

!!! **PATENTED** !!!

01-000-001-02-20

Герв. примен.

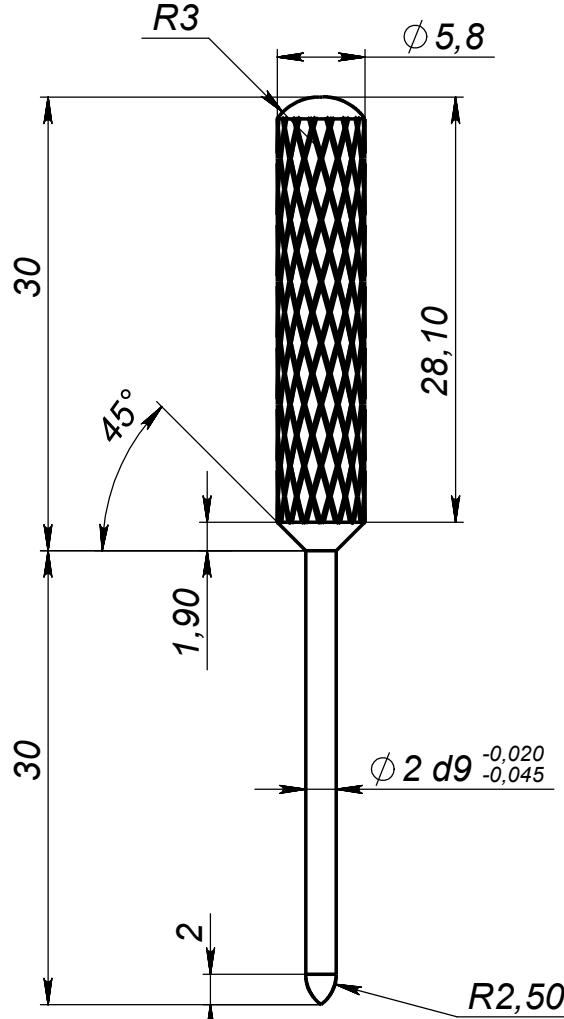
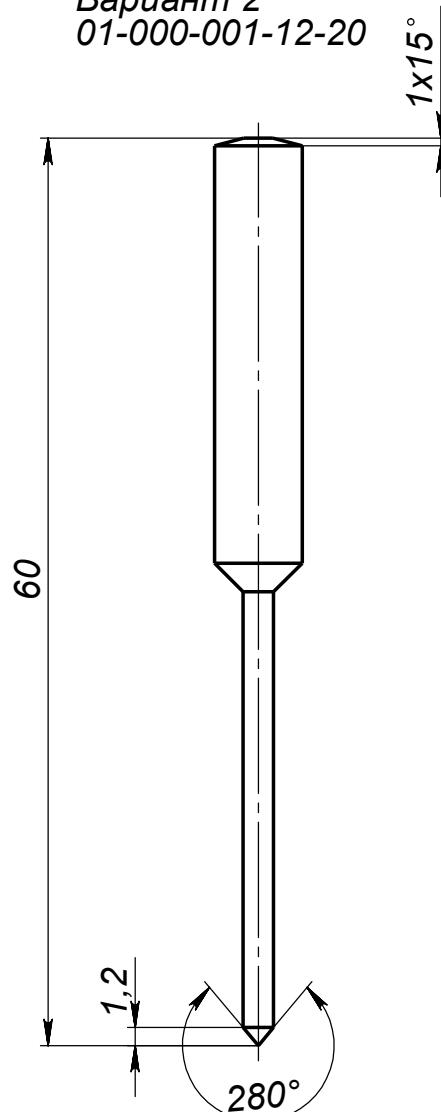
Стр. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подп.

Вариант 1
01-000-001-02-20Вариант 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 одину установку с чистовой обработкой цилиндрического хвостовика Ø2. Доводка абразивным инструментом после снятия со шпинделя ЗАПРЕЩЕНА.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm 0,2$ 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

Лит.	Масса	Масштаб
	6.51	1:1
Лист 1		Листов 3

Сталь 9ХС (ГОСТ 5950-2000)

ПроЛайт+

Файл: Керн

01-000-001-02-35

!!! PATENTED !!!

Герв. примен.

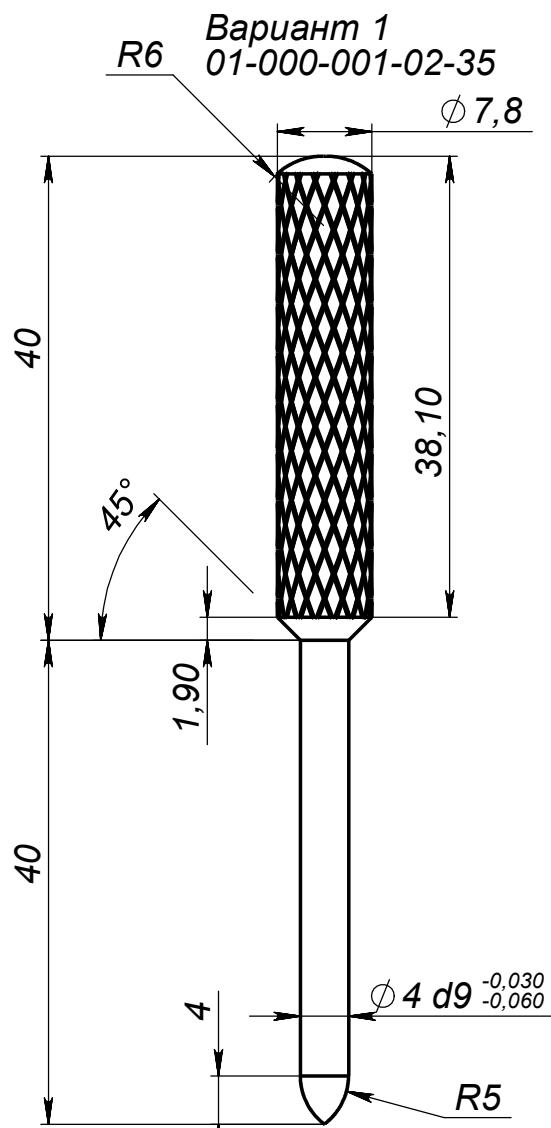
Стр. №

Подп. и дата

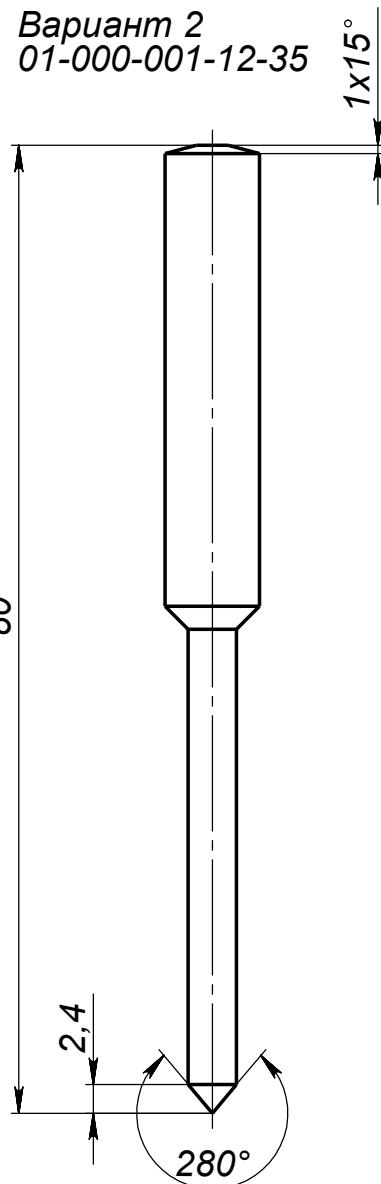
Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подп.



1. Термообработка: HRC 45-50
2. Заусенцы и острые кромки притупить
3. Коническое острие должно быть сформировано токарной обработкой за одну установку с чистовой обработкой цилиндрического хвостовика Ø6. Доводка абразивным инструментом после снятия со шпинделя ЗАПРЕЩЕНА.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm 0,2$ 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.			

01-000-001-02-35

Керн 3,5 ММ

Лит.	Масса	Масштаб
	18.04	1:1
Лист 2		Листов 3

Сталь 9ХС (ГОСТ 5950-2000)

ПроЛайт+

!!! PATENTED !!!

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

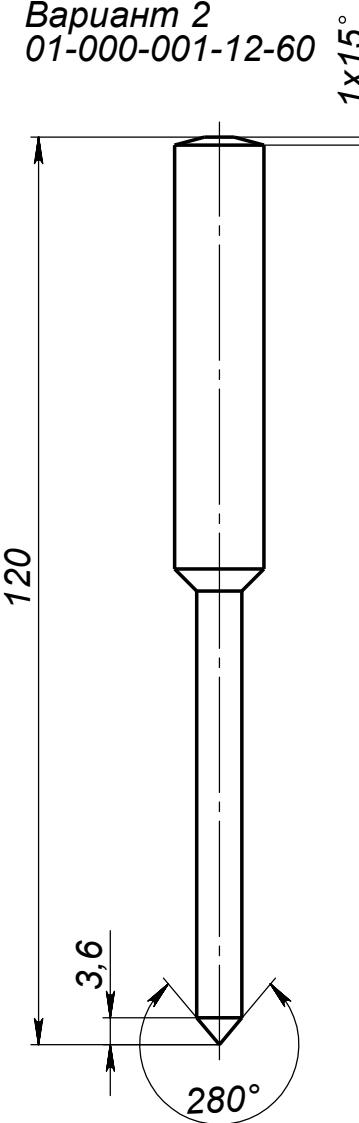
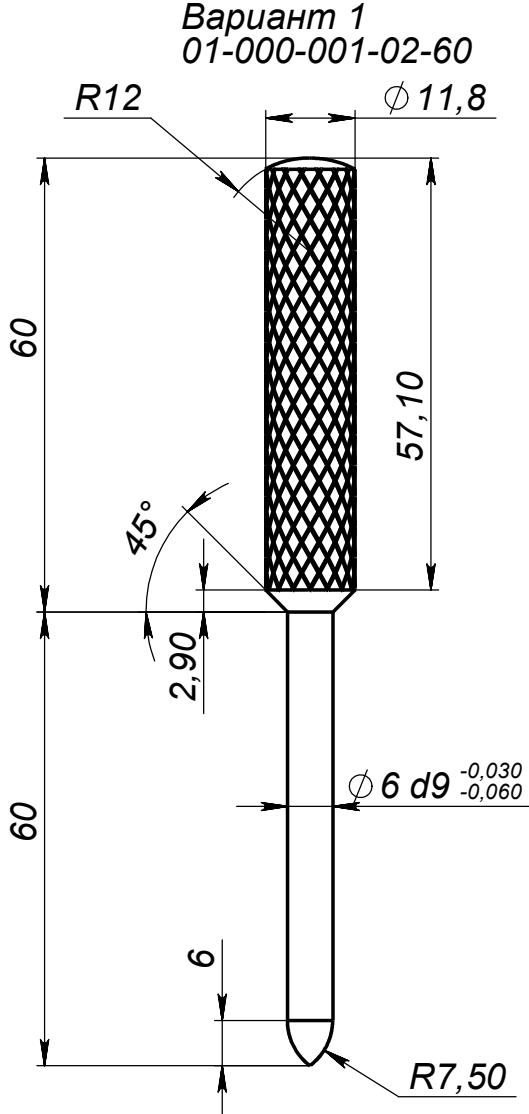
Инв. № подп. Подп. и дата

01-000-001-02-60

Вариант 1

Вариант 2

१५



1. Термообработка: $HRC\ 45-50$
 2. Заусенцы и острые кромки притупить
 3. Коническое острие должно быть сформировано токарной обработкой за одну установку с чистовой обработкой цилиндрического хвостовика Ø6. Доводка абразивным инструментом после снятия со шпинделя ЗАПРЕЩЕНА.
 4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm 0,2\text{ mm}$
 5. Неуказанные радиусы скруглений: $R0,5\text{ mm}$
 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

01-000-001-02-60

Керн 6 мм

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

Сталь 9ХС (ГОСТ 5950-2000)

ПроЛайт+