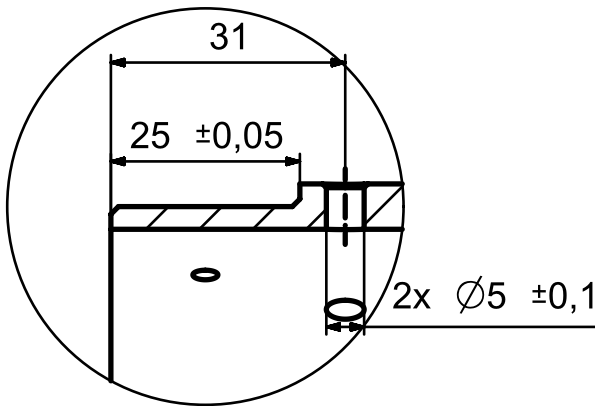
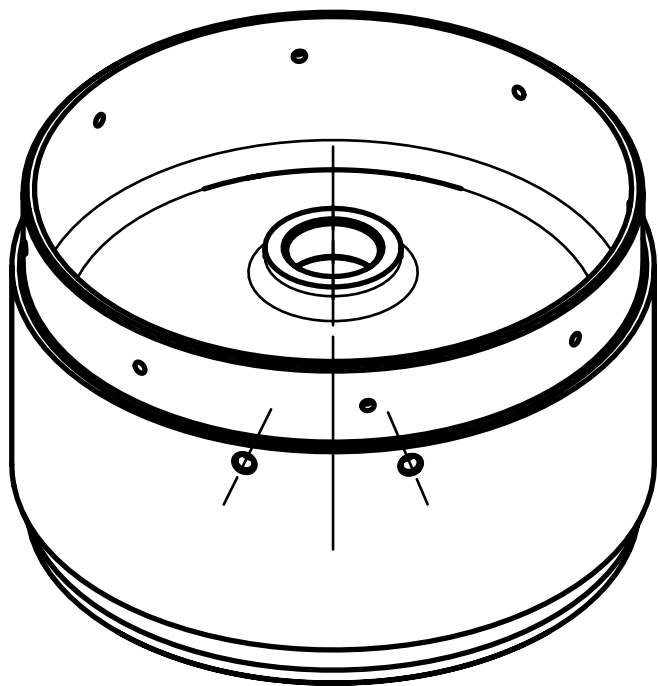
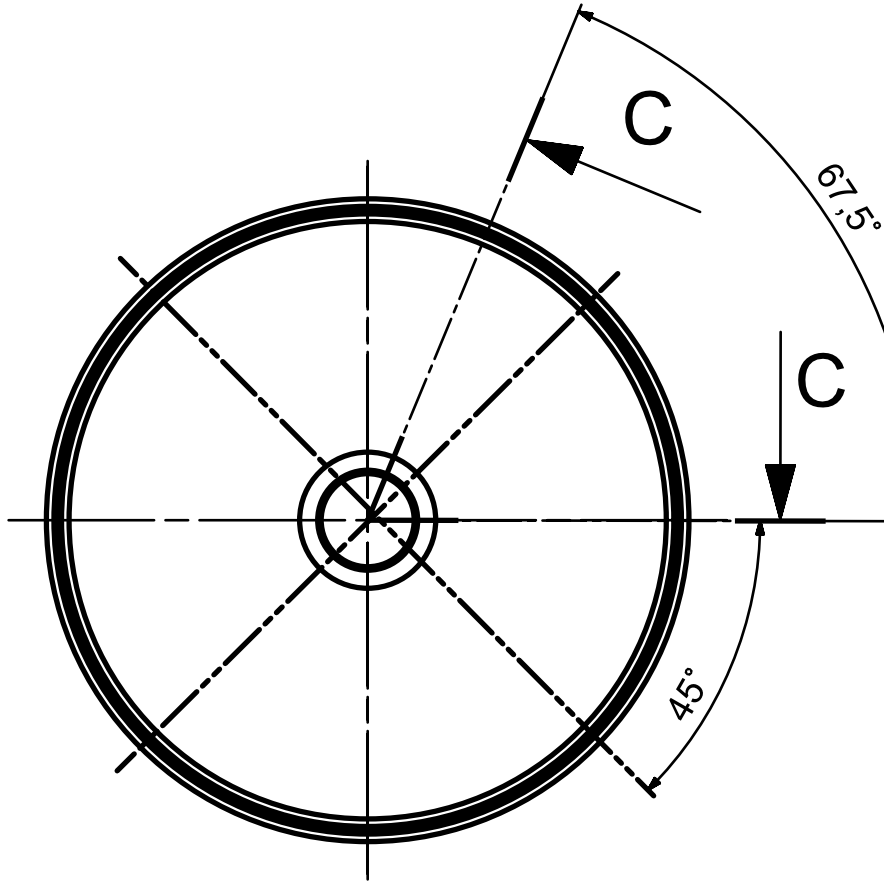
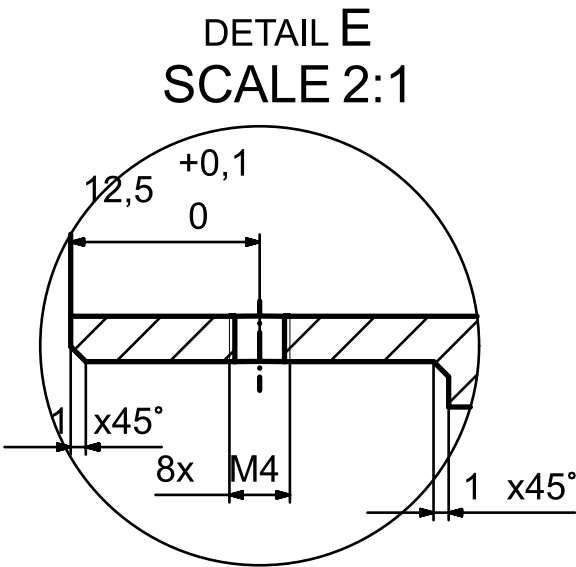
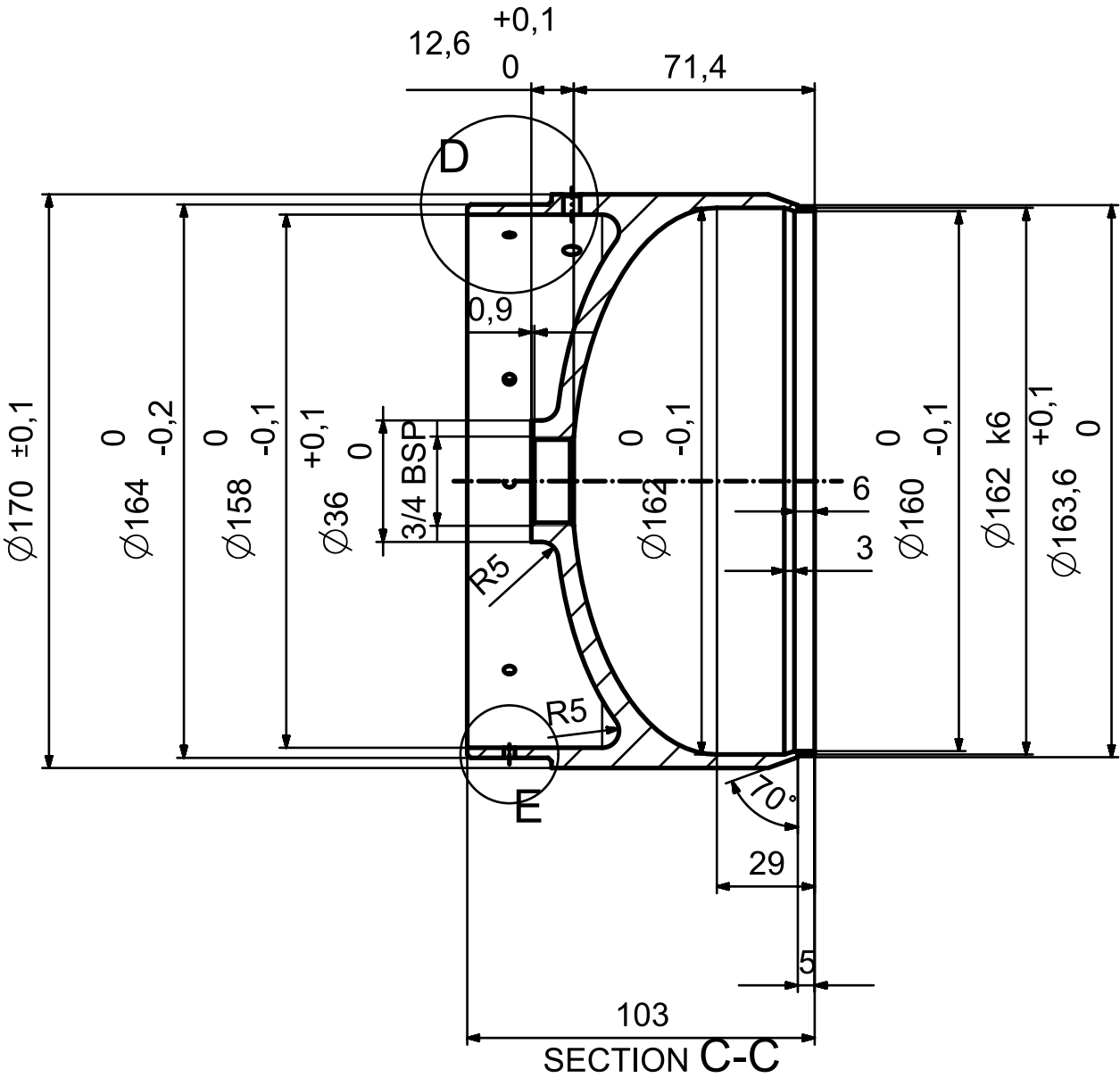


| WYMIAR | ODCHYLENIE |
|---------|------------------|
| Ø162 k6 | +0,028 +0,003 |



- Wykonać dwa otwory fi 5mm w odległości 31 mm od krawędzi elementu (zgodnie z detalem D) w rozstawie kątowym 30 stopni.
- Powierzchnia eliptyczna według modelu CAD.
- Pasowanie k6 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.

| | | | | | | |
|---|--|----------------------------|--------------------|--|---------------------------------|---------------|
| 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 P.CHERNENKO | DATA 2023-04-01 | NAZWA CZĘŚCI Tank end bottom | | |
| | | RYSOWAŁ P.CHERNENKO | DATA 2023-04-16 | NUMER RYSUNKU TWR.2A.4.01.00.003 | MATERIAŁ AW-6082 T6 (PA4 T6) | |
| | | SPRAWDZAŁ | DATA | NUMER ZŁOŻENIA TWR.2A.4.01.00.000 | MASA 1,0721 KG | |
| | | ZAACEPTOWAŁ | DATA | WYKOŃCZENIE, OBRÓBKĄ | STRONA 1 Z 1 | ROZMIAR A3 |
| WSZYSTKIE WYMIARY W MM METODA RZUTOWANIA: EUROPEJSKA | | | | N/A | SKALA 1:2 | REWIZJA A |