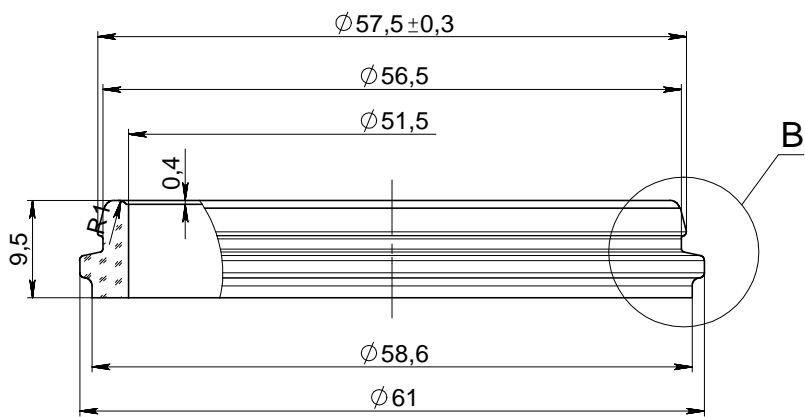


СХ-60-295-0773V01

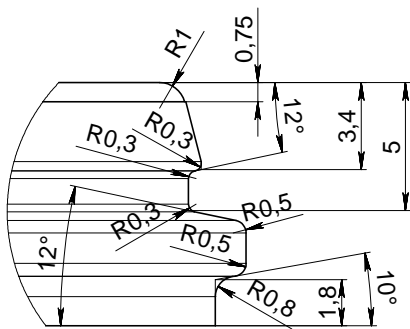
СОГЛАСОВАНО:

СОГЛАСОВАНО:

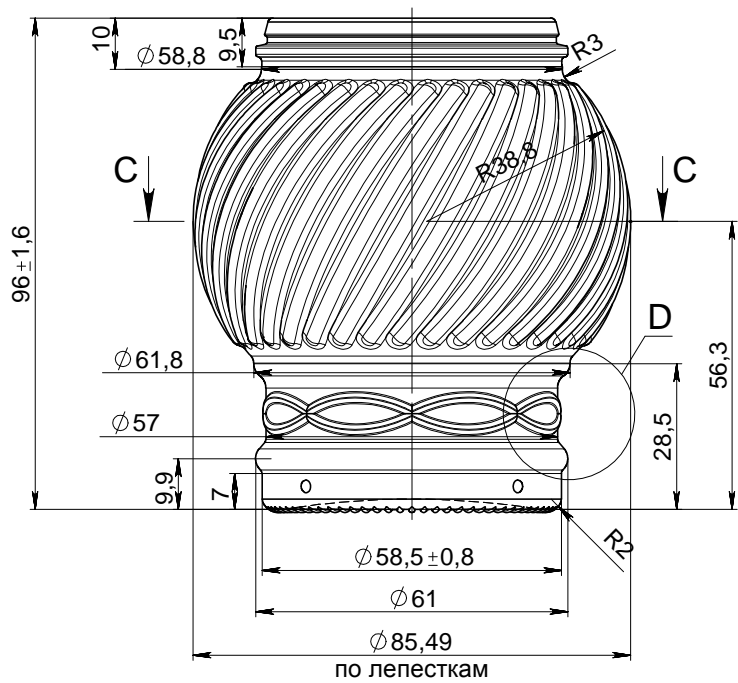
Венчик СХ-60
МАСШТАБ 2:1



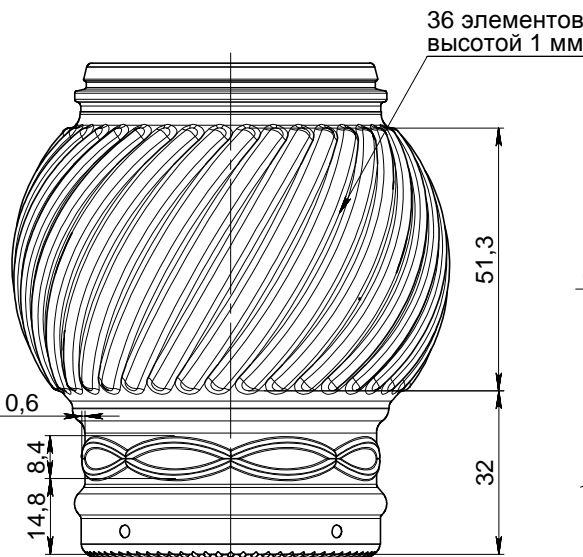
МЕСТНЫЙ ВИД В
МАСШТАБ 5 : 1



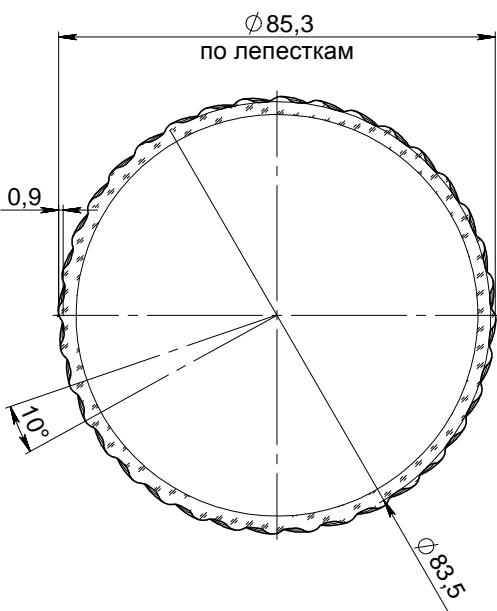
ВИД СПЕРЕДИ



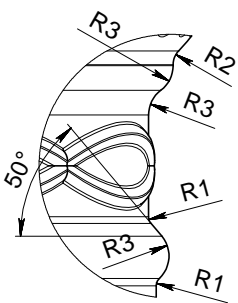
ВИД СЛЕВА



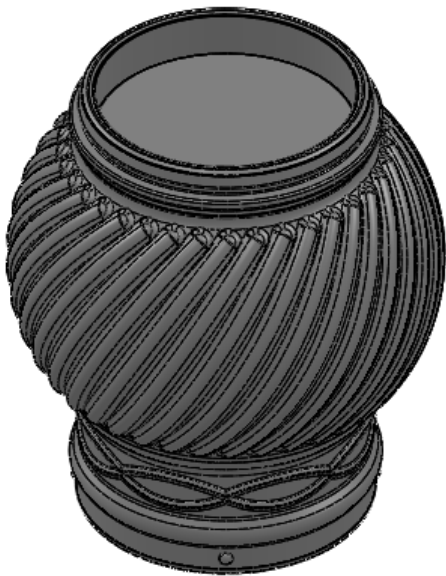
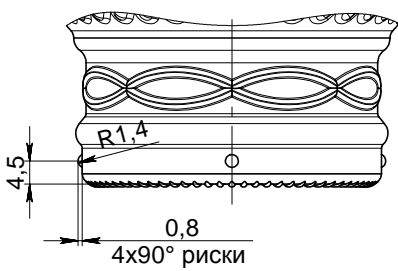
СЕЧЕНИЕ С-С



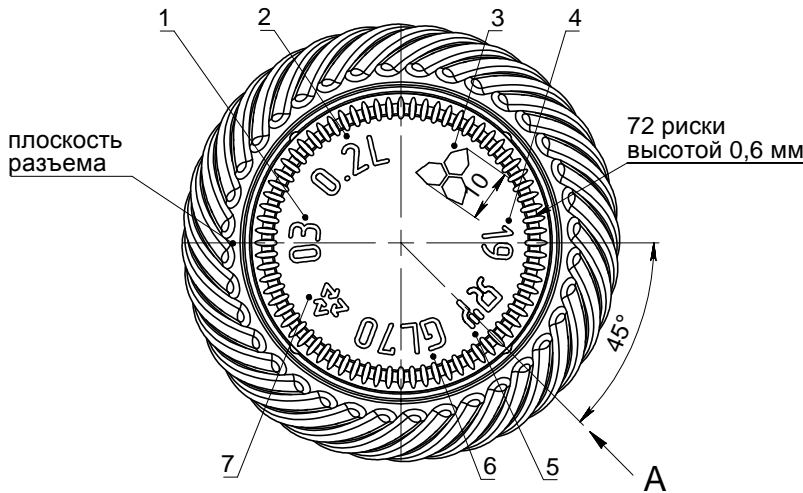
МЕСТНЫЙ ВИД D
МАСШТАБ 2 : 1



ВИД А



ВИД СНИЗУ



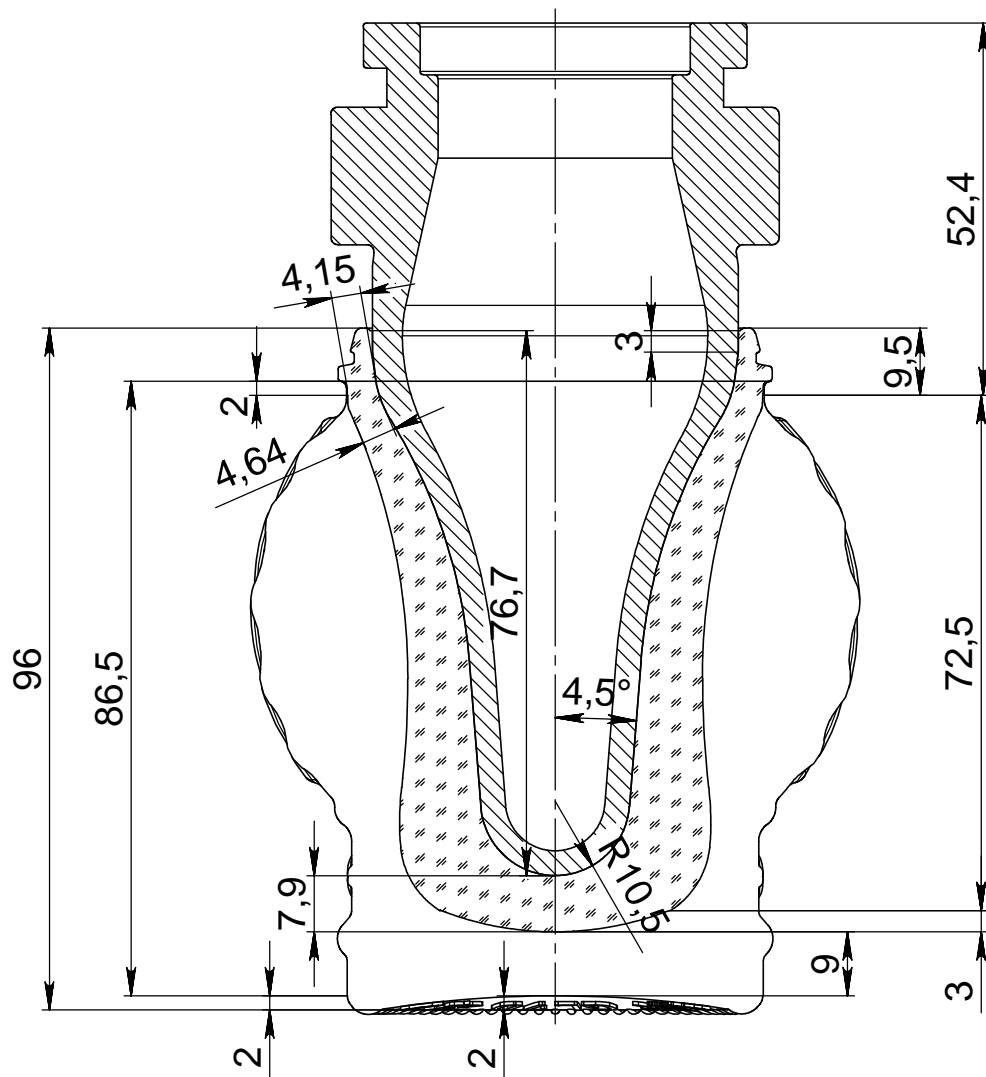
гравировка на дне
высотой 0,5мм

- 1. номер формы (две цифры)
- 2. номинальный объем
- 3. товарный знак
- 4. год (две цифры)
- 5. символ пищевой продукции
- 6. символ стекла
- 7. символ переработки

- 1. Номинальная вместимость 200 мл (справочно)
- 2. Полная вместимость 290 мл (справочно)
- 3. Масса расчетная 190 г
- 4. Контролируемые размеры:
96±1,6 ; 58,5±0,8
- 5. Контролируемые размеры венчика: 57,5±0,3
- 6. ** - размеры для справок

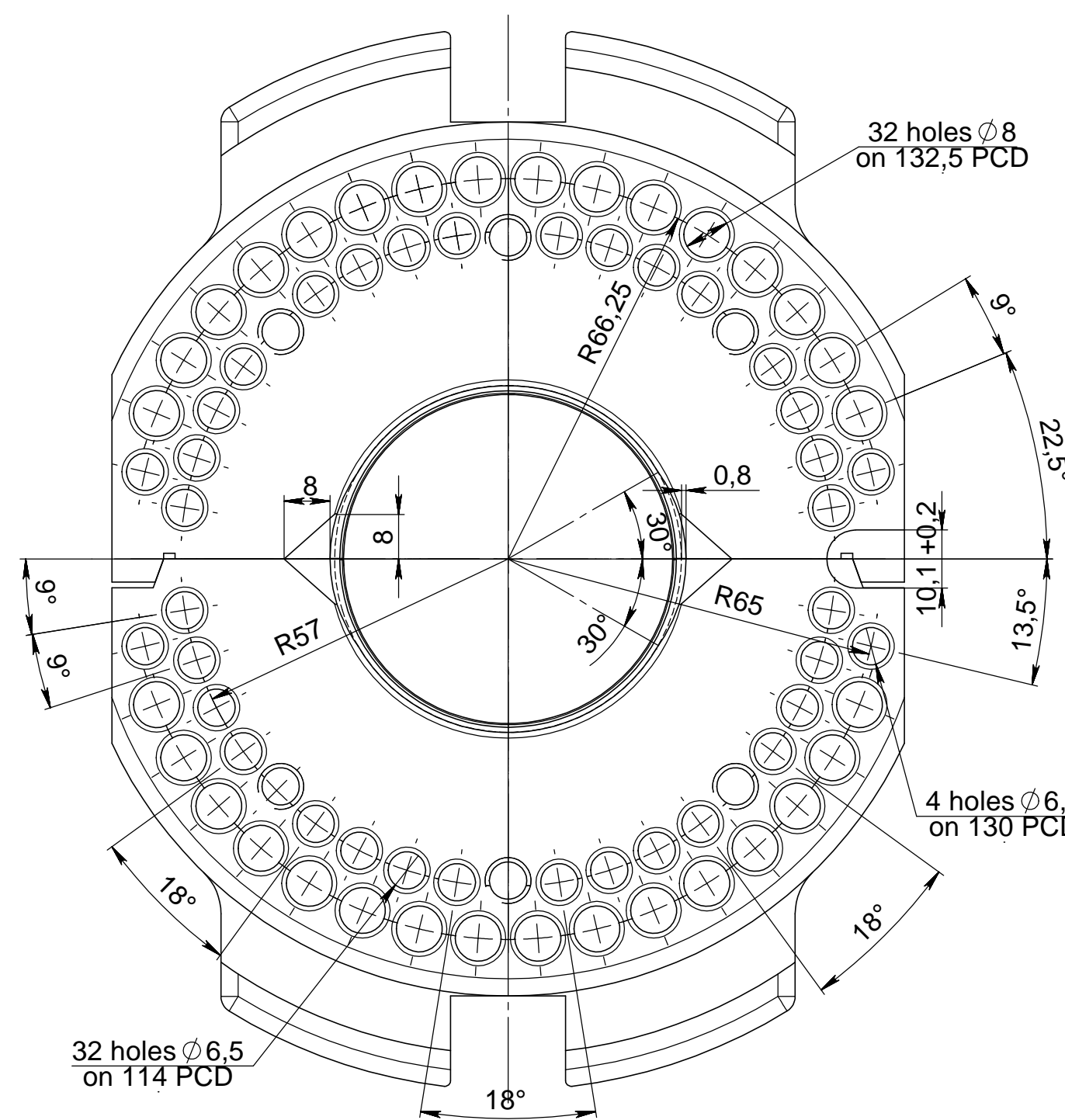
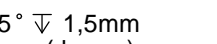
19068-ART-6


						19068-CX-60-Lamp2								
						Банка "Лампада-2"				Лит.		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						Лит		Масса	Масштаб	
Разраб.				01.07.19										
Пров.														
Т.контр.										Лист		Листов		
Н.контр.						Стекло тарное								
Утв.														



P.B. BLANKMOULD DISPLACEMENT CALCULATIONS	
GLASS WEIGHT , g	190
GLASS WEIGHT / 2,43 CONSTANT, mls	78.19
+ DISPLACEMENT OF PLUNGER, mls	64.07
= DISPLACEMENT OF TOTAL PARISON, mls	142.26
- DISP'T OF SOLID FINISH, mls	24.43
= DISP'T OF BLANK+ BAFFLE (calculated), mls	117.83
DISP'T OF BLANK + BAFFLE (model), mls	117.84
- DISP'T OF BAFFLE CAVITY, mls	1.23
DISP'T OF BLANKMOULD CAVITY ONLY , mls	116,61
TOLERANCE ON TOTAL DISPLACEMENT	±0.3

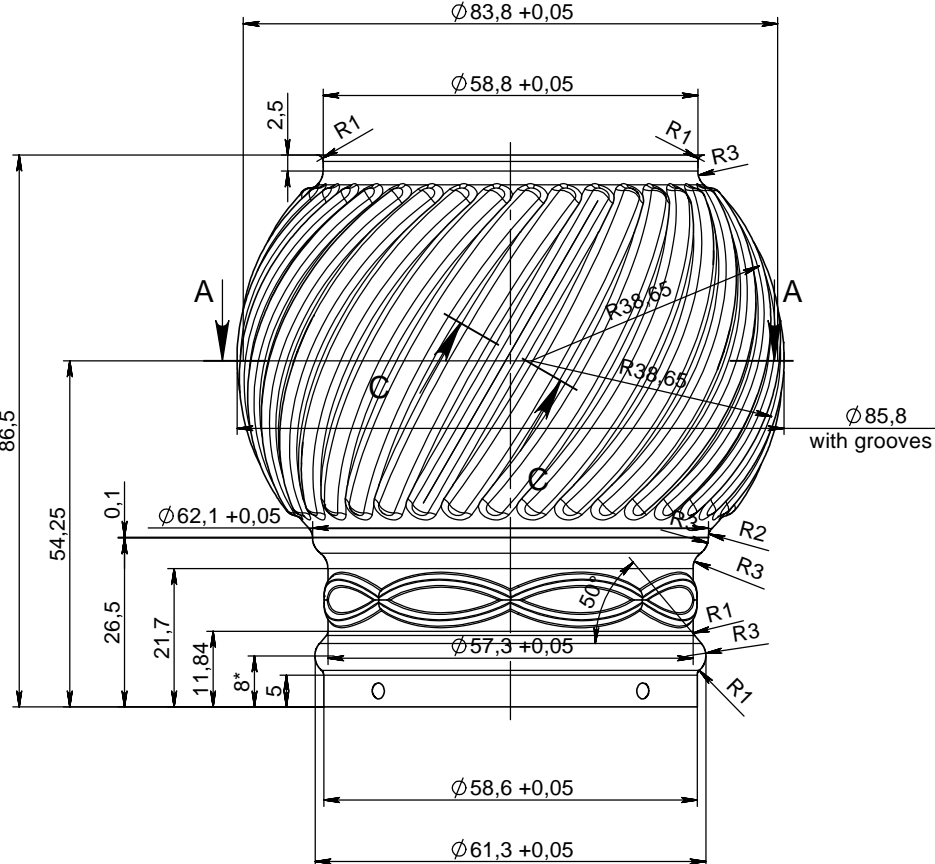
MACHINE: МАШИНА: <div style="text-align: center;">Bottero-PB-DG-5 1/2"</div>	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ: <div style="text-align: center;">CX-60-Lamp2</div>	SCALE: МАСШТАБ: <div style="text-align: center;">1:1</div>
	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА: <div style="text-align: center;">19068-LAY-2</div>	
DATE: ДАТА: <div style="text-align: center;">04.07.19</div>		



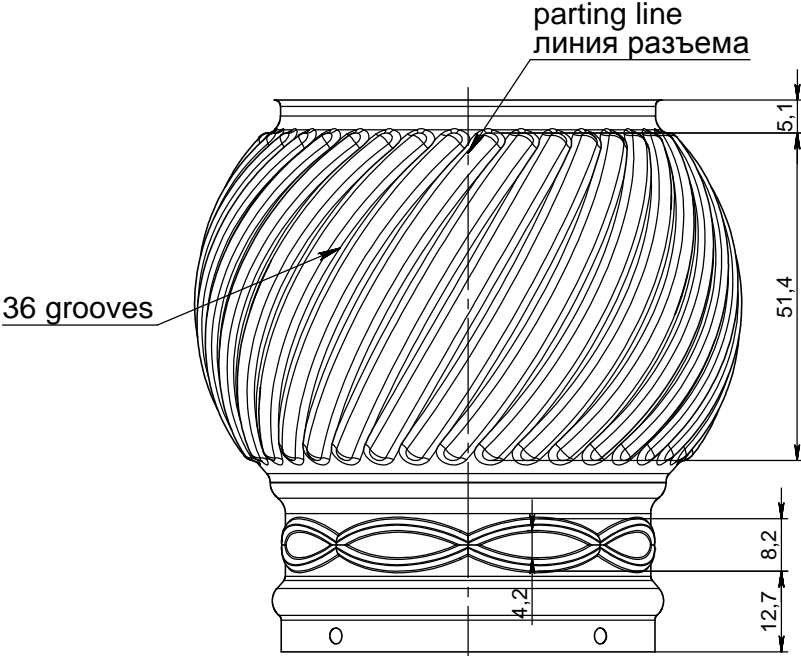
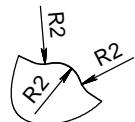
1. Unspecified limit deviations of dimensions H12, h12, $\pm IT12/2$
2. Mark: 19068 / 0773V01-Lamp2
Mark ordinal number
Depth of marking - 0.3mm.
3. Details A and B must be marked with same ordinal number, processed and used together
4. Edges G must be metallized 32...38 HRC
5. Forming surface E must be polished Ra 0,16
6. Keep sharp edge D
7. * - Reference only dimensions
8. ** - Must be controlled using complex caliber
9. Mold halves clearance not more than 0.05mm
10. Positional tolerance cavity axis T 0.05mm, base - the parting plane
11.  - dimension must be controlled and additionally put on the checklist

ASSEMBLY NUMBER: НОМЕР СБОРКИ:	11	MATERIAL: МАТЕРИАЛ:	Cast iron Чугун	MACHINE: МАШИНА:	Bottero-PB-DG-5_1/2"	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	CX-60-Lamp2	SCALE: МАСШТАБ:	1:1
INVERT CENTRE: ИНВЕРТ:	50	WELDING: НАПЛАВКА:	all edges по всем кромкам	DATE:		04.07.19	DRAWING NUMBER/НОМЕР ЧЕРТЕЖА:		
"H" DIMENSION: РАЗМЕР "H": (РАССТОЯНИЕ ОТ ОСИ ФОРМЫ ДО ВЕРХНЕЙ ГРУБЫ)		9,5		QUANTITY: КОЛИЧЕСТВО:					

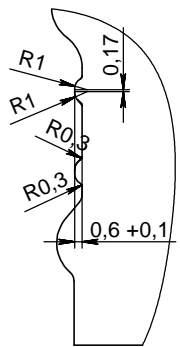
Views in glass. Must be made mirrored in mould
Виды по стеклу На форме выполнить зеркально



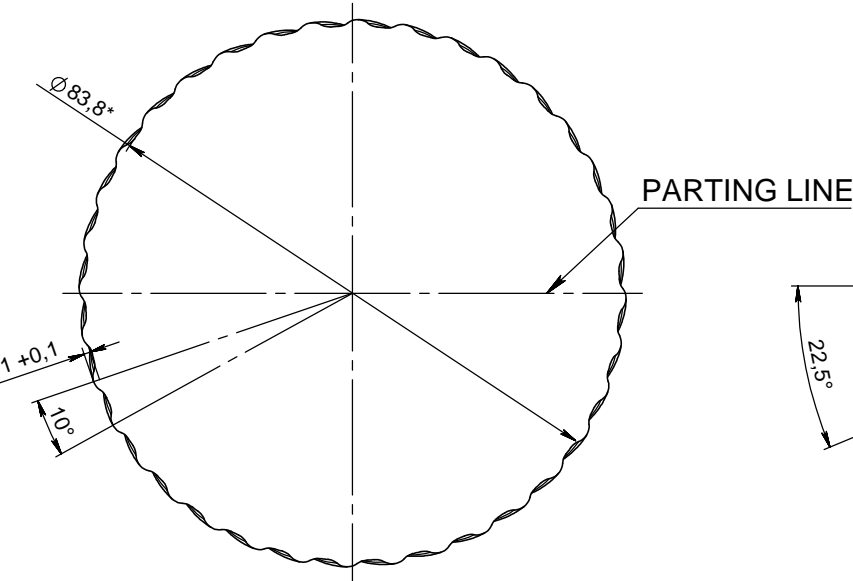
SECTION C-C
SCALE 2 : 1



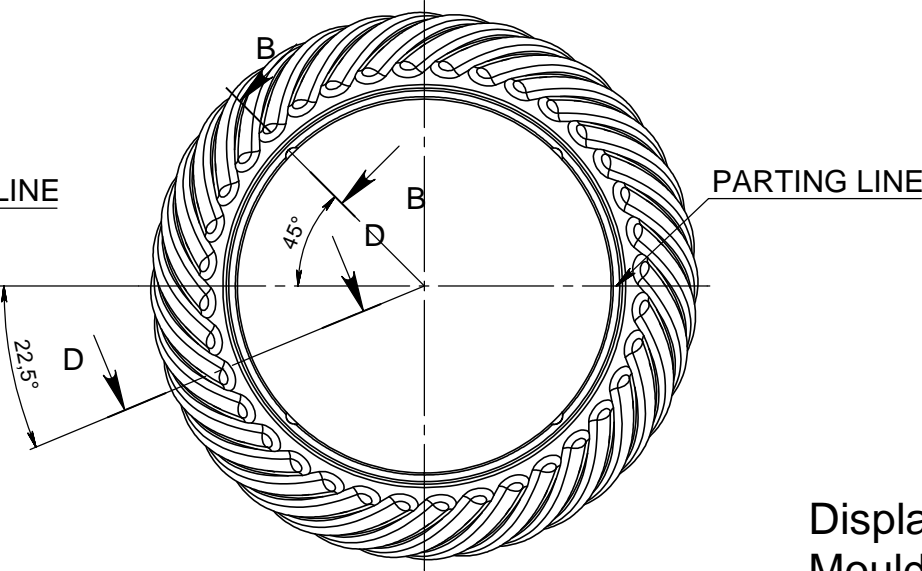
SECTION D-D
SCALE 2 : 1



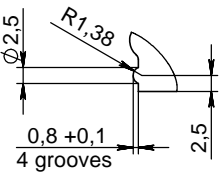
SECTION A-A



BOTTOM VIEW



SECTION B-B



Displacement (объем) :	
Mould (форма)	347,9 ±0,5ml
Bottom(поддон)	3,4 ±0,5ml
Mould+Bottom (форма+поддон)	351,3 ±0,5ml

manufacture according to 3D-model
обрабатывать в соответствии с 3-D моделью

MACHINE: МАШИНА:	JOB TITLE/НАЗВАНИЕ РАБОТЫ:	SCALE: МАСШТАБ:
Bottero-PB-DG-5_1/2"	CX-60-Lamp2	1:1
DATE: ДАТА:	DRAWING NUMBER/HOMEP ЧЕРТЕЖА:	
04.07.19	19068-MLD12-2	