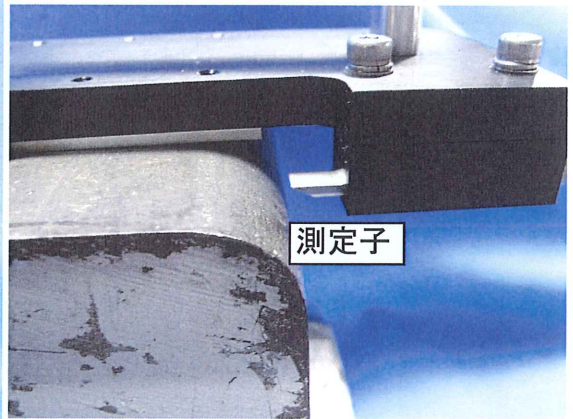
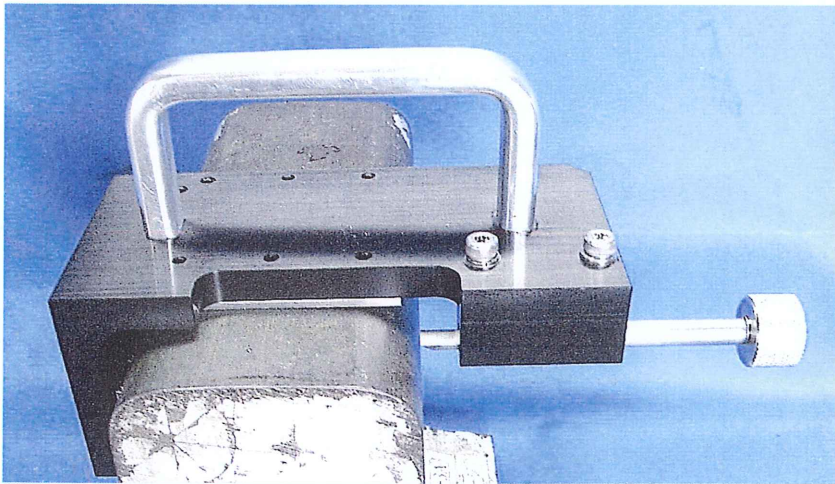


# レール削正形状確認定規

H R G - 1

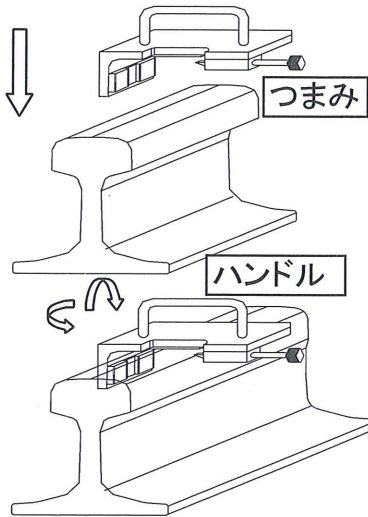


確認判定部

## 概要

レール研削形状の適正化に伴い、「レール頭頂面の一番高い位置からゲージコーナー部の5mmより下方の研削はしない事」となっている為、削正時5mm位置の形状確認判定を簡易に行う定規として開発された。

## 形状確認操作方法



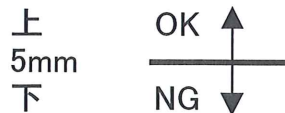
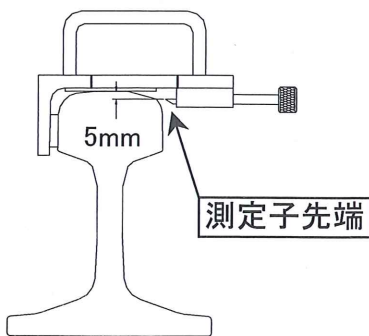
1. 削正形状確認定規を確認判定位置の、レール外軌側に磁石部を当てて磁石が付いた事を確認する。

\*\* 磁石取り付けレール側面は、適宜清掃してください

2. 上部ハンドルにて、レール頭頂部に当たるまで下降し押しつける。

\*\* ハンドルを左右に動かしてレール当たりを確実にする。

3. 測定子つまみをレールに当てるようにして、削正位置まで動かし削正位置が、測定子先端の上か下かを目視判定する。



NO,		
定規精度	合・否	検査員
5mm $\begin{matrix} 0 \\ -0.3 \end{matrix}$	合	

株式会社 原田製作所  
〒132-0031 東京都江戸川区松島 1-36-2  
NTT 03-3655-6165 FAX 03-3655-6766  
JR 057-2229