



1. 直線での寸法調整は、内外のゴムレールにロツシヤを入れ隙間を微調する。
2. 曲線は、外側のゴムレールにロツシヤを入れ隙間を微調する。

形式	寸法						
	幅(W)	JAL-レゾ(B)	R-幅(C) / JAL(S)	寸法(D)	R-レゾ(P)	長さ(L)	高さ(H)
RRA-150H20	150	116	14/6	6	20	3000 (最大)	20
RRA-200H20	200	166					

1	図番	部品名	材質	加工	1	材質処理・表面処理	加工・記号
N	1	調整ロツシヤ	鋼	研磨	1		
1	設計	設計	設計	設計	1		
06.11.29	06.11.29	06.11.29	06.11.29	06.11.29			
	図名	品番	寸法	数量	1	材質処理・表面処理	加工・記号
	加工図	RRA-H20					
	加工図	RRA-H					
	加工図	RRA-H8					
	加工図	RRA-H2001					
	設計	設計	設計	設計			
	06.11.29	06.11.29	06.11.29	06.11.29			
	図名	品番	寸法	数量	1	材質処理・表面処理	加工・記号
	加工図	RRA-H					
	加工図	RRA-H					
	加工図	RRA-H8					
	加工図	RRA-H2001					
	設計	設計	設計	設計			
	06.11.29	06.11.29	06.11.29	06.11.29			
	図名	品番	寸法	数量	1	材質処理・表面処理	加工・記号
	加工図	RRA-H					
	加工図	RRA-H					
	加工図	RRA-H8					
	加工図	RRA-H2001					
	設計	設計	設計	設計			
	06.11.29	06.11.29	06.11.29	06.11.29			

2006.11.29
株式会社 東光