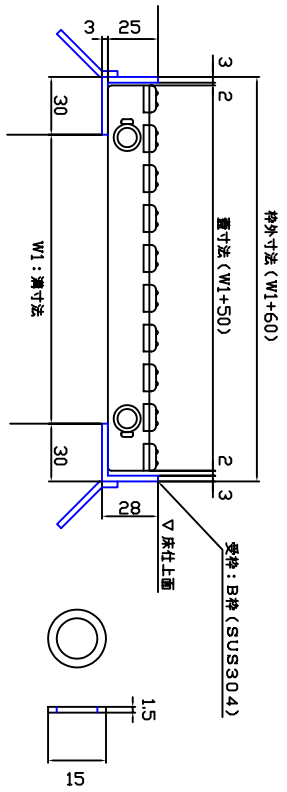
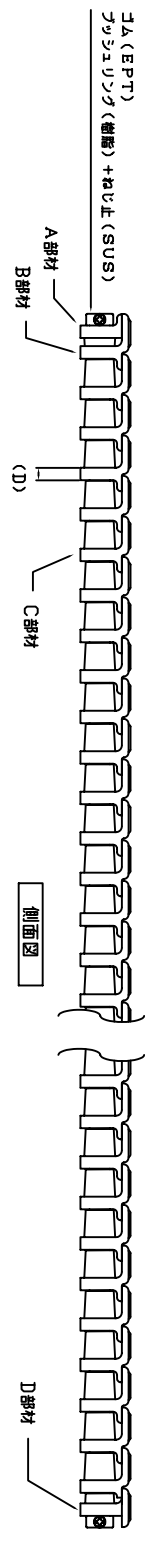
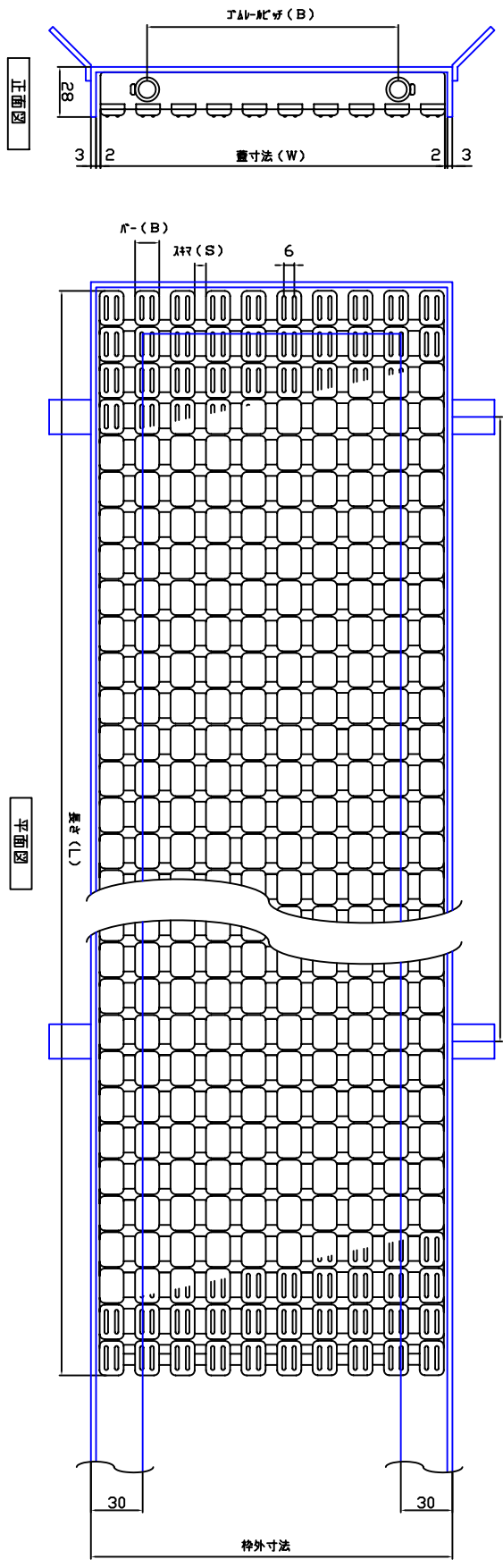


ワッシャー：500程度

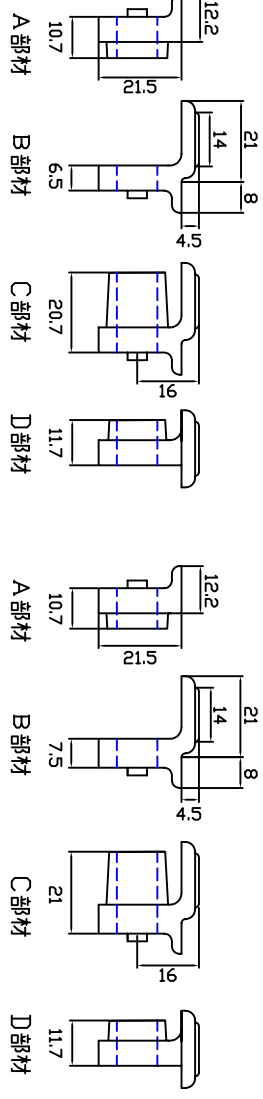


1. 直線での寸法調整は、ワッシャーを入れ微調整する。
2. 曲線部の尺は、ワッシャーを隙間入れ微調整する。

調整ワッシャー

バー形状 (W:100~200)

バー形状 (W:240, 250)



形式	寸法				長さ (L)	高さ (H)
	幅 (W)	JAL-ワッシャ (B)	バー幅 (B)	ワッシャ (S)		
RRT-100	100	46	12.5	5	3000 (最大)	25
RRT-150	150	96	13.5	6		
RRT-200	200	146	14	6.6		
RRT-240	240	196	13.6	6.1		
RRT-250	250			7.5		

1	図番	部品名	材質	加工条件	数量	材質処理・表面処理	加工・記号																				
N	1	調整ワッシャー	樹脂		1																						
<table border="1"> <tr> <td>図番</td> <td>設計</td> <td>製図</td> <td>検図</td> <td>判定</td> <td>図番</td> <td>02.11.29</td> <td>02.11.29</td> <td>02.11.29</td> <td>02.11.29</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>								図番	設計	製図	検図	判定	図番	02.11.29	02.11.29	02.11.29	02.11.29	1	1	1	1	1	1				
図番	設計	製図	検図	判定	図番	02.11.29	02.11.29	02.11.29	02.11.29																		
1	1	1	1	1	1																						
品番		株式会社 京光		製品		RRT-***																					
加工図		加工図		加工図		加工図																					
KSR		RRT		H91		001																					
発行日付・印																											
2002.11.29 株式会社 京光																											