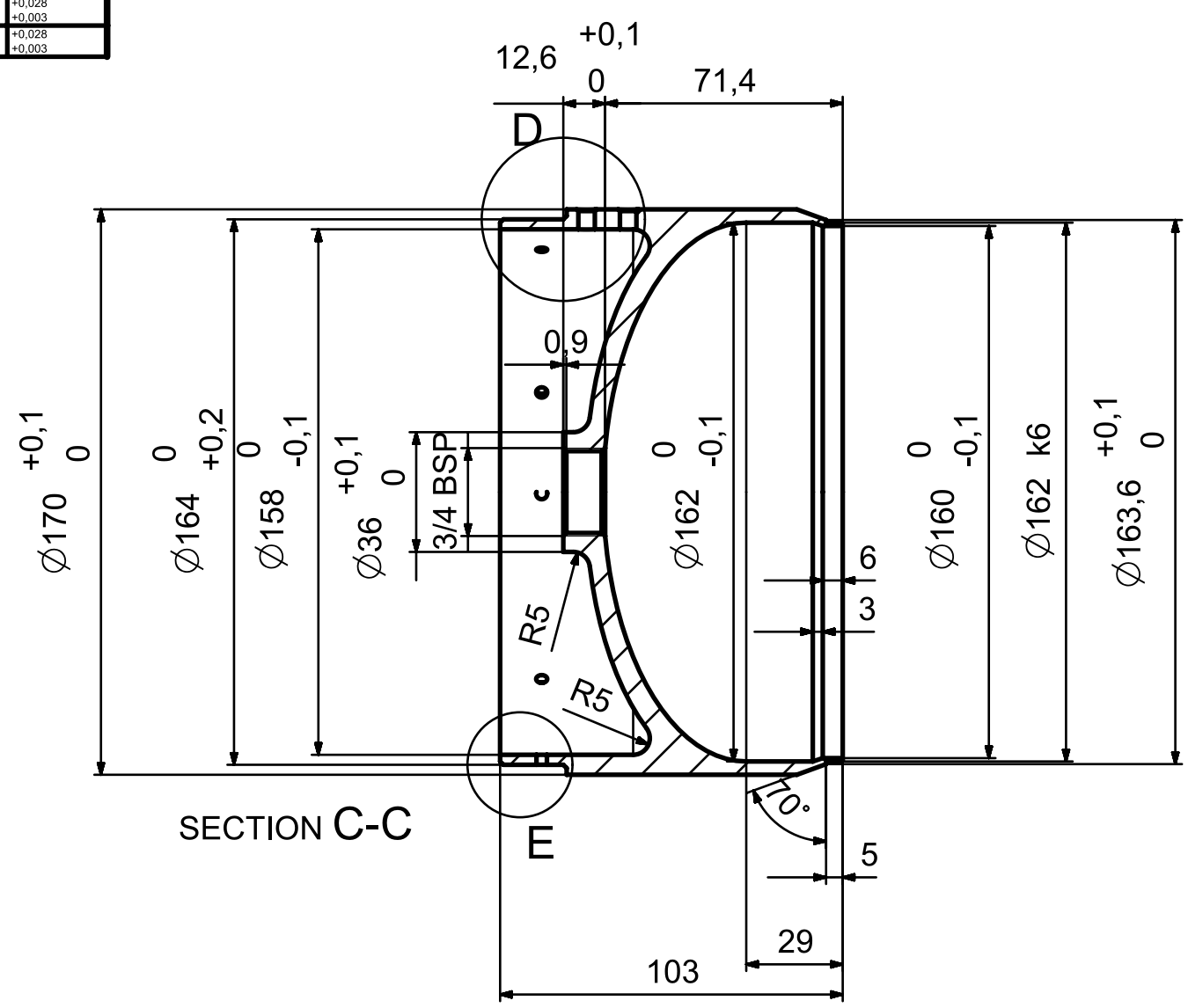
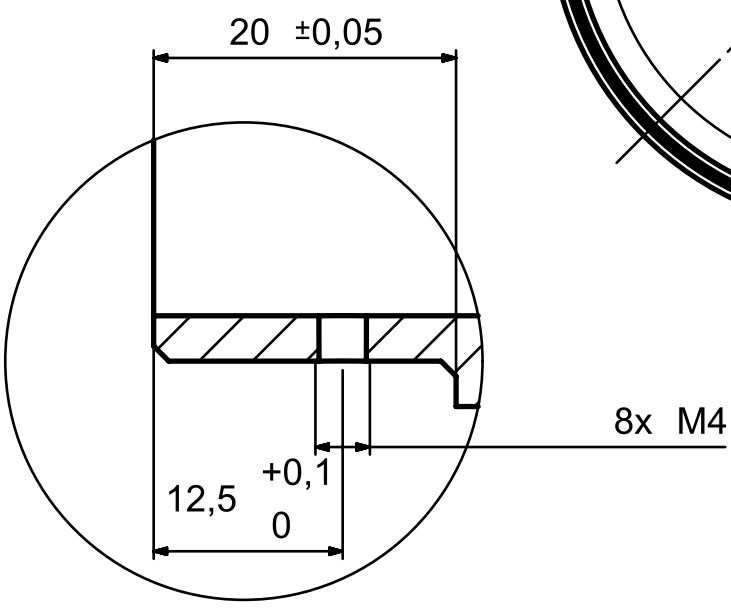


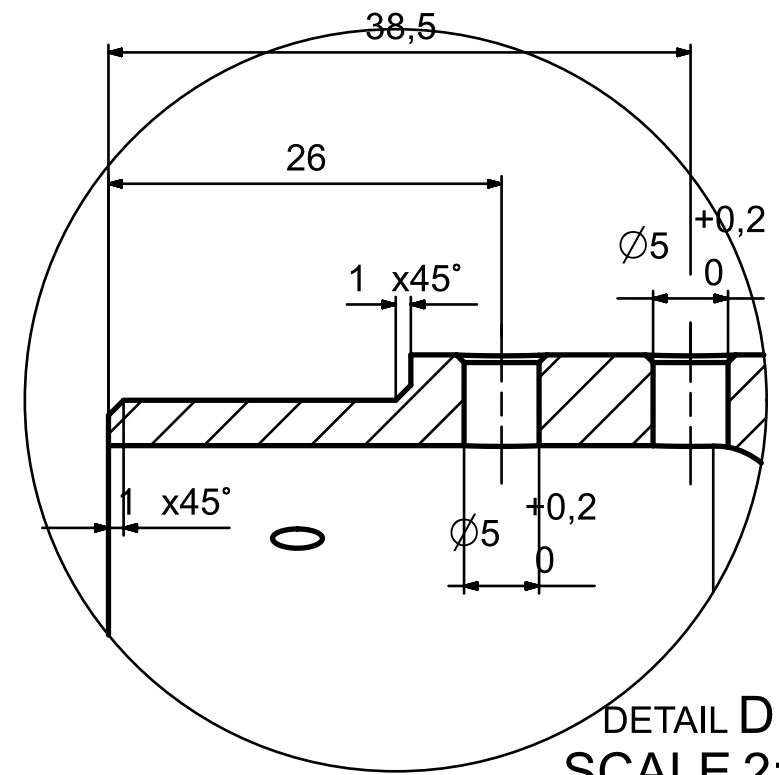
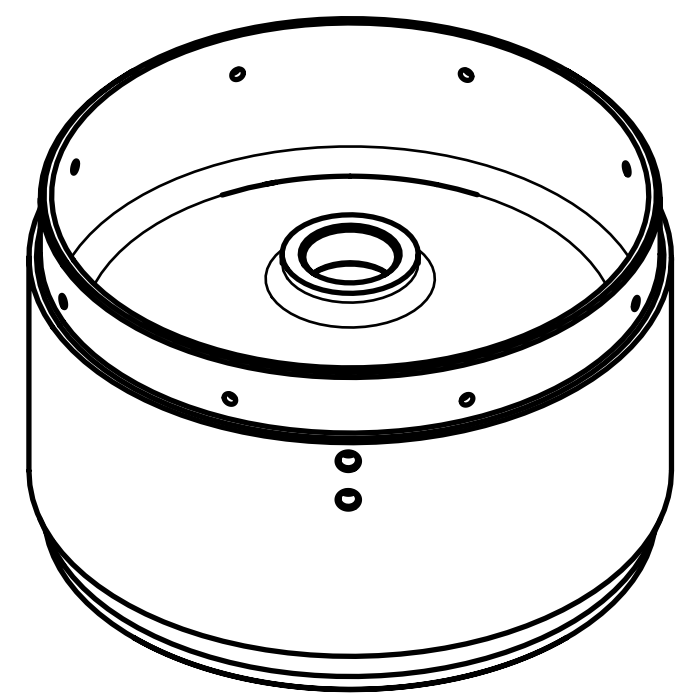
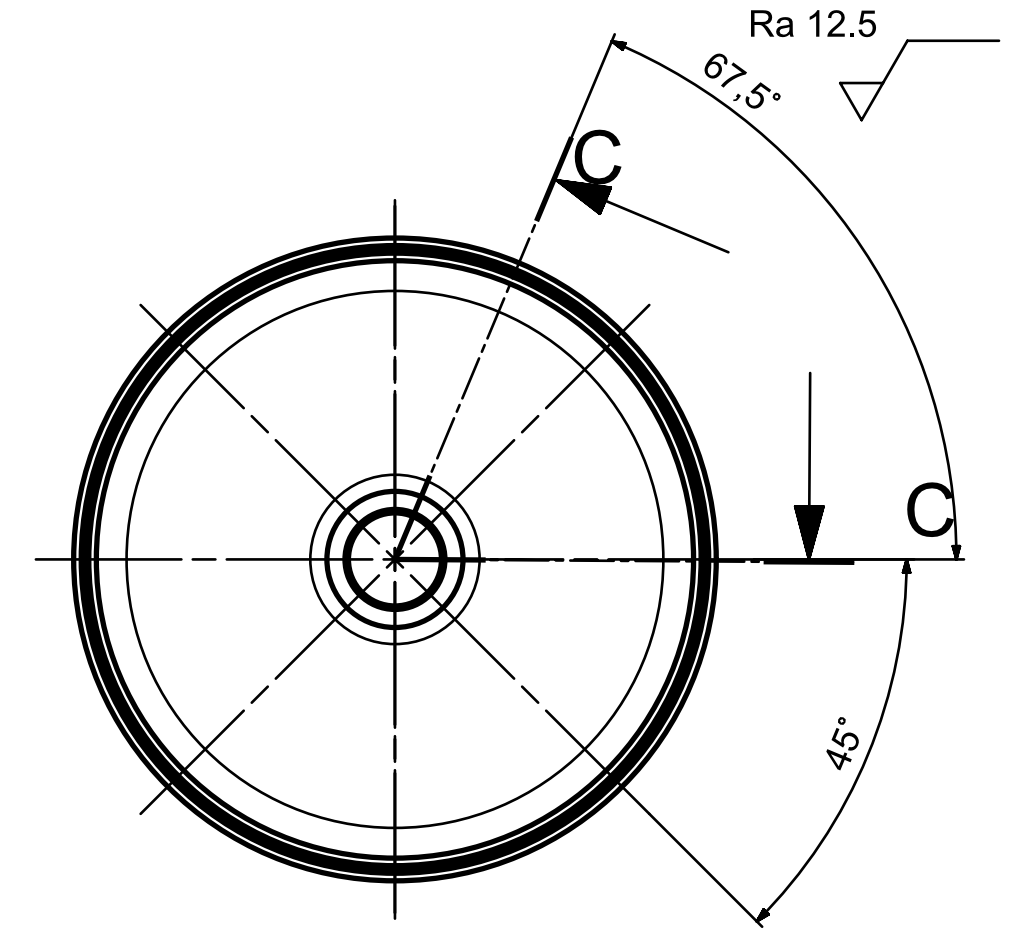
WYMIAR	ODCHYLENIE
Ø162 k6	+0,028 +0,003
Ø164 k6	+0,028 +0,003



SECTION C-C





DETAIL E
SCALE 2:1



DETAIL D
SCALE 2:1

7. Powierzchnie eliptyczne zgodnie z modelem CAD.
6. Pasowanie k6 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.

 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		
		P.CHERNENKO	2023-04-01	Tank end top		
		RYSOWAŁ	DATA	NUMER RYSUNKU		
		P.CHERNENKO	2023-04-16	TWR.2A.4.01.00.002		
		SPRAWDZAŁ	DATA	MATERIAŁ		
				AW-6082 (PA4)		
		ZAACEPTOWAŁ	DATA	NUMER ZŁOŻENIA		
				TWR.2A.4.01.00.000		
		WSZYSTKIE WYMIARY W MM		MASA		
		METODA RZUTOWANIA:		1,0934 KG		
		EUROPEJSKA		WYKOŃCZENIE, OBRÓBK		
				STRONA		
				1 Z 1		
				ROZMIAR		
				A3		
				SKALA		
				1:2		
				REWIZJA		
				A		