

備考1) 先端部の指示無き底Rは0.03max、指示無きエッジは面取り不可のこと。指示無き寸法は ± 0.005 、Rは ± 0.01 とすること

注1)	全長の反りは30μmまで可。
注2)	メーカー：リヒト精光、熱処理条件：HT1025℃ HSZ-150℃ HQ480℃ HQ420℃(HRC61~63)
注3)	先端形状(注3指示箇所)の寸法精度は、先端から2.5に適用する。それ以降は、±0.01で可。
注4)	二点鎖線で囲った文字を刻印すること
注5)	上面から5mm以降はR35±5で欠きあげ可。
注6)	材料YXR7でも可とする。YXR7の場合「メーカー：リヒト精光 熱処理条件：HQ1150℃、HSZ-150℃、HT565℃、HT550℃、HT550℃、HT400℃(HRC62~64)」

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION ± 0.3
HOLE POSITION ± 0.3

	寸法追記	01.17.19	道幸
	全面書換	10.10.18	荒井
CODE	NOTES	DATE	BY
REVISIONS			

		(注6)	(注2)			
	14キャピ2L	DC53	QTS	1		
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME	
TOLERANCES		ANGLE ± 0.5°		09.27.18		
. ±0.5	CORNER R 0.3max			SCALE (20/1) 2 / (50/1) (100/1) 1	LOT NO.	
.# ±0.2						
.* ±0.01	C 0.2max					
*** ±0.002						
CONFIDENTIAL 2023.03.23		DE. 本田	DR. 荒木	DWG.NO. XAJ640-0431E		