



6. Fazki gwintu wykonać na 0,3 x 45°.
5. Promienie technologiczne R0,1...0,3.
4. Ostre krawędzie stępić R0,1...0,3.
3. Nieoznaczone fazy 0,5x45°.
2. Ogólna klasa tolerancji IT10 według normy PN-EN 286.
1. Integralną częścią dokumentacji technicznej stanowi model 3D CAD części.

 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	NAZWA CZĘŚCI		
		M.Matałowksi	2023-04-11	Intersection Insert		
		RYSOWAŁ	DATA	NUMER RYSUNKU		
		P. Łyżwa	2023-04-11	TWR.2A.04.04.00.003		
		SPRAWDZAŁ	DATA	MATERIAŁ		
		K. Szalkowski	2023-04-15	Aluminium PA9/AW 7075		
		ZAAKCEPTOWAŁ	DATA	NUMER ZŁOŻENIA		
		B.Hyży	2023-04-15	TWR2.2A.4.04.00.000		
		WSZYSTKIE WYMIARY W MM		MASA		
		METODA RZUTOWANIA:		0,4220 kg		
		EUROPEJSKA		WYKOŃCZENIE, OBRÓBKA		
				N/A		
				STRONA		
				1 Z 1		
				ROZMIAR		
				A3		
				SKALA		
				1:2		
				REWIZJA		
				A		