/ НАПЛАВКА:	Surface (HRC 32...38)		

CAPACITY	WEIGHT
SCALE 1:1	DWG. No
DRAWING NUMBER/ НОМЕР ЧЕРТЕЖА: 5151-PBB-3	
JOB TITLE / НАЗВАНИЕ РАБОТЫ XXI-KPM-30-1-500-11 Oval	

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED  
ALL DIMENSIONS IN 2 DECIMALS  $\pm 0.05$ mm  
ALL DIMENSIONS IN 1 OR NO DECIMAL  $\pm 0.05$ mm





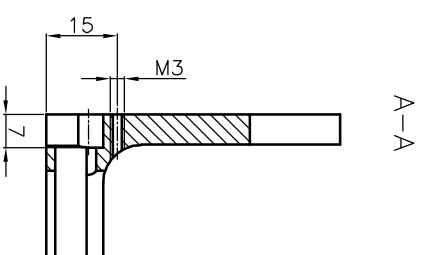
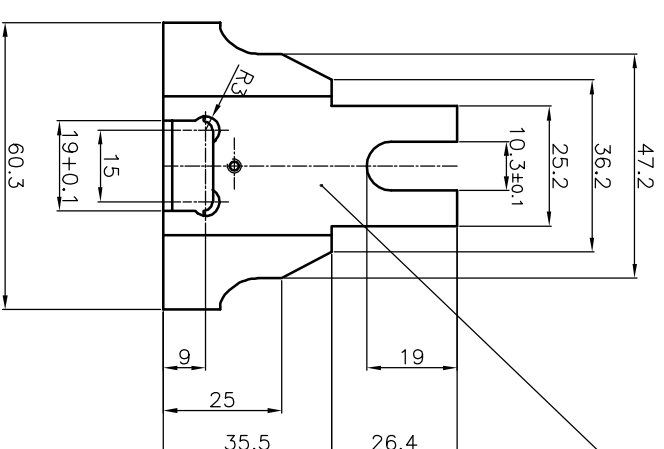
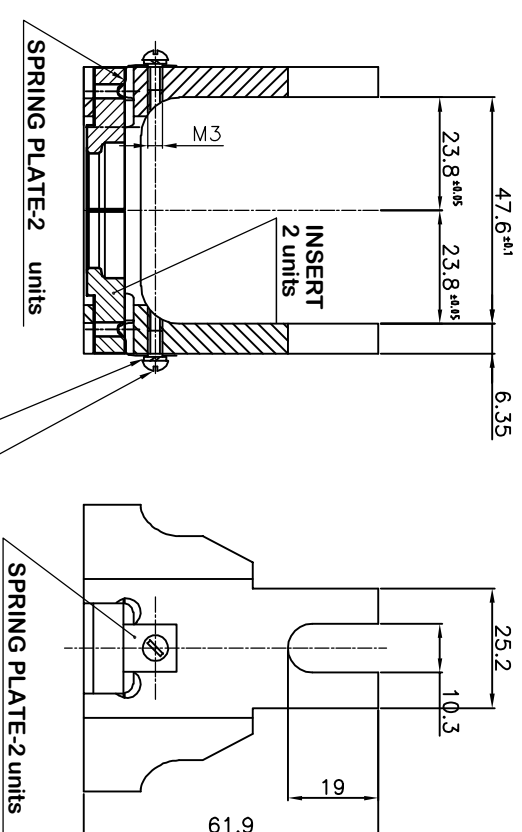
1. H14, h14, ±IT14/2.
2. Mark: Oval 0.5L  
Mark: PSI/5151  
Mark ordinal number (h=4.5).  
Depth of marking-0.2...0.3 mm.

DATE/ДАТА	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ		
MATERIAL/МАТЕРИАЛ:	Cast iron (GS900)	MACHINE/МАШИНА:	EMHART GLASS-BB-DG 5 1/2"-8
WELDING/НАПЛАВКА:		DESIGNER/ДИЗАЙНЕР:	
QUANTITY/КОЛИЧЕСТВО:		DATE/ДАТА:	
		JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	XXI-KPM-30-1-500-11 Oval
		DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:	5151-THI-2
		SCALE/МАСШТАБ:	1:1



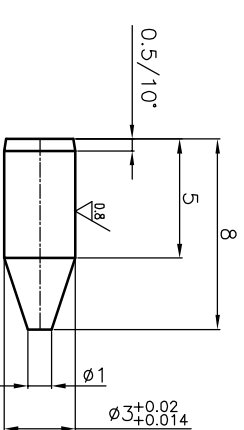
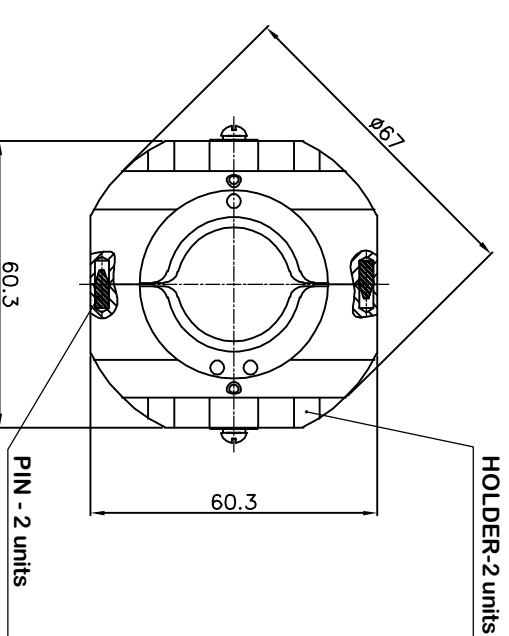
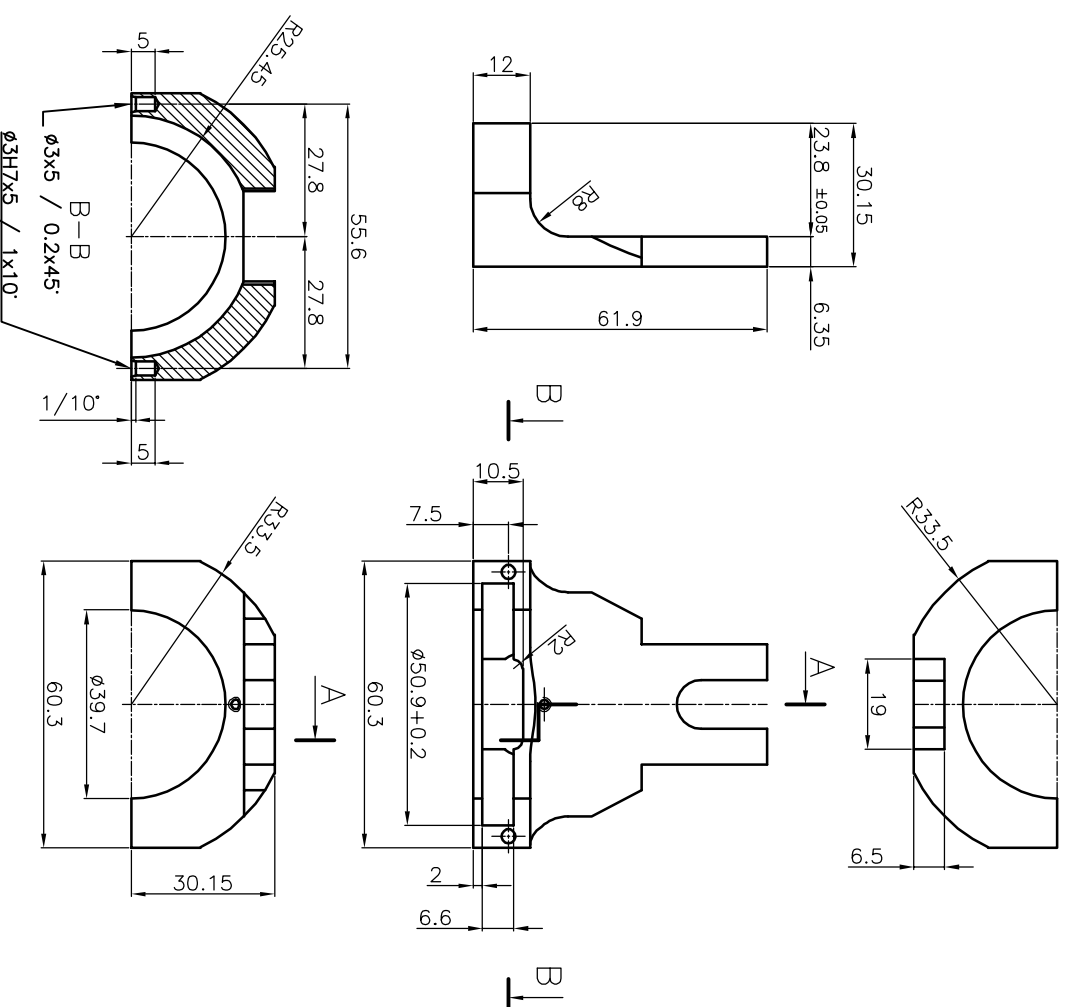
Адрес: 199034, Россия, Санкт-Петербург,  
В.О., 14 линия, д. 7.  
Тел.: +7(812)3202959  
Контакт: info@psiglass.ru

## ASSEMBLE 1:1

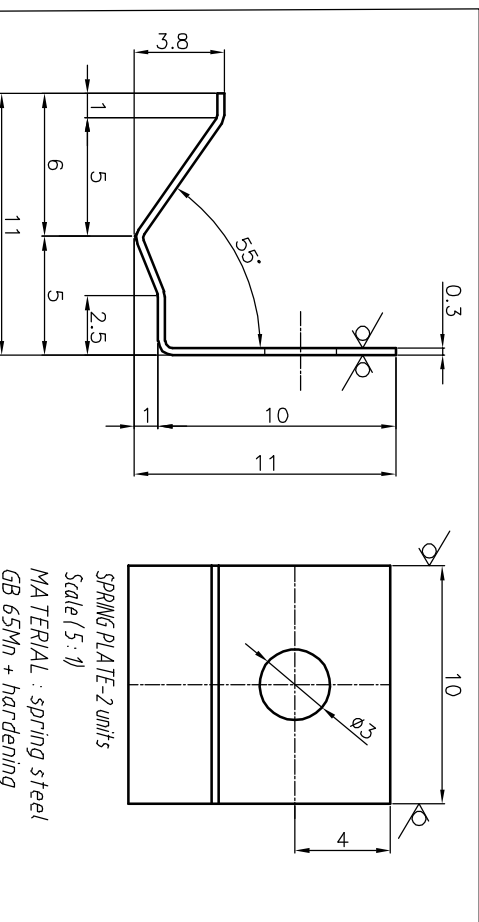


**HOLDER-2** units  
(1:1)  
**MATERIALE: STEEL**

Mark: PSL/5151  
Make in pairs, mark with same ordinal number & use together  
Depth of marking – 0.3mm



**PIN - 2 units  
( 5 : 1 )**



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

	MATERIAL/ МАТЕРИАЛ	Steel	MACHINE/ МАШИНА	EMHART GLASS-BD-06 5 1/2"-8	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ	SCALE/ МАСШТАБ
	WELDING/ НАПЛАВКА		DESIGNER/ Дизайнер		XXI-KPM-30-1-500-11 0v old	
	QUANTITY/ КОЛИЧЕСТВО		DATE/ ДАТА		DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА 5151-10T-2	1:1
	REVISIONS/ИЗМЕНЕНИЯ					