

# CP710

# 定位圆锥销(弹簧式)



WEB 产品视频公布



CP710-A  
(标准型)

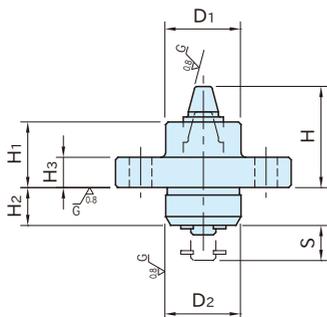
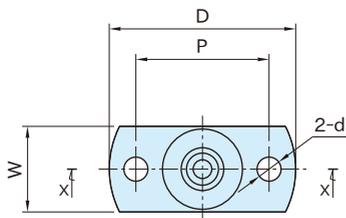


CP710-B  
(支撑型)

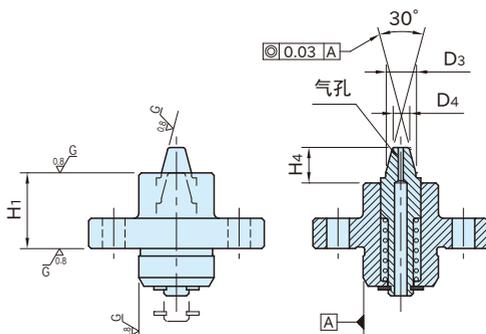
## ★One Point

最适合铝压铸件上的铸出孔定位

本体	圆锥销
S45C 淬火回火 四氧化三铁膜	SK95 淬火回火



CP710-A  
(标准型)



CP710-B  
(支撑型)

剖面X-X

■标准型

型 号	适用 注) 定位孔径	D <sub>4</sub>	D <sub>3</sub>	H <sub>4</sub>	S	H	H <sub>1</sub>	D <sub>2</sub> (g6)	H <sub>2</sub>	D
CP710-04015A	φ 3.8~φ 5.2	3.1	6	7.6	7.4	20.6	13	15	7.5	35
CP710-05015A	φ 4.8~φ 6.2	4.1	7							
CP710-06020A	φ 5.8~φ 8.2	5.1	9	9.6	9.9	27.6	18	20	10	40
CP710-08020A	φ 7.8~φ 10.2	7.1	11							
CP710-10025A	φ 9.3~φ 12.7	8.6	13.5	11.6	12.4	34.6	23	25	12.5	45
CP710-12025A	φ 12.3~φ 15.7	11.6	16.5							

型 号	D <sub>1</sub>	W	H <sub>3</sub>	d	P	顶起力 (N)	弹簧常数 (N/mm)	质量 (g)
CP710-04015A	15	16	6	4.5	25	5.8~20	2.54	45
CP710-05015A					30	4.8~21.3	2.18	95
CP710-06020A	20	22	8		35	8.6~21.1	1.3	160
CP710-08020A								170
CP710-10025A	25	26	10		35	8.6~21.1	1.3	160
CP710-12025A								170

■支撑型

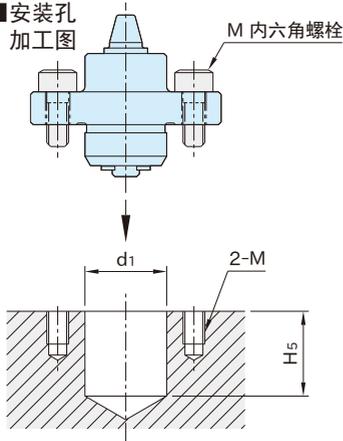
型 号	适用 注) 定位孔径	D <sub>4</sub>	D <sub>3</sub>	H <sub>4</sub>	S	H	H <sub>1</sub> (±0.01)	D <sub>2</sub> (g6)	H <sub>2</sub>	D
CP710-04015B	φ 3.8~φ 5.2	3.1	6	5.6	7.4	20.6	15	15	7.5	35
CP710-05015B	φ 4.8~φ 6.2	4.1	7							
CP710-06020B	φ 5.8~φ 8.2	5.1	9	7.6	9.9	27.6	20	20	10	40
CP710-08020B	φ 7.8~φ 10.2	7.1	11							
CP710-10025B	φ 9.3~φ 12.7	8.6	13.5	9.6	12.4	34.6	25	25	12.5	45
CP710-12025B	φ 12 ~φ 16	11.6	16.5							

型 号	D <sub>1</sub>	W	H <sub>3</sub>	d	P	顶起力 (N)	弹簧常数 (N/mm)	质量 (g)
CP710-04015B	15	16	6	4.5	25	5.8~20	2.54	50
CP710-05015B					30	4.8~21.3	2.18	100
CP710-06020B	20	22	8		35	8.6~21.1	1.3	170
CP710-08020B								
CP710-10025B	25	26	10		35	8.6~21.1	1.3	170
CP710-12025B								

注) 在适用孔径的范围内, 工件侧定位孔的倒角最大可达到C1。

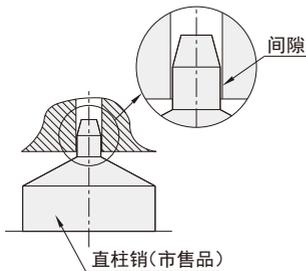
使用示例及使用方法

■ 安装孔加工图

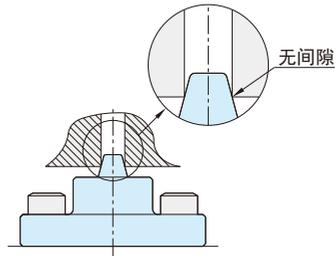


规格	d <sub>1</sub> (H7)	H <sub>5</sub>	M
CP710-04015	15	16	M4×0.7
CP710-05015	(H7公差的有效深度 8)		
CP710-06020	20	21	
CP710-08020	(H7公差的有效深度10)		
CP710-10025	25	26	
CP710-12025	(H7公差的有效深度13)		

〈传统方式〉

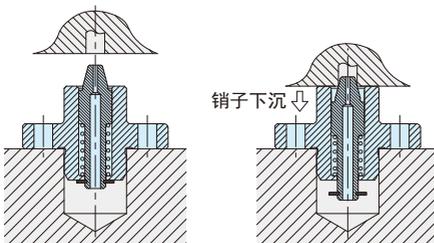


〈定位圆锥销(弹簧式)〉



利用圆锥销部进行定位，可实现与工件无间隙的定位。

■ 使用支撑型时

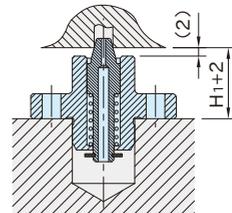


工件安装前

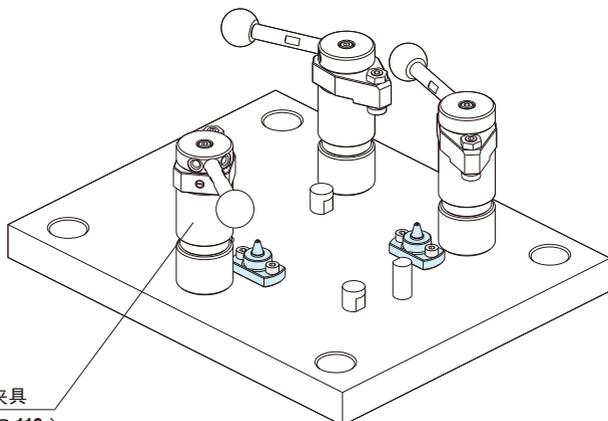
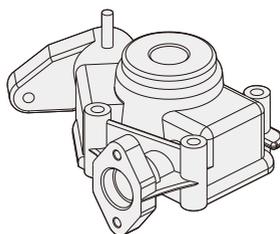
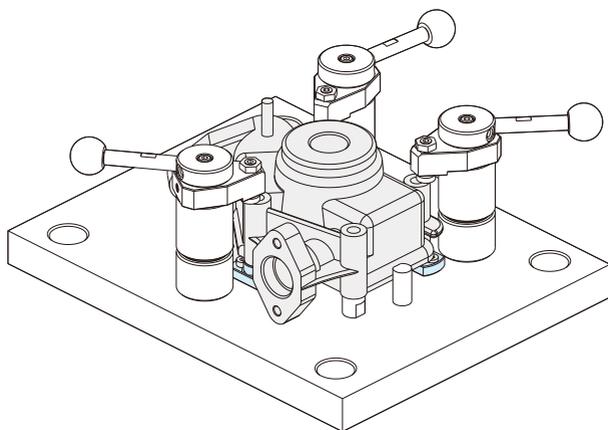
工件安装后

圆锥销下沉，将工件定位。  
支撑型还可进行高度方向的定位。

■ 使用标准型时



使用标准型时，  
请将定位圆锥销与工件之间的间隙设定为2mm。  
并且请另行设置其他支撑器。



旋转式快捷夹具  
QLSW(参照P.110)

注) 工件在弹簧销顶起力的作用下从支撑浮起后, 用手推压进行夹紧。