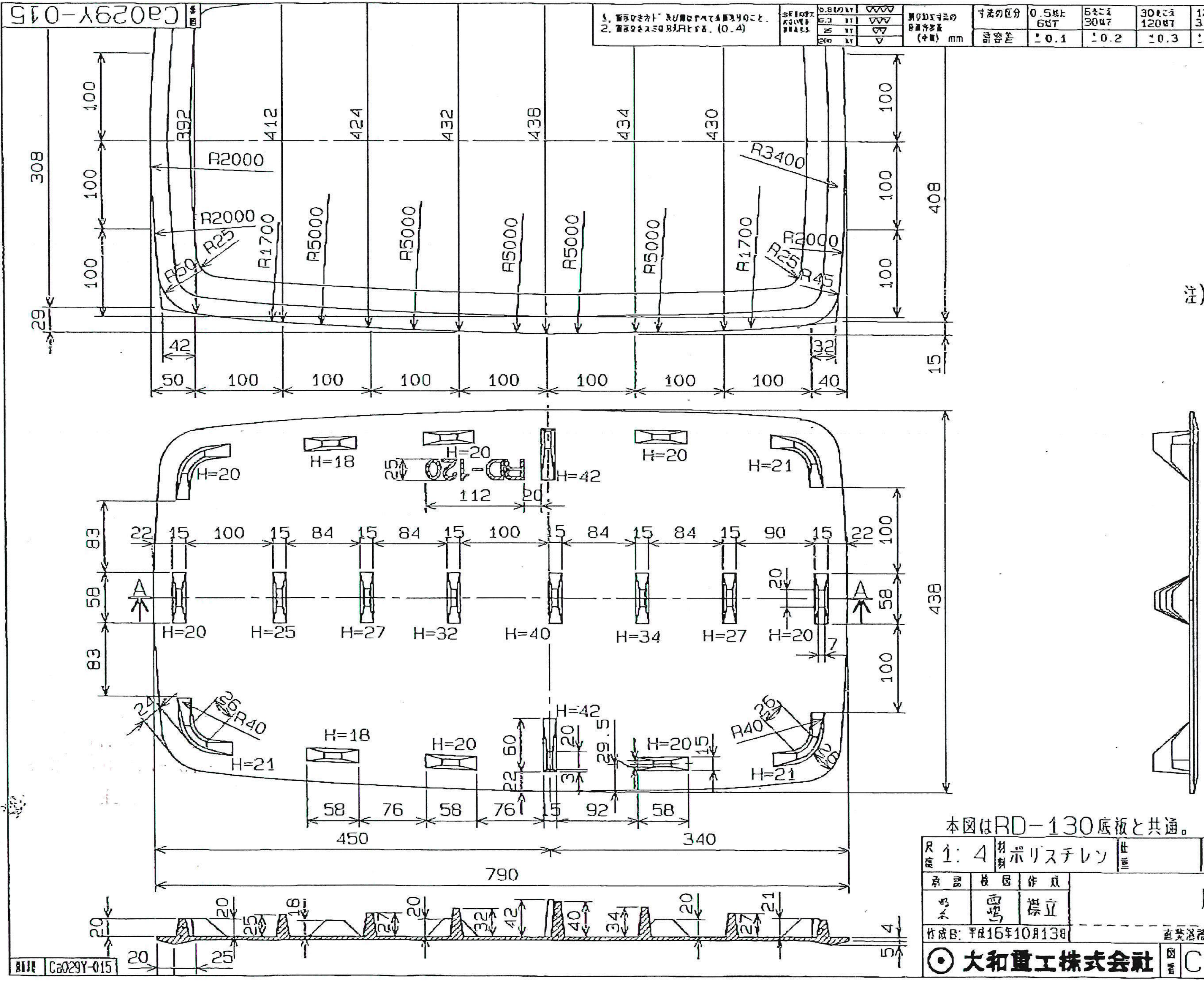
1. 指示なきカド及び角はすべて糸面取りのこと。
2. 指示なき入すみはR1とする。(0.4)

表面粗さ		
	0.8以下	▽▽▽▽
	6.3以下	▽▽▽
	25以下	▽▽
	250以下	▽

削り加工寸法の普通許容差（中級） mm

寸法の区分	0.5以上6以下	6をこえ30以下	30をこえ120以下	120をこえ315以下	315をこえ1000以下	1000をこえ2000以下	2000をこえ4000以下
許容差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±1.6


Ca029Y-015
R2000
R2000
R3400
R25
R50
R1700
R5000
R5000
R5000
R5000
R5000
R1700
R2000
R25
R45
392
412
424
432
438
434
430
308
408
100
100
100
29
15
42
32
50
100
100
100
100
100
100
100
40
H=20
H=18
H=20
RD-120
25
112
20
H=42
H=20
H=21
83
58
83
22
15
100
15
84
15
84
15
100
15
84
15
84
15
90
15
22
A
A
20
7
H=20
H=25
H=27
H=32
H=40
H=34
H=27
H=20
438
24
26
R40
H=21
H=18
H=20
H=42
60
20
22
3
29.5
H=20
15
R40
26
40
H=21
58
76
58
76
15
92
58
450
340
790
20
25
18
20
27
20
32
42
40
34
20
21
27
4
5
20
20
25

注）CAD図面に書き直し

本図はRD−130底板と共通。

尺度	1:4	材料	ポリスチレン	仕上	

承認	検図	作成	
	雨宮	樫立	風呂底
作成日：平成16年10月13日			直焚浴槽 RD-120

大和重工株式会社

図番 Ca029Y-015

図番 Ca029Y-015