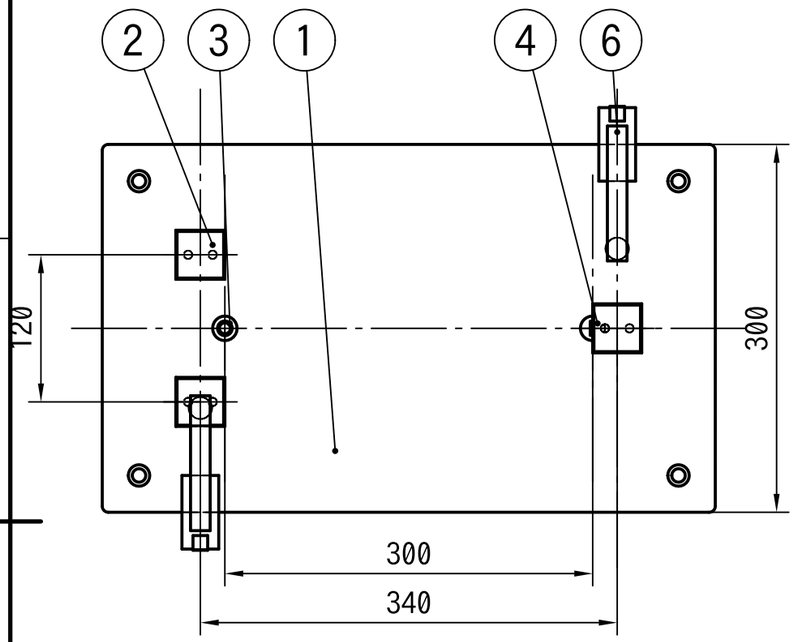
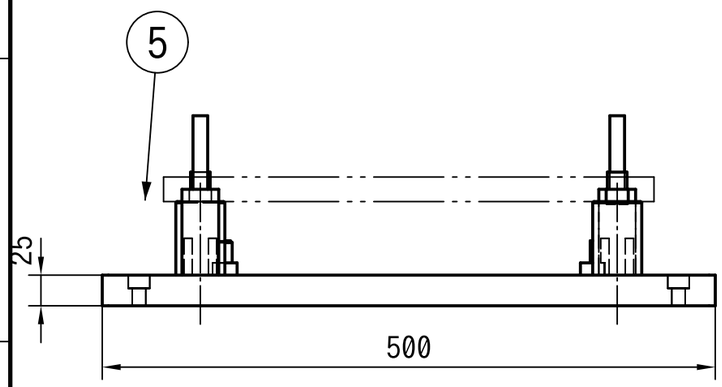
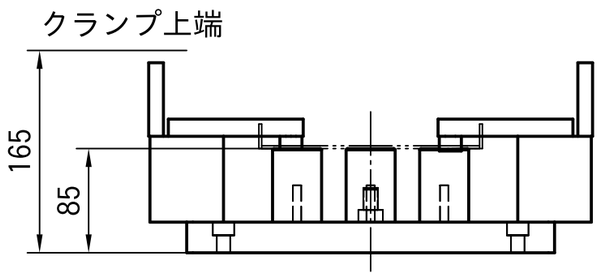
平面図





正面図



右側面図

注記

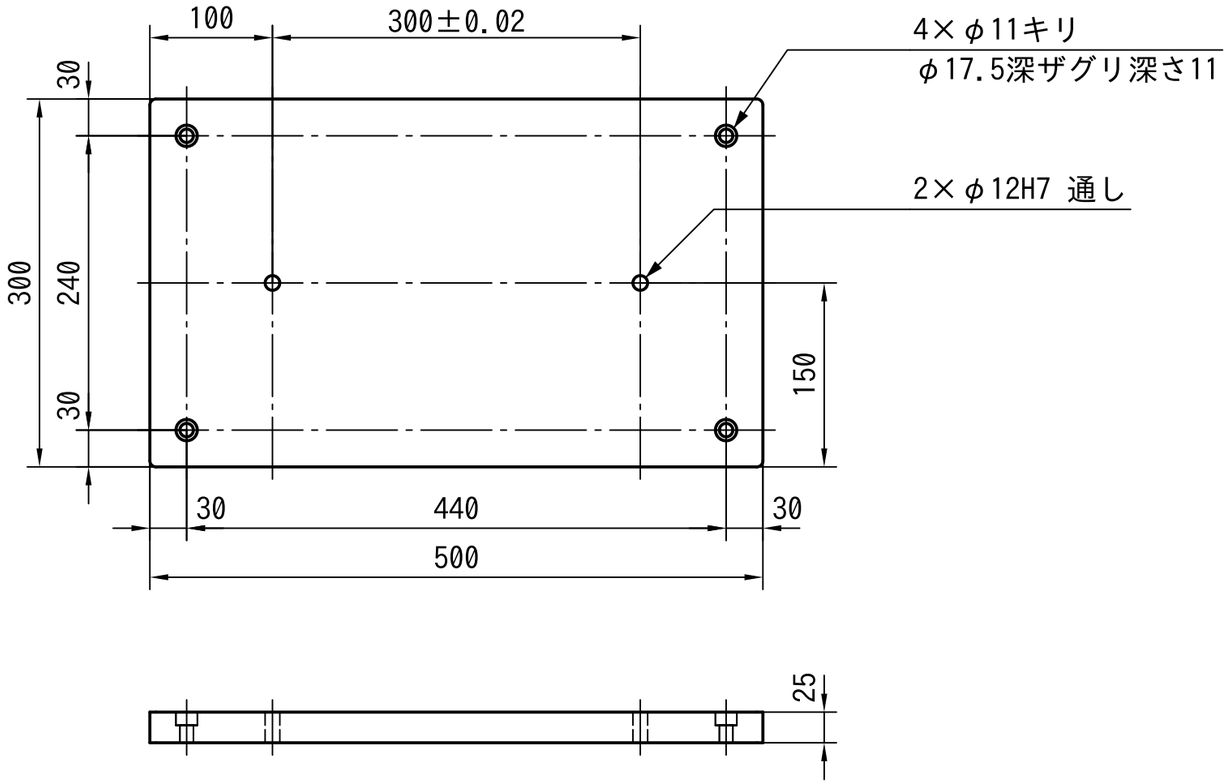
1. ワークは基準ピン（丸）と逃げピン（ひし形）の2穴で位置決めし、受けブロック3点で高さを決める。
2. 受けブロック上面は組立後に現物合わせで高さをそろえる（±0.02）。
3. クランプはワークの受け位置の真上を押す。
4. ワーク（No.5）は参考（想像線）。治具には含まない。
5. 指示のない寸法の許容差は JIS B 0405-m による。

番号	品名	材料	数量	備考
6	トグルクランプ（横押し）	購入品	2	保持力 約1,000N を想定・形は簡略
5	ワーク（参考）	SPHC t2.3	1	治具に含まない
4	逃げピン（ひし形）φ12	SKS3 焼入れ HRC58	1	g6 向きは長手方向に逃がす
3	基準ピン（丸）φ12	SKS3 焼入れ HRC58	1	g6
2	受けブロック	S45C 焼入れ HRC40～45	3	上面 現物合わせ 0.02
1	ベースプレート	SS400 黒染め	1	上面 研削 平面度0.05

表題	ブラケット溶接用 位置決め治具（提案例）				
図名	組立図			図番	JG-01
尺度	1:5	投影法	第三角法	用紙	A3
材料	（部品欄による）			質量	
単位	mm	日付	2026-11-26	普通公差	JIS B 0405-m
作成	ZAZOU 設計Works　松村	検図		承認	改訂 0

0 100 mm（比較目盛）

平面図



正面図

注記

1. 材質 SS400、表面処理 黒染め。
2. 上面は研削仕上げ、平面度 0.05。
3. φ12H7 の2穴は、ピン穴として同時加工。穴間 300±0.02。
4. 外周の角は R5。指示のない角は C0.5。
5. 受けブロック・クランプの取付けねじ穴は、組立図に合わせて追加する（提案例のため省略）。
6. 指示のない寸法の許容差は JIS B 0405-m による。

表題	ブラケット溶接用 位置決め治具（提案例）				
図名	部品図　ベースプレート			図番	JG-02
尺度	1:5	投影法	第三角法	用紙	A3
材料	SS400　黒染め			質量	
単位	mm	日付	2026-11-26	普通公差	JIS B 0405-m
作成	ZAZOU 設計Works　松村	検図		承認	改訂 0

0 100 mm（比較目盛）