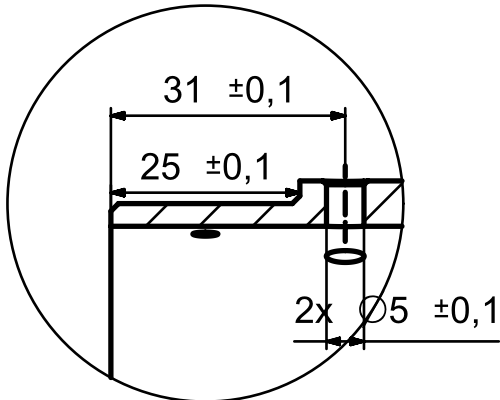
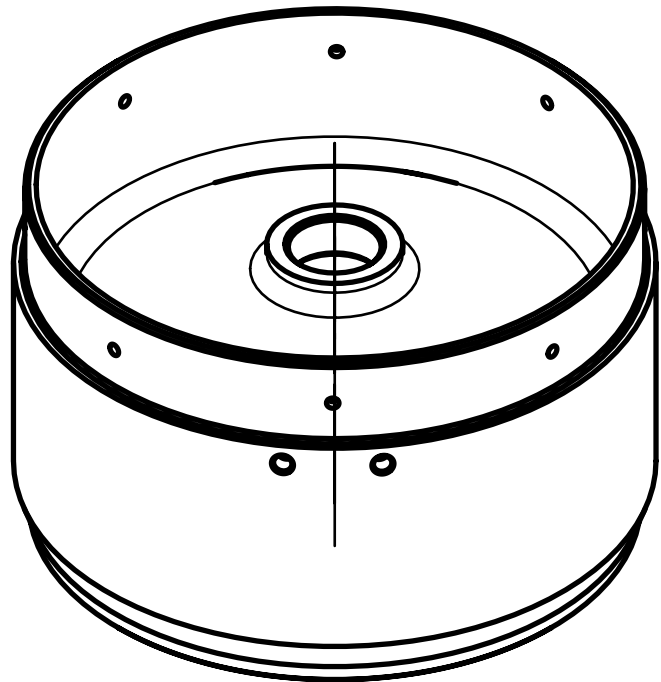
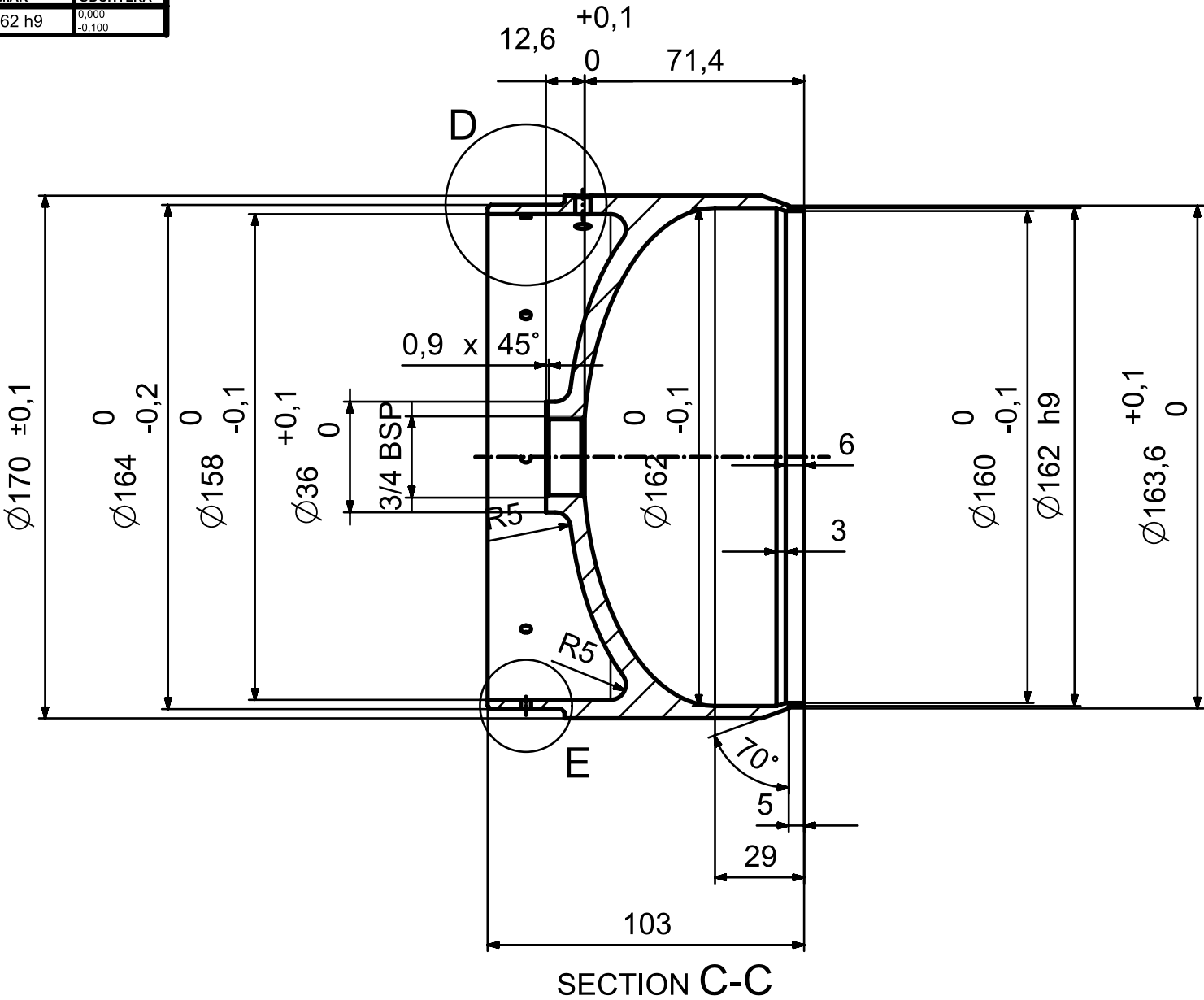
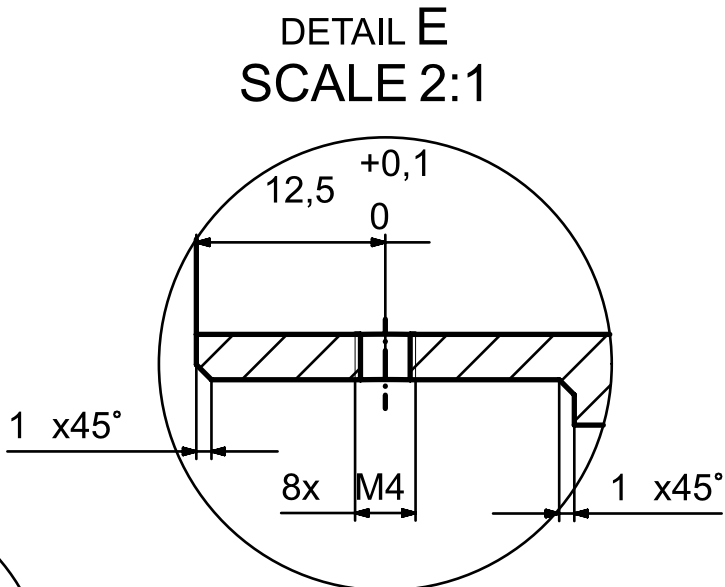


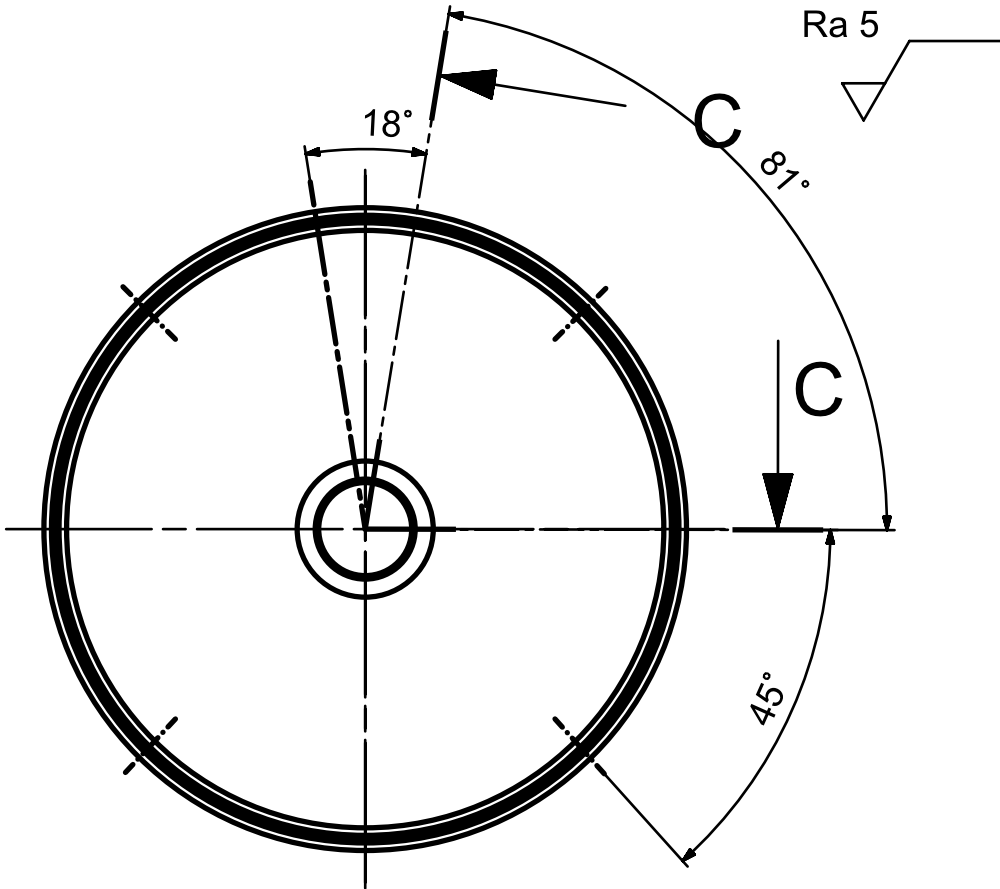
WYMIAR	ODCHYLENIE
Ø162 h9	0,000 -0,100





DETAIL D  
SCALE 1:1



DETAIL E  
SCALE 2:1



- Wykonać dwa otwory fi 5mm w odległości 31 mm od krawędzi elementu (zgodnie z detalem D) w rozstawie kątowym 18 stopni.
- Powierzchni eliptyczne zgodnie z modelem CAD
- Pasowanie h9 z elementem TWR.2A.4.01.00.001 "Tank body"
- Fazki gwintu wykonać na głębokość wcięcia x 45°.
- Promienie technologiczne R0,1...0,3.
- Ostre krawędzie stępić R0,1...0,3.
- Wszelkie wymiary pozbawione tolerancji wykonać wg warsztatowej klasy tolerancji IT10.
- Integralną częścią dokumentacji technicznej jest zapewniony wraz z rysunkiem plik CAD modelu 3D.

  <p>Rysunek i wszelkie zawarte na nim informacje są własnością Studenckiego Koła Astronautycznego. Udostępnianie lub używanie rysunku bez autoryzacji jest zabronione.</p> <p>Studenckie Koło Astronautyczne Politechnika Warszawska Wydział Mechaniczny Energetyki i Lotnictwa, Instytut Techniki Ciepłej Nowowiejska 21/25 00-665 Warszawa</p>	PROJEKTOWAŁ	DATA	NAZWA CZĘŚCI		
	P.CHERNENKO	2023-04-01	Tank end bottom		
	RYSOWAŁ	DATA	NUMER RYSUNKU		
	P.CHERNENKO	2023-04-16	TWR.2A.4.01.00.003		MATERIAŁ
	SPRAWDZAŁ	DATA	TWR.2A.4.01.00.000		AW-6082 T6 (PA4 T6)
	B.Hyży	2023-04-18	NUMER ZŁOŻENIA		MASA
	ZAACEPTOWAŁ	DATA	TWR.2A.4.01.00.000		1,0721 KG
	B.Hyży	2023-04-18	WYKOŃCZENIE, OBRÓBK		STRONA
	WSZYSTKIE WYMIARY W MM		N/A		1 Z 1
	METODA RZUTOWANIA: EUROPEJSKA				A3
			SKALA		REWIZJA
			1:2		A