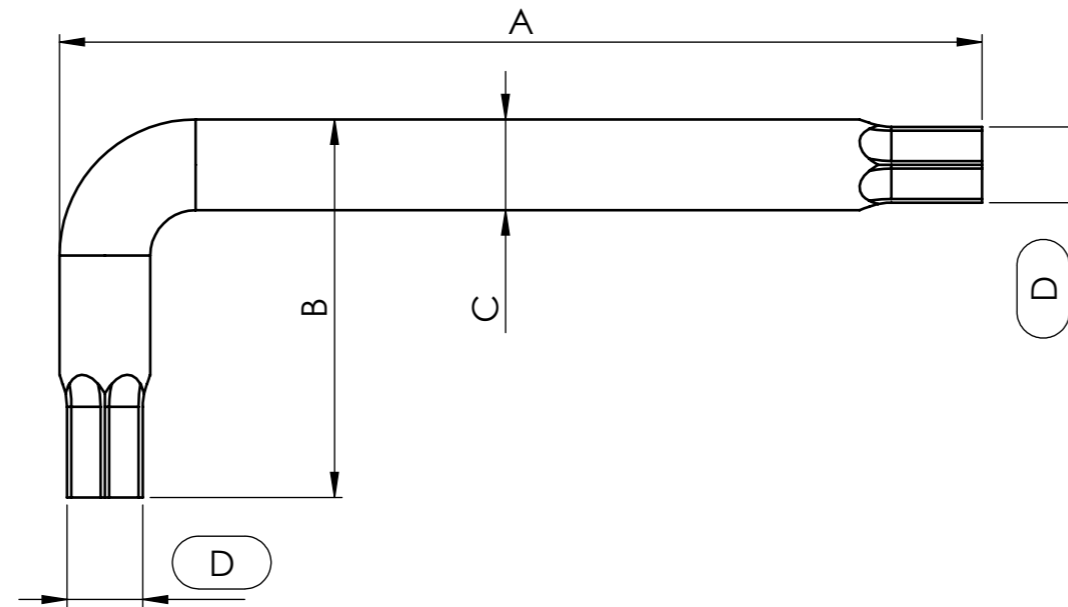


Artikelnummer	A	B	C	D (Schlüsselweite)
30-06-15-1833	46,5 +0/-2	15,5 +0/-2	Ø3	1,5 +0,00/-0,02
30-06-02-1833	52 +0/-2	18 +0/-2	Ø4	2 +0,00/-0,04
30-06-25-1833	58,5 +0/-4	20,5 +0/-2	Ø4	2,5 +0,00/-0,04
30-06-03-1833	66 +0/-4	23 +0/-2	Ø5	3 +0,00/-0,04
30-06-04-1833	74 +0/-4	29 +0/-2	Ø6	4 +0,00/-0,05
30-06-05-1833	85 +0/-4	33 +0/-2	Ø7	5 +0,00/-0,05
30-06-06-1833	94 +0/-4	38 +0/-2	Ø8	6 +0,00/-0,05
30-06-07-1833	102 +0/-6	41 +0/-2	Ø9	7 +0,00/-0,06
30-06-08-1833	108 +0/-6	44 +0/-2	Ø10	8 +0,00/-0,06
30-06-09-1833	114 +0/-6	47 +0/-2	Ø12	9 +0,00/-0,06
30-06-10-1833	122 +0/-6	50 +0/-2	Ø12	10 +0,00/-0,06
30-06-11-1833	129 +0/-6	53 +0/-2	Ø14	11 +0,00/-0,11
30-06-12-1833	137 +0/-6	57 +0/-2	Ø14	12 +0,00/-0,11
30-06-14-1833	154 +0/-7	70 +0/-3	Ø18	14 +0,00/-0,11
30-06-17-1833	177 +0/-7	80 +0/-3	Ø22	17 +0,00/-0,11



drehen
Rz 4

fräsen
Rz 10

SW nach DIN ISO 2936:2001-09

gehärtet HRC 53±3

		(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	R.Schilling	BENENNUNG:	
		Gep. 29.09.2015	E.Schilling	Inbusschlüssel Kurzversion L-Form	
				ZEICHNUNGSNR. 30-06-10-1833_Tabelle	Blatt 1 1 VON 1
A	Zeichnung erstellt.	29.09.15	RSCH	SMT Schilling Metalltechnik GmbH	
Zust.	Änderung	DATUM	NAME		

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