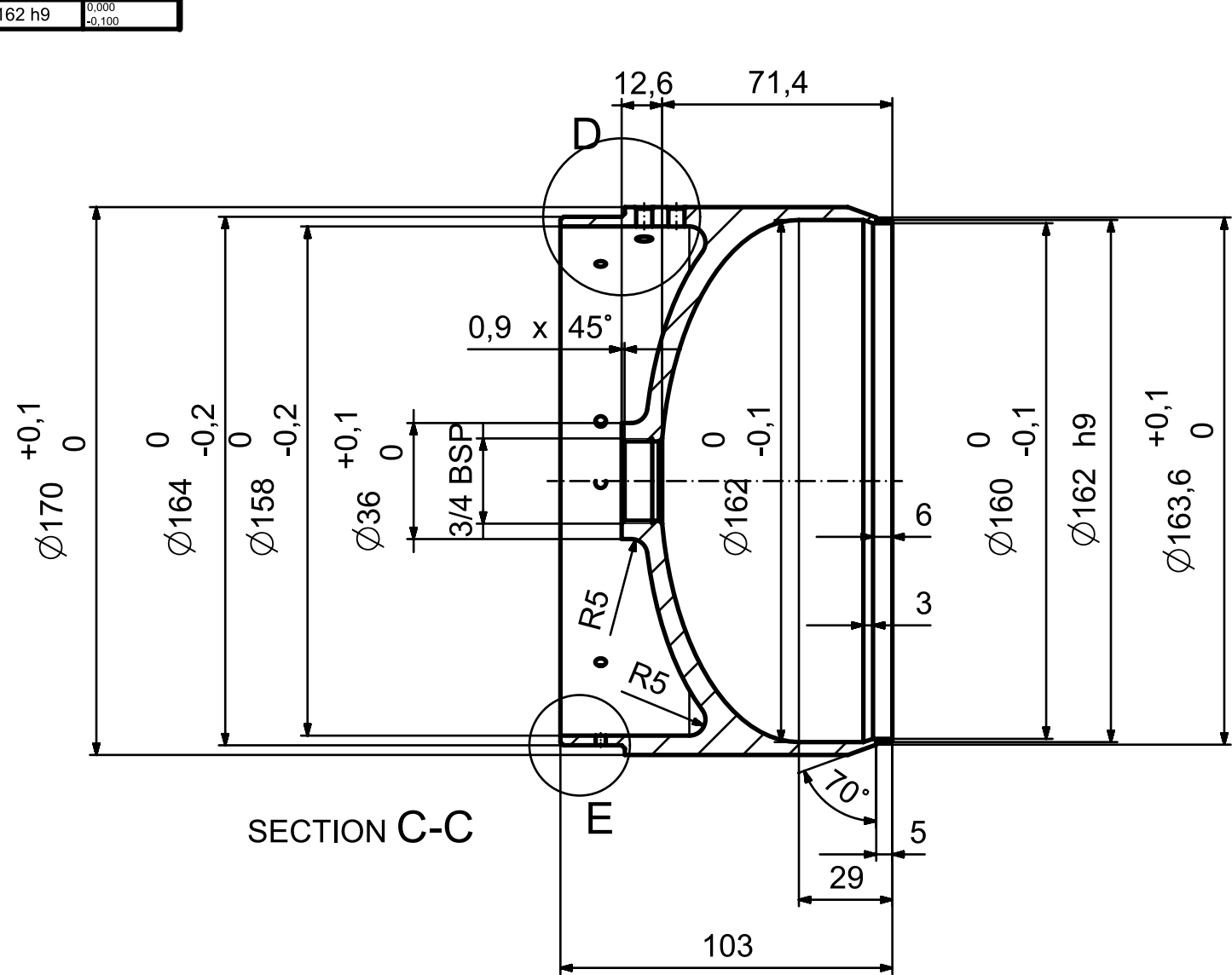
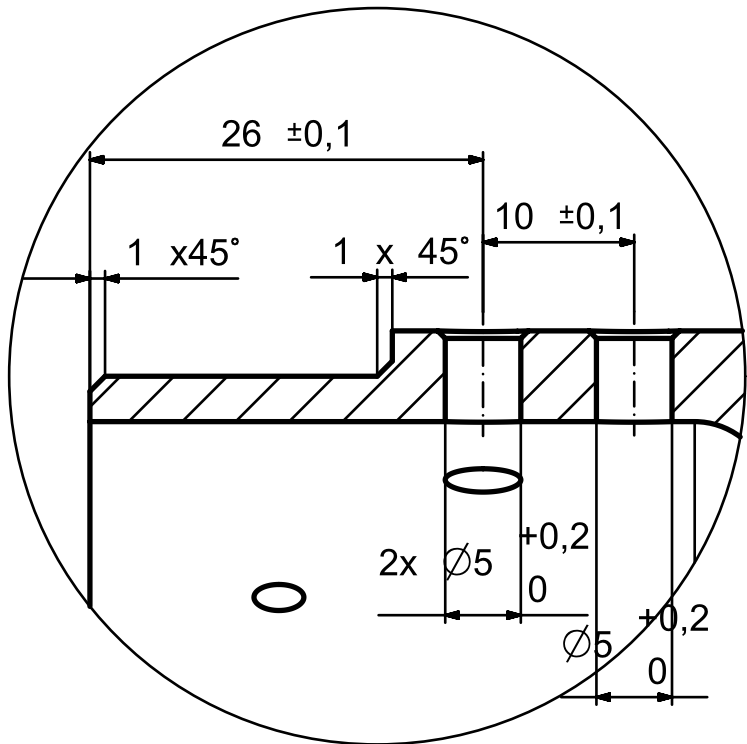
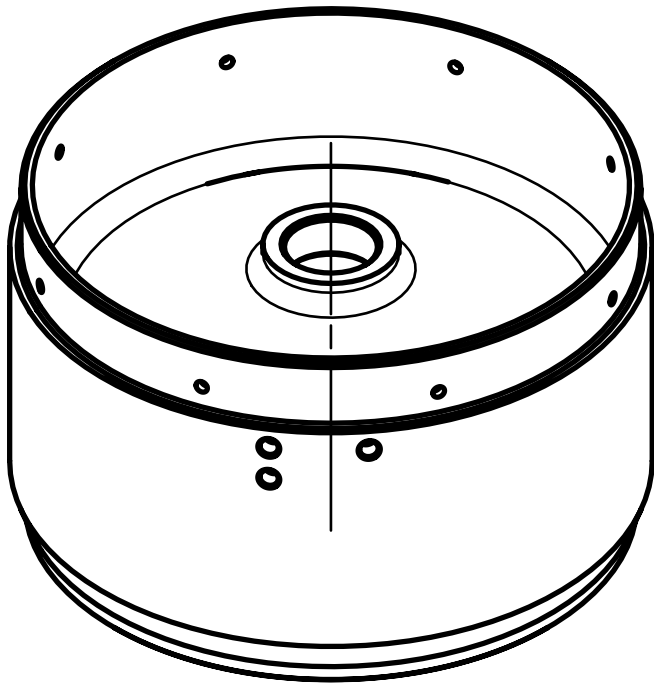


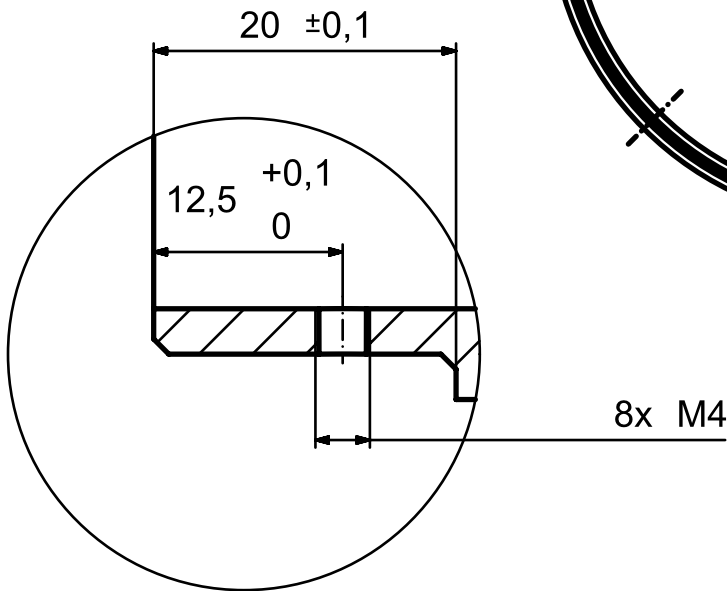
WYMIAR	ODCHYLENIE
Ø162 h9	0,000 -0,100



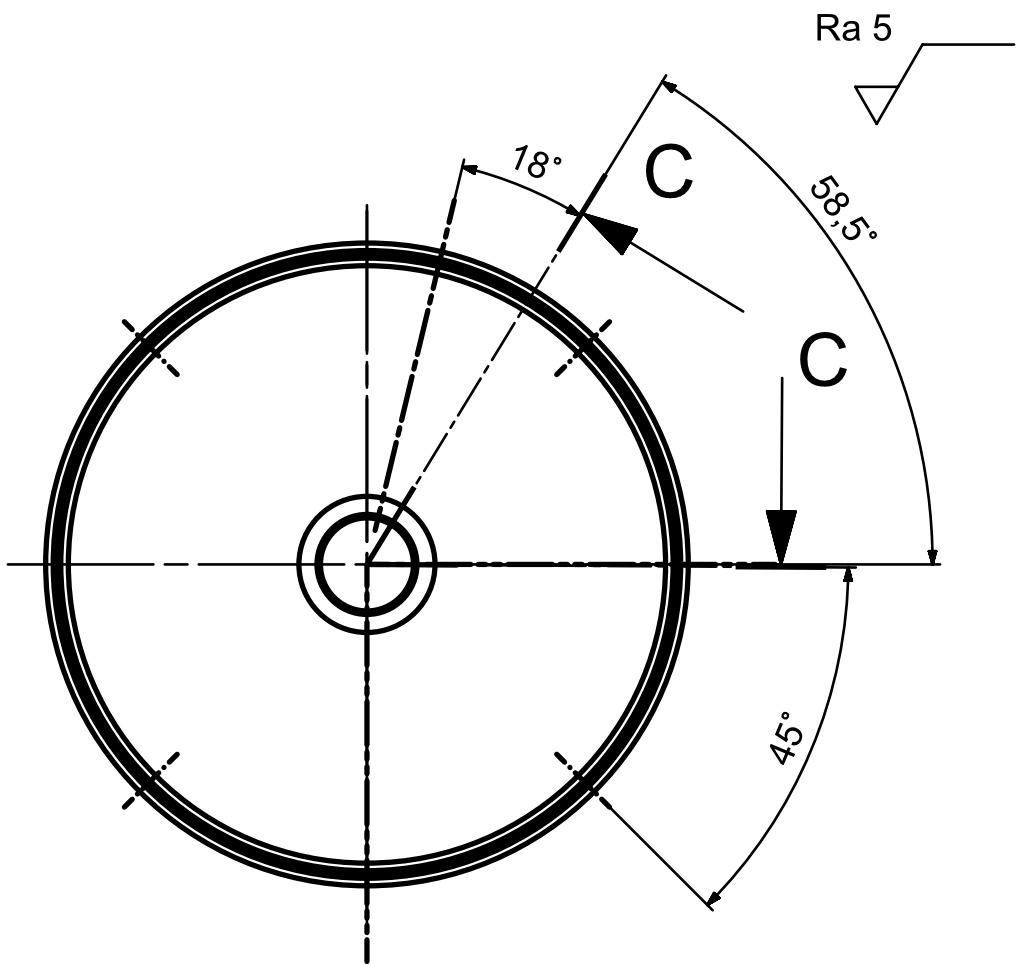
SECTION C-C





DETAIL D
SCALE 2:1



DETAIL E
SCALE 2:1



8. Wykonać dwa otwory fi 5mm w odległości 26 mm od krawędzi elementu (zgodnie z detalem D) w rozstawie kątowym 18 stopni.
7. Powierzchnie eliptyczne według modelu CAD.
6. Pasowanie h9 z elementem TWR.2A.4.01.00.001 "Tank body".
5. Fazki gwintu wykonać na głębokość wcięcia x 45°.
4. Promienie technologiczne R0,1...0,3.
3. Ostre krawędzie stępić R0,1...0,3.
2. Wszelkie wymiary pozbawione tolerancji wykonać wg warsztatowej klasy tolerancji IT10.
1. Integralną częścią dokumentacji technicznej jest zapewniony wraz z rysunkiem plik CAD modelu 3D.

 	PROJEKTOWAŁ	DATA	NAZWA CZĘŚCI		
	P.CHERNENKO	2023-04-01	Tank end top		
	RYSOWAŁ	DATA	NUMER RYSUNKU		
	P.CHERNENKO	2023-04-16	TWR.2A.4.01.00.002	MATERIAŁ	
	SPRAWDZAŁ	DATA	NUMER ZŁOŻENIA		
<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>	B.Hyży	2023-04-18	TWR.2A.4.01.00.000	AW-6082 (PA4)	
	ZAAKCEPTOWAŁ	DATA	MASA		
	B.Hyży	2023-04-18	1,0931 KG		
			WYKOŃCZENIE, OBRÓBKA		
	WSZYSTKIE WYMIARY W MM METODA RZUTOWANIA: EUROPEJSKA		N/A	STRONA	
			1 Z 1	ROZMIAR	
			SKALA	REWIZJA	
			1:2	A	