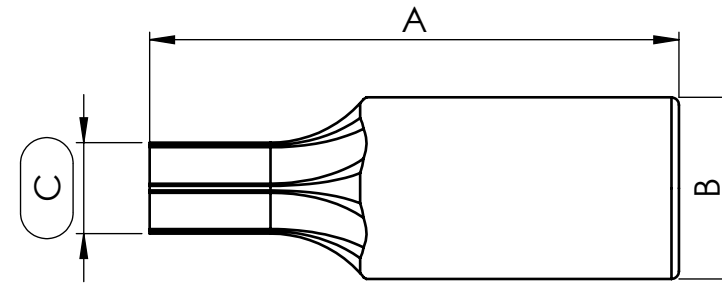
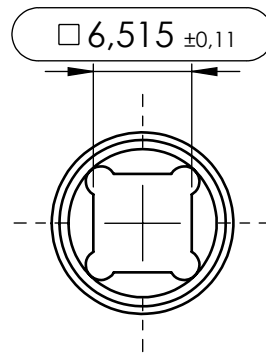


Artikelnummer	A	B	C (Schlüsselweite)
30-06-02-1855	20	Ø12	2 +0,00/-0,05
30-06-25-1855	25	Ø12	2,5 +0,00/-0,05
30-06-03-1855	25	Ø12	3 +0,00/-0,05
30-06-04-1855	32,5	Ø12	4 +0,00/-0,05
30-06-05-1855	32,5	Ø12	5 +0,00/-0,05
30-06-06-1855	35	Ø12	6 +0,00/-0,05



drehen
Rz 4
fräsen
Rz 10

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 - Werkszeichnung; entspricht nicht nach DIN

		(Zul. Abweich.) DIN ISO 2768m	(Oberfl.) mattiert	Maßstab 2:1 (Werkstoff, Halbzeug, Rohteil-Modell-Gesenk-Nr.) Material 1.4034	Revision A
Toleranzen (mm) DIN ISO 2768m		DIN 6 T1 Proj.methode 1		BENENNUNG: Steckschlüssel 1/4" auf Innensechskant	
bis 6	6-30	30-120	120-400	400-1000	
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	
			DATUM	NAME	
			Erst. 28.09.2015	R.Schilling	
			Gep. 28.09.2015	A.Stuwe	
			Freig. 28.09.2015	E.Schilling	
A		Zeichnung erstellt.		28.09.15	RSCH
Zust.	Änderung		DATUM	NAME	
SMT Schilling Metalltechnik GmbH				ZEICHNUNGSNR. 30-06-06-1855_Tabelle	
					Blatt 1 1 VON 1