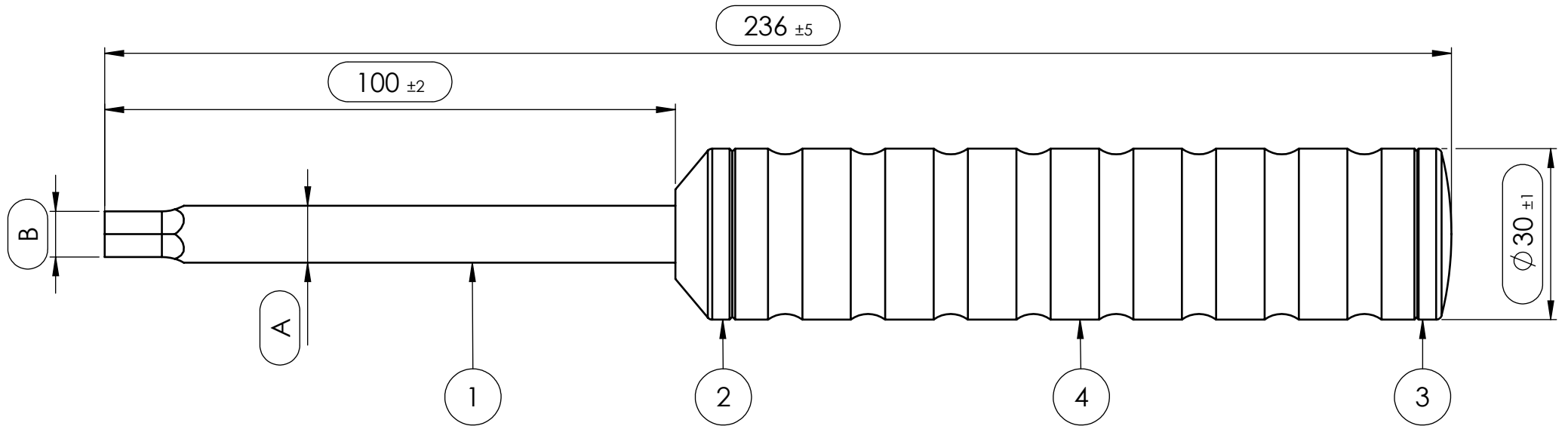


Artikelnummer	A (h9)	B (Schlüsselweite)
30-06-15-1863	Ø5	1,5 -0,02/-0,04
30-06-02-1863	Ø5	2 -0,02/-0,04
30-06-25-1863	Ø5	2,5 -0,02/-0,04
30-06-03-1863	Ø5	3 -0,02/-0,04
30-06-35-1863	Ø5	3,5 -0,02/-0,05
30-06-04-1863	Ø5	4 -0,02/-0,05
30-06-05-1863	Ø6	5 -0,02/-0,05
30-06-06-1863	Ø8	6 -0,02/-0,08
30-06-07-1863	Ø9	7 -0,02/-0,08
30-06-08-1863	Ø10	8 -0,02/-0,08
30-06-09-1863	Ø11	9 -0,02/-0,08
30-06-10-1863	Ø12	10 -0,02/-0,08

Pos-Nr.	Menge	Art.Nummer	Benennung	Material	Revision
1	1	30-06-08-1863-01	Klinge 100mm SW 8,0	1.4021	A
2	1	69-23-02-2901-01	Klingenaufnahme groß	1.4301	A
3	1	69-23-01-2901-01	Stöpsel groß	1.4301	A
4	1	69-23-12-2900-01	Griffrohr groß	1.4301	A



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.) DIN ISO 2768m	(Oberfl.) mattiert	Maßstab 1:1 (Werkstoff, Halbzeug, Rohteil-Modell-Gesenk-Nr.) Material siehe Stückliste	Revision A
Toleranzen (mm) DIN ISO 2768m		DIN 6 T1 Proj.methode 1		BENENNUNG: Inbus Schraubendreher mit Edelstahlgriff Klingenlänge 100mm	
bis 6	6-30	30-120	120-400	400-1000	
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	
		DATUM	NAME		
		Erst.	02.10.2015	R.Schilling	
		Gep.	02.10.2015	A.Stuwe	
		Freig.	02.10.2015	E.Schilling	
A	Zeichnung erstellt.	02.10.15	RSCH	SMT Schilling	
Zust.	Änderung	DATUM	NAME	Metalltechnik GmbH	
				ZEICHNUNGSNR. 30-06-08-1863_Tabelle	Blatt 1 1 VON 1