

Перв. примен.	
Справ. №	

Подп. и дата	А
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	

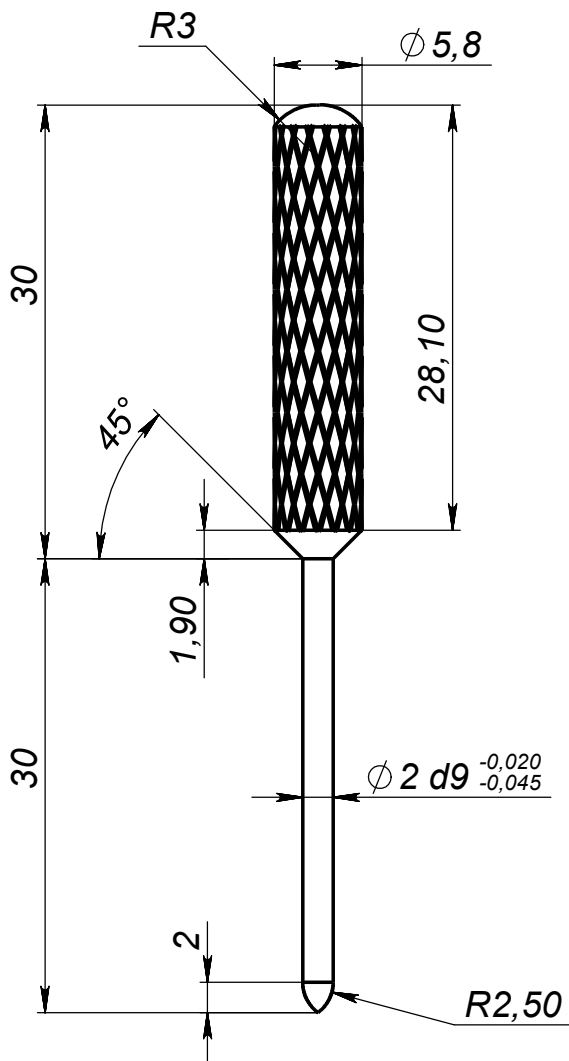
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Цитцер В.В.		11.12.2025
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

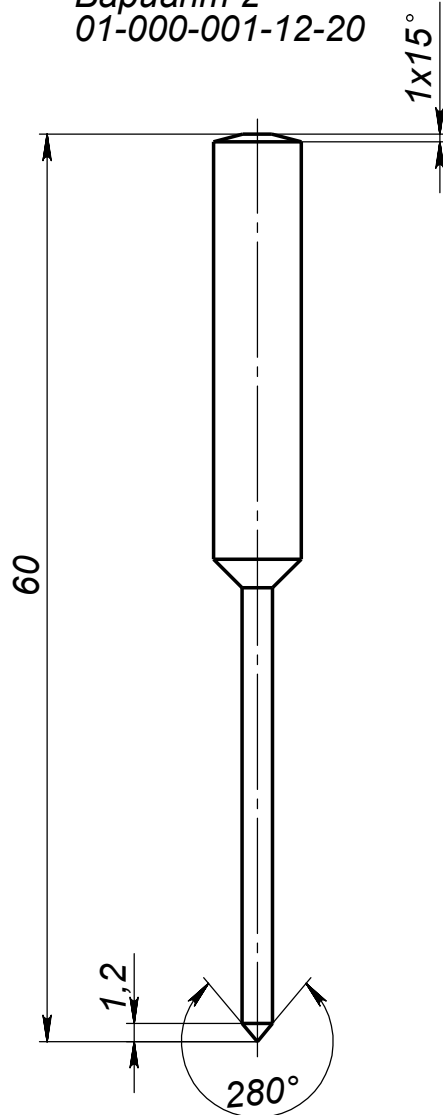
02-20-100-000-10

!!! PATENTED !!!

Вариант 1  
01-000-001-02-20



Вариант 2  
01-000-001-12-20



1. Термообработка: HRC 45-50
2. Заусенцы и острые кромки притупить
3. Коническое острие должно быть сформировано токарной обработкой за одну установку с чистой обработкой цилиндрического хвостовика Ø2. Доводка абразивным инструментом после снятия со шпинделя ЗАПРЕЩЕНА.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: ±0,2 мм
5. Неуказанные радиусы скруглений: R0,5 мм
6. Отделка: Оксидирование чёрное матовое 3-5 мкм. по ГОСТ 9.306-85. равномерный, глубокий чёрный матовый без пятен и разводов.
7. Спиральная накатка правая+левая, шаг спирали 40-65, угол спирали 45-60 град

01-000-001-02-20

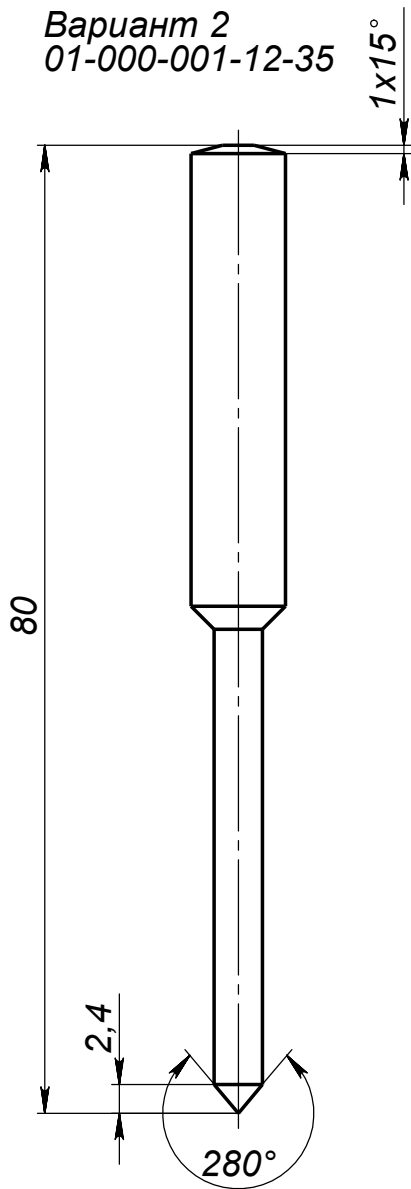
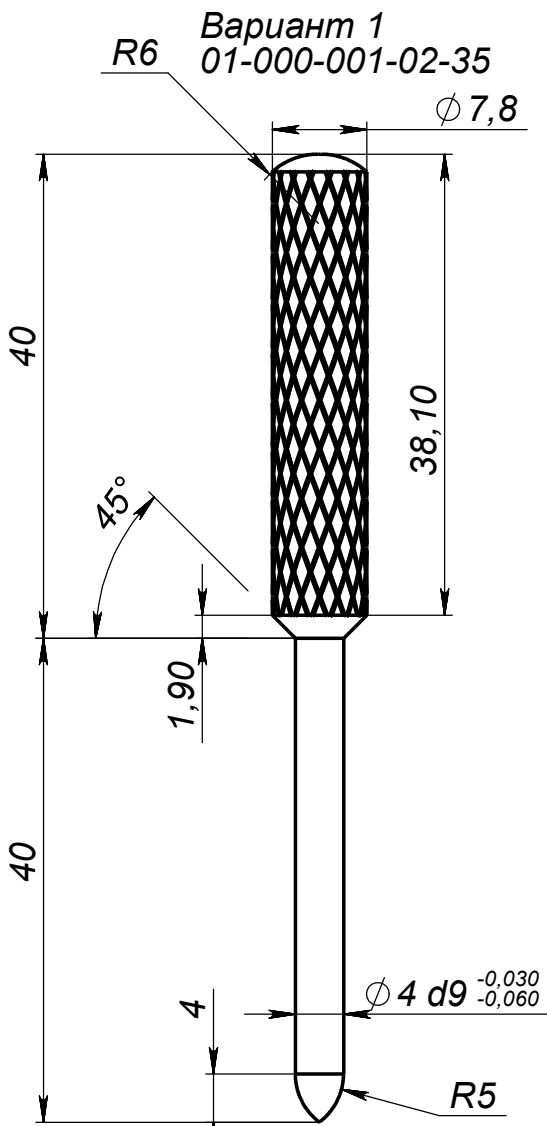
Керн 2 мм

Сталь 9ХС (ГОСТ 5950-2000)

ПроЛайт+

01-000-001-02-35

!!! PATENTED !!!



1. Термообработка: HRC 45-50
2. Заусенцы и острые кромки притупить
3. Коническое острие должно быть сформировано токарной обработкой за одну установку с чистой обработкой цилиндрического хвостовика Ø6. Доводка абразивным инструментом после снятия со шпинделя ЗАПРЕЩЕНА.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: ±0,2 мм
5. Неуказанные радиусы скруглений: R0,5 мм
6. Отделка: Оксидирование чёрное матовое 3-5 мкм. по ГОСТ 9.306-85. равномерный, глубокий чёрный матовый без пятен и разводов.
7. Спиральная накатка правая+левая, шаг спирали 40-65, угол спирали 45-60 град

01-000-001-02-35				
Керн 3,5 мм				
Сталь 9ХС (ГОСТ 5950-2000)				
ПроЛайт+				

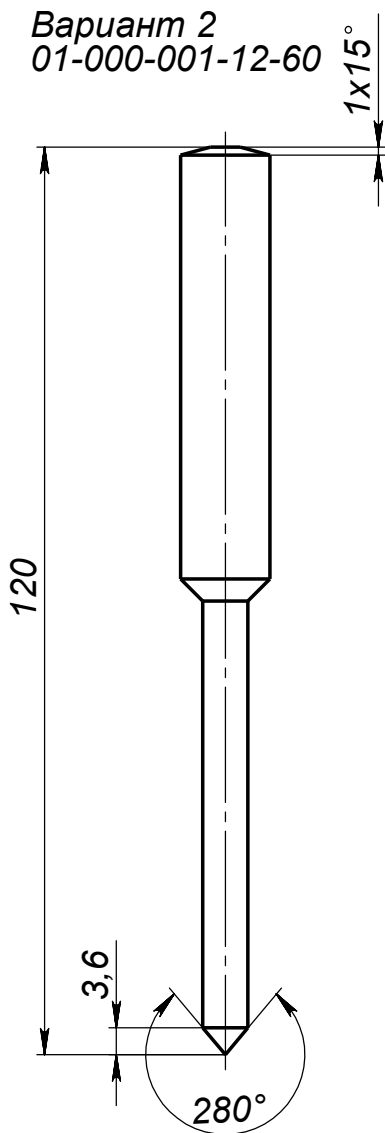
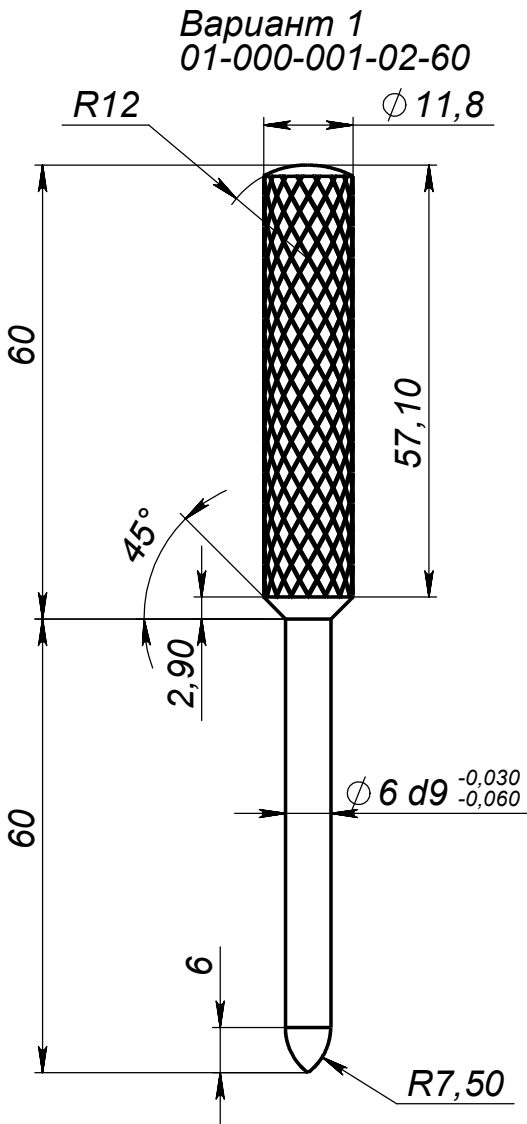
Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Подп. и дата	Име. № дубл.	Взам. инв. №
--------------	--------------	--------------

Подп. и дата	Име. № подл.
--------------	--------------

09-20-100-000-10

!!! PATENTED !!!



1. Термообработка: HRC 45-50
2. Заусенцы и острые кромки притупить
3. Коническое острие должно быть сформировано токарной обработкой за одну установку с чистой обработкой цилиндрического хвостовика Ø6. Доводка абразивным инструментом после снятия со шпинделя ЗАПРЕЩЕНА.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: ±0,2 мм
5. Неуказанные радиусы скруглений: R0,5 мм
6. Отделка: Оксидирование чёрное матовое 3-5 мкм. по ГОСТ 9.306-85. равномерный, глубокий чёрный матовый без пятен и разводов.
7. Спиральная накатка правая+левая, шаг спирали 40-65, угол спирали 45-60 град

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цитцер В.В.			11.12.2025
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

01-000-001-02-60

Керн 6 мм

Сталь 9ХС (ГОСТ 5950-2000)

Лит.	Масса	Масштаб
	62.11	1:1
Лист 3	Листов 3	

ПроЛайт+

Файл: Керн