

WYMIAR	ODCHYLENIE
Ø45 H7	+0,025 -0,000

Ra 5

DETAIL B
SCALE 2:1

DETAIL C
SCALE 3:2

Technologia wykonania

- Wytoczyć elementy według rysunków:
 - TWR.2A.4.03.02.001_Nozzle_body
 - TWR.2A.4.03.02.004_Nozzle_insert_prefab
 - TWR.2A.4.03.02.005_Nozzle_insulation_prefab
- Wkleić elementy Nozzle body oraz Nozzle insert prefab w element Nozzle insulation prefab używając dwuskładnikowego kleju epoksydowego. Na czas wiązania kleju, elementy ścisnąć ze sobą.
- Po związaniu skleiny, element toczyć według powyższego rysunku (TWR.2A.4.03.02.000_Nozzle).

3		TWR.2A.4.03.02.001_Nozzle_body	1	Aluminium PA6 (AW-2017A)
2		TWR.2A.4.03.02.004_Nozzle_insert_prefab	1	PFCP21
1		TWR.2A.4.03.02.005_Nozzle_insulation_prefab	1	GRAFIT TTK-50
L.p.	Norma	Nazwa części	Szt.	Materiał



Rysunek i wszelkie zawarte na nim informacje są własnością Studenckiego Koła Astronautycznego. Udostępnianie lub używanie rysunku bez autoryzacji jest zabronione.

Studenckie Koło Astronautyczne
Politechnika Warszawska
Wydział Mechaniczny Energetyki i Lotnictwa,
Instytut Techniki Ciepłej
Nowowiejska 21/25
00-665 Warszawa

PROJEKTOWAŁ	DATA
B.Hyży	2023-04-16
RYSOWAŁ	DATA
B.Hyży	2023-04-16
SPRAWDZAŁ	DATA
ZAACEPTOWAŁ	DATA
WSZYSTKIE WYMIARY W MM METODA RZUTOWANIA: EUROPEJSKA	

NAZWA CZĘŚCI			
Nozzle			
NUMER RYSUNKU		MATERIAŁ	
TWR.2A.4.03.01.000		-	
NUMER ZŁOŻENIA		MASA	
TWR.2A.4.03.00.000		kg	
WYKOŃCZENIE, OBRÓBKA		STRONA	ROZMIAR
N/A		1 Z 1	A3
		SKALA	REWIZJA
		1:1	A