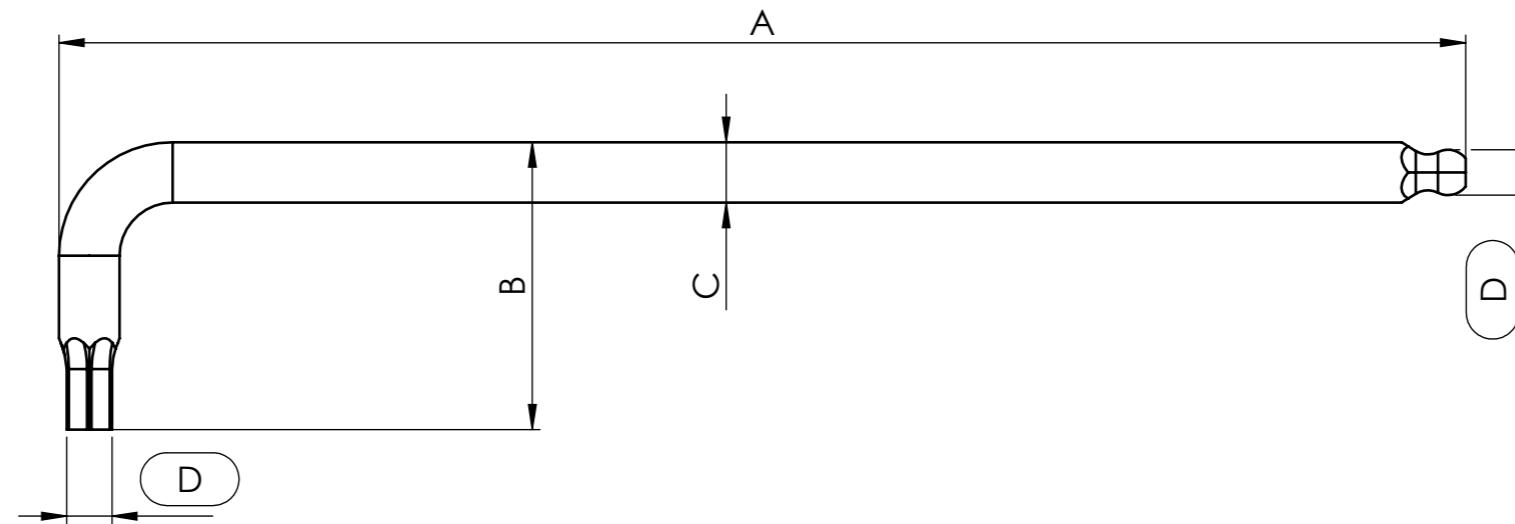


Artikelnummer	A	B	C	D (Schlüsselweite)
30-06-15-1829	91,5 +0/-2	15,5 +0/-2	Ø3	1,5 +0,00/-0,02
30-06-02-1829	102 +0/-2	18 +0/-2	Ø4	2 +0,00/-0,04
30-06-25-1829	114,5 +0/-4	20,5 +0/-2	Ø4	2,5 +0,00/-0,04
30-06-03-1829	129 +0/-4	23 +0/-2	Ø5	3 +0,00/-0,04
30-06-04-1829	144 +0/-4	29 +0/-2	Ø6	4 +0,00/-0,05
30-06-05-1829	165 +0/-4	33 +0/-2	Ø7	5 +0,00/-0,05
30-06-06-1829	186 +0/-4	38 +0/-2	Ø8	6 +0,00/-0,05
30-06-07-1829	197 +0/-6	41 +0/-2	Ø9	7 +0,00/-0,06
30-06-08-1829	208 +0/-6	44 +0/-2	Ø10	8 +0,00/-0,06
30-06-09-1829	219 +0/-6	47 +0/-2	Ø12	9 +0,00/-0,06
30-06-10-1829	234 +0/-6	50 +0/-2	Ø12	10 +0,00/-0,06
30-06-11-1829	247 +0/-6	53 +0/-2	Ø14	11 +0,00/-0,11
30-06-12-1829	262 +0/-6	57 +0/-2	Ø14	12 +0,00/-0,11
30-06-14-1829	294 +0/-7	70 +0/-3	Ø16	14 +0,00/-0,11
30-06-17-1829	337 +0/-7	80 +0/-3	Ø20	17 +0,00/-0,11



drehen
Rz 4

fräsen
Rz 10

SW nach DIN ISO 2936:2001-09

gehärtet HRC 53±3

NON DISCLOSURE AGREEMENT
This drawing and / or specification contains information confidential and proprietary to SMT Schilling Metalltechnik GmbH Germany; and is conditionally loaned only. By retention, the receipt agrees not to reproduce or copy it in whole or in part, disclose any or all of its contents without prior written permission, or to make any use of it contrary to SMT Schilling Metalltechnik interest.
SMT - Werkzeichnung; entspricht nicht nach DIN

(Zul. Abweich.) ISO 2768-m	(Oberfl.) mattiert	Maßstab 1:1 (Werkstoff, Halbzeug, Rohteil-Modell-Gesenk-Nr.) Material 1.4034	Revision A
Erst. 29.09.2015 Gep. 29.09.2015	NAME R.Schilling E.Schilling	BENENNUNG: Kugelpf-Inbusschlüssel L-Form, extra Lang	
		ZEICHNUNGSNR. 30-06-06-1829_Tabelle	Blatt 1 1 VON 1
A Zust.	Zeichnung erstellt. Änderung	29.09.15 DATUM	RSCH NAME