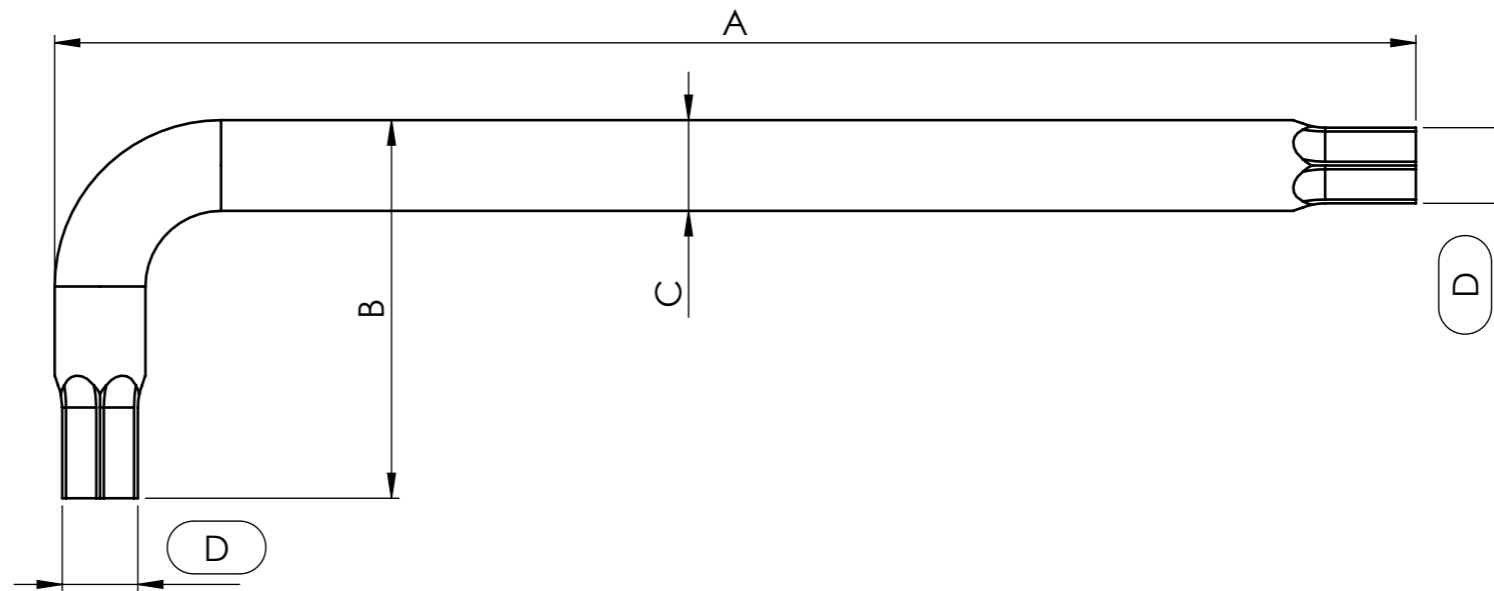


Artikelnummer	A	B	C	D (Schlüsselweite)
30-06-15-1836	63,5   +0/-2	15,5   +0/-2	Ø3	1,5   +0,00/-0,02
30-06-02-1836	77   +0/-2	18   +0/-2	Ø4	2   +0,00/-0,04
30-06-25-1836	87,5   +0/-4	20,5   +0/-2	Ø4	2,5   +0,00/-0,04
30-06-03-1836	93   +0/-4	23   +0/-2	Ø5	3   +0,00/-0,04
30-06-04-1836	104   +0/-4	29   +0/-2	Ø6	4   +0,00/-0,05
30-06-05-1836	120   +0/-4	33   +0/-2	Ø7	5   +0,00/-0,05
30-06-06-1836	141   +0/-4	38   +0/-2	Ø8	6   +0,00/-0,05
30-06-07-1836	147   +0/-6	41   +0/-2	Ø9	7   +0,00/-0,06
30-06-08-1836	158   +0/-6	44   +0/-2	Ø10	8   +0,00/-0,06
30-06-09-1836	169   +0/-6	47   +0/-2	Ø12	9   +0,00/-0,06
30-06-10-1836	180   +0/-6	50   +0/-2	Ø12	10   +0,00/-0,06
30-06-11-1836	191   +0/-6	53   +0/-2	Ø14	11   +0,00/-0,11
30-06-12-1836	202   +0/-6	57   +0/-2	Ø14	12   +0,00/-0,11
30-06-14-1836	229   +0/-7	70   +0/-3	Ø18	14   +0,00/-0,11
30-06-17-1836	262   +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 Gep. 29.09.2015	NAME R.Schilling E.Schilling	BENENNUNG: <b>Inbusschlüssel langversion L-Form</b>	
 DIN 6111 Proj.methode 1		ZEICHNUNGSNR. 30-06-10-1836_Tabelle	Blatt 1 1 VON 1
A Zust.	Zeichnung erstellt. Änderung	29.09.15 DATUM	RSCH 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