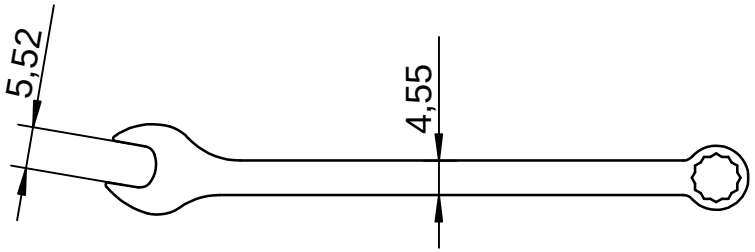
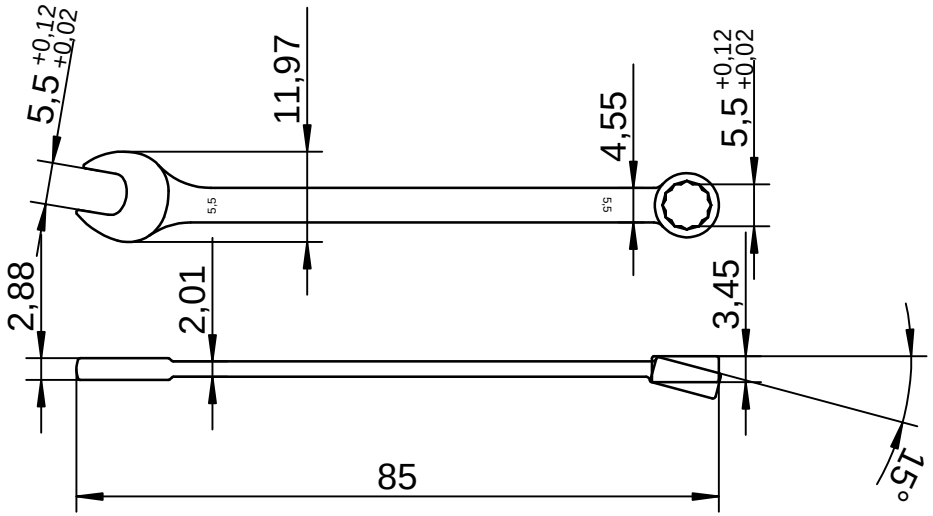


Schneidkontur = Fertigkontur
(langsam fahren wie Muster)



gehärtet 47±3HRC

Schlüsselweiten nach DIN ISO 691:2007-04 Kanten gebrochen 0,4mm

(Verwendungszweck)				(Zul. Abweich.) ISO 2768-m	(Oberfl.) mattieren	Maßstab 1:1	Revision A
						(Werkstoff, Halbzeug, Rohteil- Modell- Gesenk-Nr.) Material 1.4021	
					Datum / Name	(Benennung)	
				Bearb.	20.01.01 M.Diener	Gabel-Ring Schlüssel SW 5,5	
				Gepr.	20.01.01 E. Schilling		
				Norm			
				Anzahl / Einheit:	1 St. 1		
				SMT Schilling Metalltechnik GmbH		(Zeichnungsnummer) 30-06-55-1802-01	Blatt 1 Blätter
Zust.	Änderung	Datum	Name	Ursp.		Ers. für:	- Ers. durch: -

SMT - Werkszeichnung; entspricht nicht nach DIN

P:\30\06\55\1802\07.9.2.2_Herstellung\x-01\07.9.2.2.11_Einzelteilzeichnung\GR-Form 30-06-55-1802-01.TCD - 27.09.2017 11:37:59