

Scan Now



連結網頁



台灣順成頂針科技有限公司

433台中市沙鹿區斗潭路10號

Tel: 04-2635-9977 Fax: 04-2636-7518

E-mail: sales@sclivecenter.com

www.sclivecenter.com



www.sclivecenter.com

台灣順成 專業機械頂針製造



高精密頂針 · 在台灣順成



▶ 系列產品

替換式系列

中負荷

- 3 **NCH-61-3A/ 4A/ 5A**
SC-61-M-3/ 4/ 5/ 3A/ 4A/ 5A
- 4 **F361-3/ 4/ 5**
F348-2/ 3/ 4/ 5
- 5 **TSC-761-3/ 4/ 5**
TSC-748-3/ 4/ 5

重負荷

- 6 **NCH-65-4A/ 5A**
SC-65-H-4/ 5/ 4A/ 5A
- 7 **TSC-265-3A/ 4A/ 5A**
TSC-665-3/ 4/ 5

輕負荷

- 8 **SC-48-M-2/ 3/ 4**
SC-91-L-2/ 3/ 4/ 5

固定式系列

中負荷

- 9 **SC-63-M-3/ 4/ 5/ 3A/ 4A/ 5A**
SC-69-M-3/ 4/ 5/ 3A/ 4A/ 5A
- 10 **F362-2/ 3/ 4/ 5**
F363-2/ 3/ 4/ 5
- 11 **TSC-762-3/ 4/ 5**
TSC-763-3/ 4/ 5

重負荷

- 12 **TSC-262-3A/ 4A/ 5A/ 6A**
TSC-263-3A/ 4A/ 5A
- 13 **NCH-62-3A/ 4A/ 5A**
SC-60-H-4/ 5/ 6A
- 14 **JK-562-4/ 5/ 6**
SC-62-H-4/ 5/ 4A/ 5A
- 15 **TSC-662-3/ 4/ 5**
TSC-663-5

輕負荷

- 16 **SC-92-L-2/ 3/ 4/ 5**
SC-93-L-2/ 3/ 4/ 5
- 17 **TSC-9662-3A/ 4A/ 5A/ 6A**
TSC-9665-3A/ 4A/ 5A

鎢鋼系列

高精密迴轉固定

- 18 **NCH-63-TS06-4A/ 5A**
TS08-4A/ 5A
TS10-4A/ 5A
TS16-4A/ 5A

固定式

- 19 **TSC-9662-TS-3A/ 4A/ 5A**
TSC-9663-TS06-3A/ 4A
TS08-3A/ 4A
TS10-3A/ 4A
TS16-3A/ 4A



傳動系列

端面浮動式

- 20 **SC-66-A**-3A/ 3B/ 3C
4A/ 4B/ 4C
5A/ 5B/ 5C
SC-66-B-40A/ 40B/ 40C

替換式端面固定

- 21 **SC-67-A-MT3** 系列:
SC-67-A-0408/ 0510/ 0612/ 0616
0820/ 1025/ 1225/ 1432
SC-67-A-MT4 系列:
SC-67-A-0408/ 0510/ 0612/ 0616
0820/ 1025/ 1225/ 1432
SC-67-A-MT5 系列:
SC-67-A-0408/ 0510/ 0612/ 0616
0820/ 1025/ 1225/ 1432
- 22 **SC-67-B-30** 系列:
SC-67-B-0408/ 0510/ 0612/ 0616
0820/ 1025/ 1225/ 1432
- 23 **F67-A** 型系列:
F67-0408-4/ 0510-4/ 0612-4
0616-4/ 0820-4/ 0832-4
1025-4/ 1228-4/ 1432-4
F67-B 型系列:
F67-1836-4/ 2240-4/ 2745-4

傘型系列

固定式重負荷

- 24 **TSC-80**-3"-4A/ 4"-4A/ 5"-4A
6"-4A/ 8"-4A
3"-5A/ 4"-5A/ 5"-5A/ 6"-5A
8"-5A/ 10"-5A/ 12"-5A
5"-6A/ 6"-6A/ 8"-6A
10"-6A/ 12"-6A

替換式

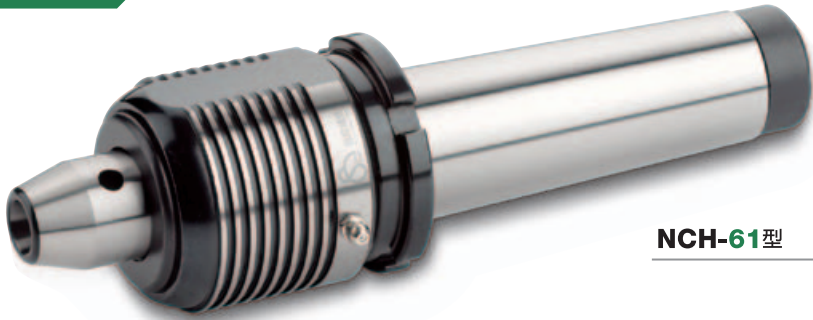
- 25 **TSC-96880**-3"-3A/ 4"-3A/ 5"-3A/ 6"-3A
3"-4A/ 4"-4A/ 5"-4A/ 6"-4A

配件區

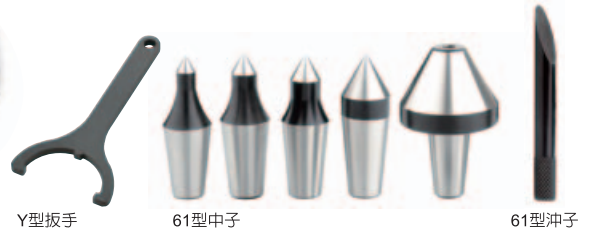
- 26 頂針子
66系列傳動齒
66系列中心針
頂針專用油(SKF-LGMT2)
套筒

其他說明

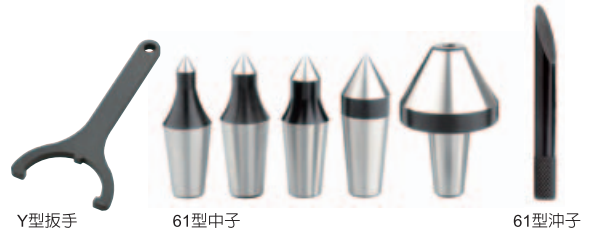
- 27 活動頂針(附鎖緊螺帽)使用方法
頂針附螺帽重要性
- 28 頂針使用技術要點說明Q&A



NCH-61型



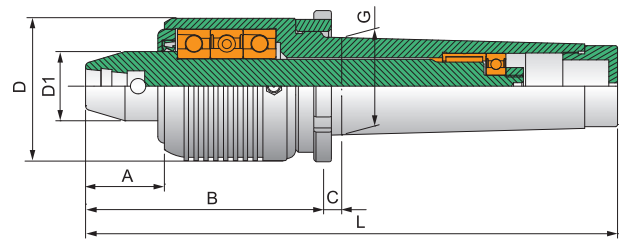
SC-61型



NCH-61系列 | 尖部替換式精密級高速迴轉頂針

- 適用** CNC車床及高速車床。
- 用途** 適用高速高精密軸心車削加工。
- 結構** 斜角滾珠精密級高速軸承，針狀軸承特殊設計製成。
- 配件** Y型扳手、61型中子、61型沖子
- 精準度** 0.005以內

尺寸表 單位: mm

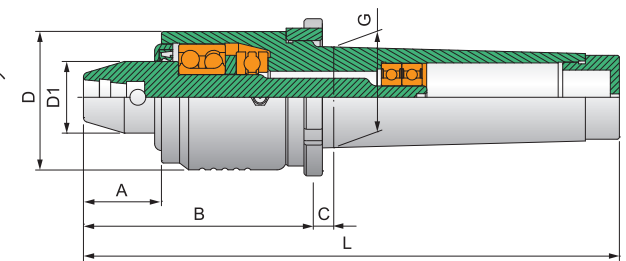


型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
NCH-61-3A	36	105	8	57	31.2	23.825(MT3)	192	12,000 rpm	1,600 kg	1,240 kg
NCH-61-4A	36	108	9	62	31.2	31.267(MT4)	216	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg
NCH-61-5A	36	108	9	62	31.2	44.399(MT5)	243	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg

SC-61系列 | 尖部替換式中負荷迴轉頂針

- 適用** CNC車床、高速車床及其他機床。
- 用途** 適用長度400m/m以內一般軸心車削加工。
- 結構** 軸承徑向力和軸向力分開設計，採用雙列滾珠精密軸承、止推軸承，滾針軸承排列製成。
- 配件** SC-61-M-3/ 4/ 5: 61型中子、61型沖子
SC-61-M-3A/ 4A/ 5A: Y型扳手、61型中子、61型沖子
- 精準度** 0.005以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
SC-61-M-3	34	89	8	57	31.2	23.825(MT3)	176	4,500 rpm	1,200 kg	1,800 kg
SC-61-M-4	34	89	9	57	31.2	31.267(MT4)	197	4,500 rpm	1,300 kg	2,200 kg
SC-61-M-5	34	89	9	57	31.2	44.399(MT5)	224	4,500 rpm	1,400 kg	2,300 kg
SC-61-M-3A	34	101	8	57	31.2	23.825(MT3)	188	4,500 rpm	1,200 kg	1,800 kg
SC-61-M-4A	34	101	9	57	31.2	31.267(MT4)	209	4,500 rpm	1,300 kg	2,200 kg
SC-61-M-5A	34	101	9	57	31.2	44.399(MT5)	236	4,500 rpm	1,400 kg	2,300 kg



F-361型

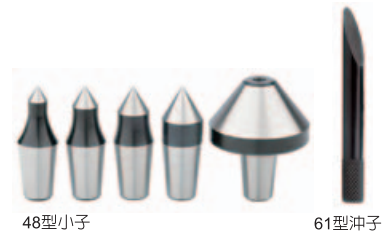


61型中子

61型冲子



F-348型



48型小子

61型冲子

F361 系列 | 尖部替換式小徑迴轉頂針

適用 CNC車床、高速車床及其他機床。

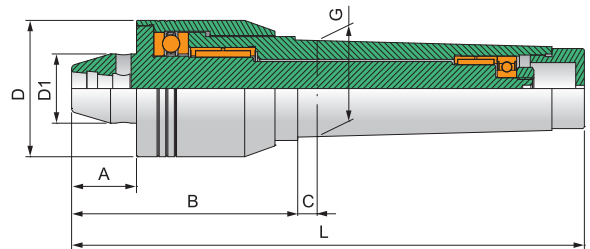
用途 適用小徑軸心長度300mm以內中車削加工。

結構 採用止推軸承、前後滾針軸承，兩個支撐點特殊設計製成。

配件 61型中子、61型冲子

精準度 0.005以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
F361-3	30	85	8	41	32	23.825(MT3)	172	3,500 rpm	1,200 kg	1,500 kg
F361-4	30	89	9	48	32	31.267(MT4)	197	3,500 rpm	1,400 kg	1,900 kg
F361-5	30	110	9	63	32	44.399(MT5)	245	3,000 rpm	2,200 kg	2,500 kg

F348 系列 | 尖部替換式小徑迴轉頂針

適用 CNC車床、高速車床及其他機床。

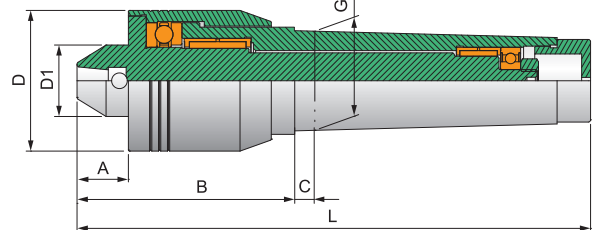
用途 適用小徑軸心長度300mm以內中車削加工。

結構 採用止推軸承、前後滾針軸承，兩個支撐點特殊設計製成。

配件 48型小子、61型冲子

精準度 0.005以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
F348-2	23	70	6	32	25	17.780(MT2)	139	4,000 rpm	300 kg	1,000 kg
F348-3	23	78	8	41	30	23.825(MT3)	165	3,500 rpm	1,200 kg	1,500 kg
F348-4	23	82	9	48	32	31.267(MT4)	190	3,500 rpm	1,400 kg	1,900 kg
F348-5	23	103	9	63	32	44.399(MT5)	238	3,000 rpm	2,200 kg	2,500 kg

備註 ■本頂針指定使用SKF-LGTM2專用潤滑油，請勿使用其他不同成分之潤滑油。

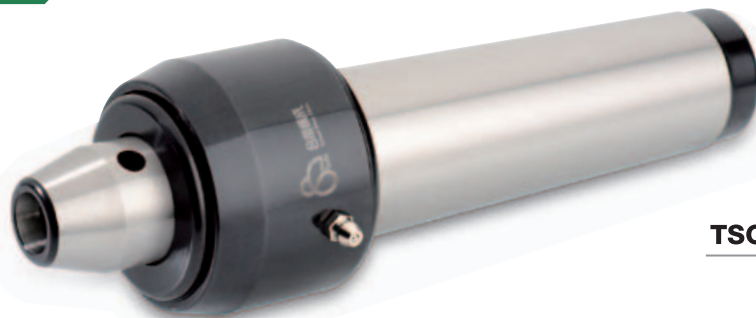
■產品型號中有“A”的表示頂針有附螺帽

■配件中的頂針子，型號有“A”的為加長型頂針子。

■徑向力數據參考:加工件重量+車削力量

■軸向力數據參考:尾座油壓壓力數據

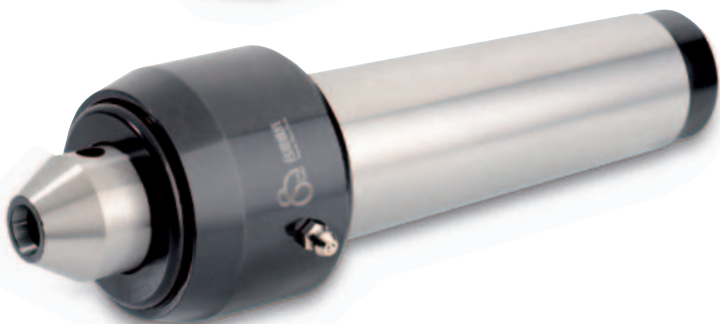
■注油式:可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



TSC-761型

61型中子

61型沖子



TSC-748型

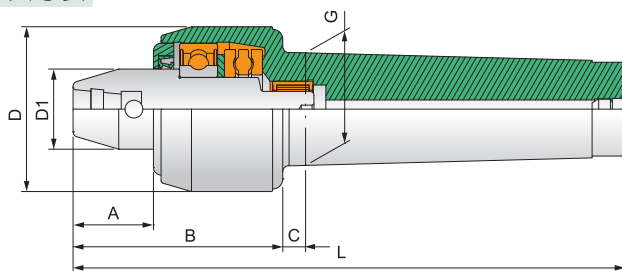
48型小子

61型沖子

TSC-761 系列 | 尖部替換式迴轉頂針

- 適用** CNC車床、高速車床及其他機床。
- 用途** 適用長度300m/m以內一般軸心車削加工。
- 結構** 採用前後兩個支撐點加止推軸承設計製成。
- 配件** 61型中子、61型沖子
- 精準度** 0.005以內

尺寸表 單位: mm

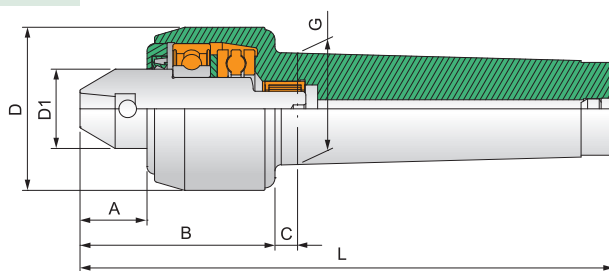


型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
TSC-761-3	32	83	8	58	31.2	23.825(MT3)	170	4,000 rpm	900 kg	2,200 kg
TSC-761-4	32	83	9	65	31.2	31.267(MT4)	191	4,000 rpm	1,100 kg	2,500 kg
TSC-761-5	32	83	9	65	31.2	44.399(MT5)	218	4,000 rpm	1,200 kg	2,500 kg

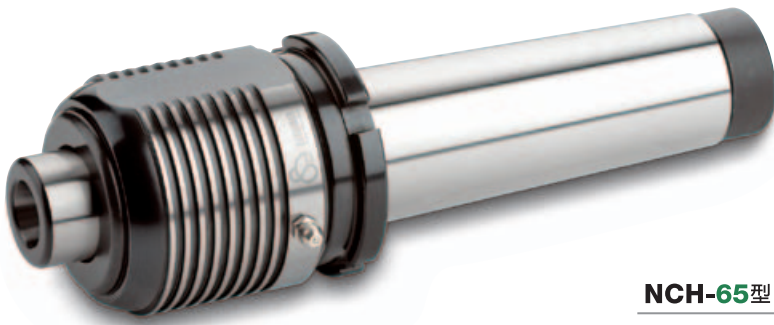
TSC-748 系列 | 尖部替換式迴轉頂針

- 適用** CNC車床、高速車床及其他機床。
- 用途** 適用長度300m/m以內一般軸心車削加工。
- 結構** 採用前後兩個支撐點加止推軸承設計製成。
- 配件** 48型小子、61型沖子
- 精準度** 0.005以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
TSC-748-3	27	78	8	58	31.2	23.825(MT3)	165	4,000 rpm	900 kg	2,200 kg
TSC-748-4	27	78	9	65	31.2	31.267(MT4)	186	4,000 rpm	1,100 kg	2,500 kg
TSC-748-5	27	78	9	65	31.2	44.399(MT5)	213	4,000 rpm	1,200 kg	2,500 kg



NCH-65型



SC-65型



NCH-65系列 | 尖部替換式精密級高速迴轉頂針

適用 CNC車床及高速車床

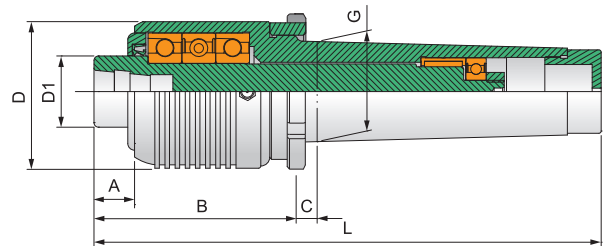
用途 適用高速高精密軸心車削加工

結構 斜角滾珠精密級高速軸承，針狀軸承特殊設計製成。

配件 Y型扳手、65型大子、65型沖子

精準度 0.005以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
NCH-65-4A	18	90	9	62	31.2	31.267(MT4)	198	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg
NCH-65-5A	18	90	9	62	31.2	44.399(MT5)	225	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg

SC-65系列 | 尖部替換式重負荷迴轉頂針

適用 CNC車床、高速車床及其他機床。

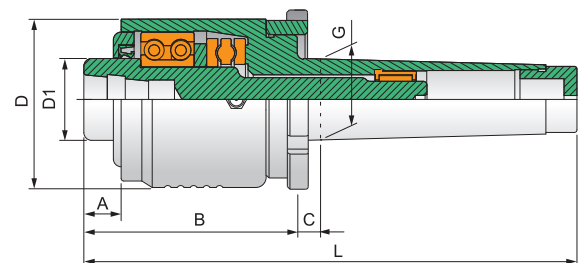
用途 適用長度400m/m以內，一般強力車削加工。

結構 採用雙列滾珠精密軸承，止推軸承，滾針軸承特殊設計製成。

配件 SC-65-H-4/ 5: 65型大子、65型沖子
SC-65-H-4A/ 5A: Y型扳手、65型大子、65型沖子

精準度 0.005以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
SC-65-H-4	14	70	9	62	31.2	31.267(MT4)	178	4,000 rpm	1,430 kg	2,700 kg
SC-65-H-5	14	70	9	62	31.2	44.399(MT5)	205	4,000 rpm	1,430 kg	2,700 kg
SC-65-H-4A	14	82	9	62	31.2	31.267(MT4)	190	4,000 rpm	1,430 kg	2,700 kg
SC-65-H-5A	14	82	9	62	31.2	44.399(MT5)	217	4,000 rpm	1,430 kg	2,700 kg

備註 ■本頂針指定使用SKF-LGMT2專用潤滑油，請勿使用其他不同成分之潤滑油。

■產品型號中有“A”的表示頂針有附螺帽

■配件中的頂針子，型號有“A”的為加長型頂針子。

■徑向力數據參考:加工件重量+車削力量

■軸向力數據參考:尾座油壓壓力數據

■注油式:可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



TSC-265型



TSC-665型



TSC-265系列 | 尖部替換式高性能重負荷迴轉頂針

適用 CNC車床、高速車床及其他機床。

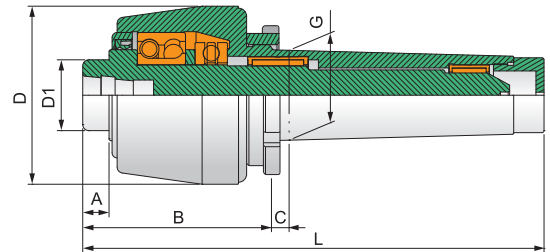
用途 適用一般軸心強力車削加工。

結構 採用雙列滾珠精密軸承，止推軸承及滾針軸承設計，採三個支撐點特殊設計製成。

配件 Y型扳手、65型大子、65型沖子

精準度 0.005以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
TSC-265-3A	15	87	8	58	34.8	23.825(MT3)	174	6,000 rpm	1,450 kg	1,800 kg
TSC-265-4A	15	87	9	65	34.8	31.267(MT4)	195	6,000 rpm	2,250 kg	2,700 kg
TSC-265-5A	15	93	9	75	34.8	44.399(MT5)	228	6,000 rpm	3,620 kg	3,000 kg

TSC-665系列 | 尖部替換式強力迴轉頂針

適用 CNC車床、高速車床及其他機床。

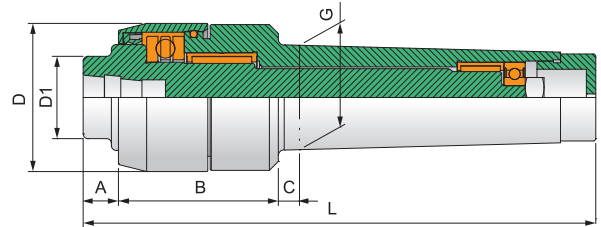
用途 適用高推力強力車削加工。

結構 止推軸承加大推力設計，載重前後採用針狀軸承設計製成。

配件 65型大子、65型沖子

精準度 0.005以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
TSC-665-3	12	69	8	58	34.8	23.825(MT3)	156	3,500 rpm	1,960 kg	1,750 kg
TSC-665-4	15	83	9	63	34.8	31.267(MT4)	191	3,500 rpm	2,800 kg	2,150 kg
TSC-665-5	15	83	9	63	34.8	44.399(MT5)	218	3,500 rpm	3,080 kg	2,150 kg



SC-48型



48型小子



61型沖子



SC-91型



61型中子

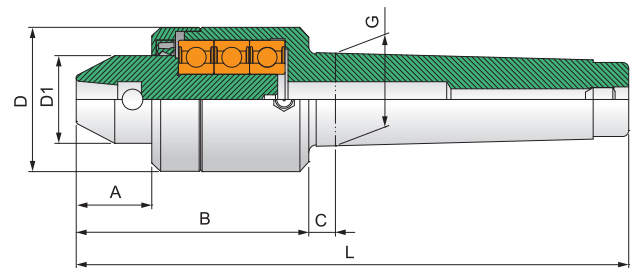


61型沖子

SC-48系列 | 尖部替換迴轉頂針

- 適用** CNC車床、高速車床及一般車床。
- 用途** 適用一般小徑高速車削加工。
- 結構** 採用斜角滾珠軸承，深溝滾珠軸承特殊設計製成。
- 配件** 48型小子、61型沖子
- 精準度** 0.005以內

尺寸表 單位: mm

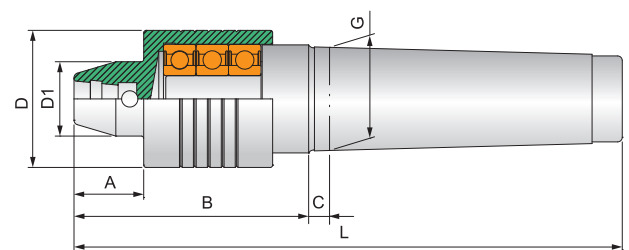


型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)
SC-48-M-2	25	78	6	52	28.5	17.780(MT2)	147	2,000 rpm	300 kg
SC-48-M-3	25	79	8	52	28.5	23.825(MT3)	166	2,000 rpm	400 kg
SC-48-M-4	25	78	9	52	28.5	31.267(MT4)	186	2,000 rpm	500 kg

SC-91系列 | 尖部替換迴轉頂針

- 適用** 一般車床使用(沒有防水功能, 不適用CNC車床)。
- 用途** 適用一般軸心車削加工。
- 結構** 採用合金鋼材, 經熱處理硬度達 $57^{\circ} \sim 60^{\circ}$, 內外徑研磨製成。
- 配件** 61型中子、61型沖子
- 精準度** 0.005以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)
SC-91-L-2	30	95	6	48	32	17.780(MT2)	164	3,500 rpm	160 kg
SC-91-L-3	30	95	8	48	32	23.825(MT3)	182	3,000 rpm	250 kg
SC-91-L-4	30	95	9	48	32	31.267(MT4)	203	2,600 rpm	400 kg
SC-91-L-5	30	101	9	59	32	44.399(MT5)	236	2,200 rpm	800 kg

- 備註**
- 本頂針指定使用SKF-LGTM2專用潤滑油, 請勿使用其他不同成分之潤滑油。
 - 產品型號中有“A”的表示頂針有附螺帽
 - 配件中的頂針子, 型號有“A”的為加長型頂針子。
 - 徑向力數據參考: 加工件重量+車削力量
 - 軸向力數據參考: 尾座油壓壓力數據
 - 注油式: 可添加專用SKF潤滑油, 具防水性。



SC-63型



Y型扳手



SC-69型



Y型扳手

SC-63系列 | 中負荷細長型迴轉頂針

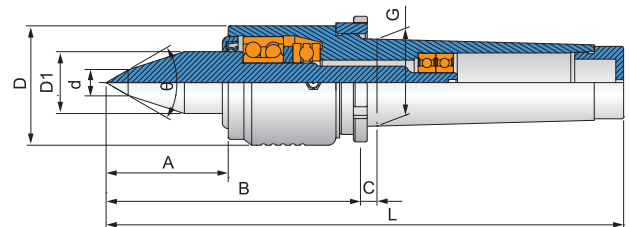
適用 CNC車床，高速車床及其他機床。

用途 適用長度400m/m以內一般軸心車削加工及細長型車削加工。

結構 軸承徑向力和軸向力分開設計，採用雙列滾珠精密軸承、止推軸承，滾針軸承排列製成。

配件 SC-63-M-3A/ 4A/ 5A: Y型扳手 **精準度** 0.002以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	d	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
SC-63-M-3	60	115	8	57	31.2	23.825(MT3)	12	202	60°	4,500 rpm	1,200 kg	1,800 kg
SC-63-M-4	60	115	9	57	31.2	31.267(MT4)	12	223	60°	4,500 rpm	1,300 kg	2,200 kg
SC-63-M-5	60	115	9	57	31.2	44.399(MT5)	12	250	60°	4,500 rpm	1,400 kg	2,300 kg
SC-63-M-3A	60	127	8	57	31.2	23.825(MT3)	12	214	60°	4,500 rpm	1,200 kg	1,800 kg
SC-63-M-4A	60	127	9	57	31.2	31.267(MT4)	12	235	60°	4,500 rpm	1,300 kg	2,200 kg
SC-63-M-5A	60	127	9	57	31.2	44.399(MT5)	12	262	60°	4,500 rpm	1,400 kg	2,300 kg

SC-69系列 | 中負荷迴轉頂針

適用 CNC車床，高速車床及其他機床。

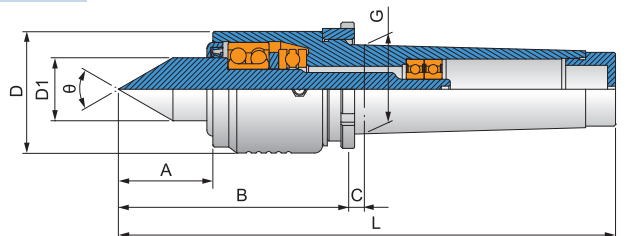
用途 適用長度400m/m以內一般軸心車削加工。

結構 軸承徑向力和軸向力分開設計，採用雙列滾珠精密軸承、止推軸承，滾針軸承排列製成。

配件 SC-69-M-3A/ 4A/ 5A: Y型扳手

精準度 0.002以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
SC-69-M-3	48	103	8	57	31.2	23.825(MT3)	190	60°	4,500 rpm	1,200 kg	1,800 kg
SC-69-M-4	48	103	9	57	31.2	31.267(MT4)	211	60°	4,500 rpm	1,300 kg	2,200 kg
SC-69-M-5	48	103	9	57	31.2	44.399(MT5)	238	60°	4,500 rpm	1,400 kg	2,300 kg
SC-69-M-3A	48	115	8	57	31.2	23.825(MT3)	202	60°	4,500 rpm	1,200 kg	1,800 kg
SC-69-M-4A	48	115	9	57	31.2	31.267(MT4)	223	60°	4,500 rpm	1,300 kg	2,200 kg
SC-69-M-5A	48	115	9	57	31.2	44.399(MT5)	250	60°	4,500 rpm	1,400 kg	2,300 kg



F362型

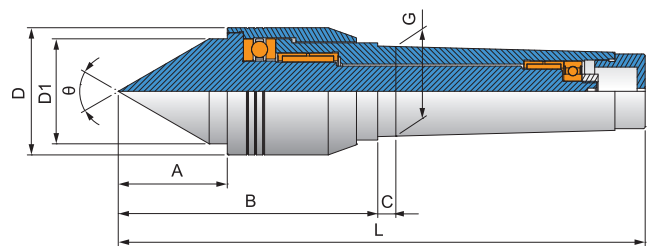


F363型

F362系列 | 精密小徑迴轉頂針

- 適用** CNC車床、高速車床及其他機床。
- 用途** 適用小徑軸心長度300mm以內中車削加工。
- 結構** 採用止推軸承、前後滾針軸承，兩個支撐點特殊設計製成。
- 精準度** 0.002以內

尺寸表 單位: mm

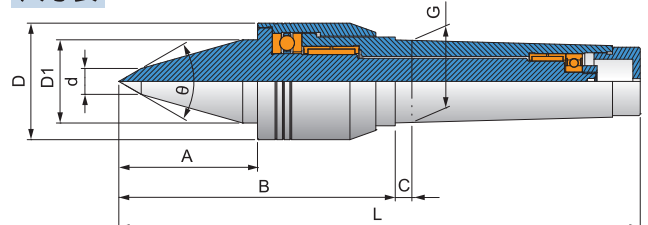


型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
F362-2	28	75	6	32	23	17.780(MT2)	144	60°	4,000 rpm	400 kg	1,000 kg
F362-3	36	91	8	41	35	23.825(MT3)	178	60°	3,500 rpm	1,200 kg	1,500 kg
F362-4	41	100	9	48	40	31.267(MT4)	208	60°	3,500 rpm	1,400 kg	1,900 kg
F362-5	54	134	9	63	52	44.399(MT5)	269	60°	3,000 rpm	2,200 kg	2,500 kg

F363系列 | 精密小徑迴轉頂針

- 適用** CNC車床、高速車床及其他機床。
- 用途** 適用小徑軸心長度300mm以內中車削加工(細長型車削加工)。
- 結構** 採用止推軸承、前後滾針軸承，兩個支撐點特殊設計製成。
- 精準度** 0.002以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	d	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
F363-2	40	87	6	32	20	8	17.780(MT2)	156	60°	4,000 rpm	400 kg	1,000 kg
F363-3	46	101	8	41	25	10	23.825(MT3)	188	60°	3,500 rpm	1,200 kg	1,500 kg
F363-4	55	114	9	48	32	12	31.267(MT4)	222	60°	3,500 rpm	1,400 kg	1,900 kg
F363-5	75	155	9	63	45	14	44.399(MT5)	290	60°	3,000 rpm	2,200 kg	2,500 kg

備註 ■本頂針指定使用SKF-LGM2專用潤滑油，請勿使用其他不同成分之潤滑油。

- 產品型號中有“A”的表示頂針有附螺帽
- 配件中的頂針子，型號有“A”的為加長型頂針子。
- 徑向力數據參考:加工件重量+車削力量
- 軸向力數據參考:尾座油壓壓力數據
- 注油式:可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



TSC-762型

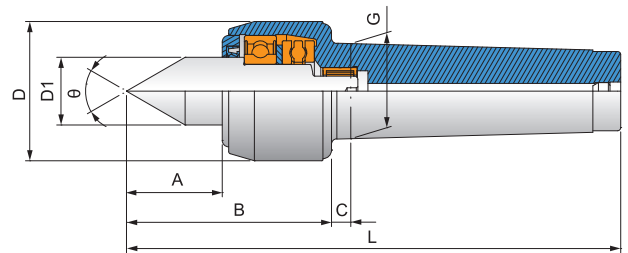


TSC-763型

TSC-762系列 | 高效能迴轉頂針

- 適用** CNC車床、高速車床及其他機床。
- 用途** 適用長度300m/m以內一般軸心車削加工。
- 結構** 採用前後兩個支撐點加止推軸承設計製成。
- 精準度** 0.002以內

尺寸表 單位:mm

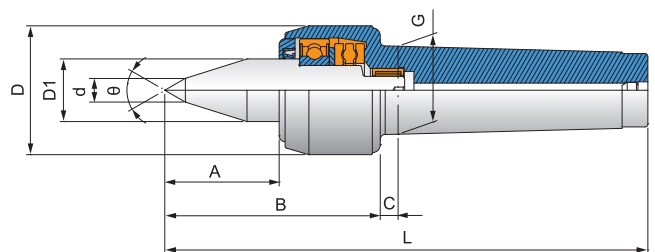


型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
TSC-762-3	45	96	8	58	31.2	23.825(MT3)	183	60°	4,000 rpm	900 kg	2,200 kg
TSC-762-4	45	96	9	65	31.2	31.267(MT4)	204	60°	4,000 rpm	1,100 kg	2,500 kg
TSC-762-5	45	96	9	65	31.2	44.399(MT5)	231	60°	4,000 rpm	1,200 kg	2,500 kg

TSC-763系列 | 高效能迴轉頂針

- 適用** CNC車床、高速車床及其他機床。
- 用途** 適用長度300m/m以內一般軸心車削加工(細長型車削加工)。
- 結構** 採用前後兩個支撐點加止推軸承設計製成。
- 精準度** 0.002以內

尺寸表 單位:mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	d	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
TSC-763-3	58	109	8	58	31.2	23.825(MT3)	12	196	60°	4,000 rpm	900 kg	2,200 kg
TSC-763-4	58	109	9	65	31.2	31.267(MT4)	12	217	60°	4,000 rpm	1,100 kg	2,500 kg
TSC-763-5	58	109	9	65	31.2	44.399(MT5)	12	244	60°	4,000 rpm	1,200 kg	2,500 kg



TSC-262型



Y型扳手



TSC-263型

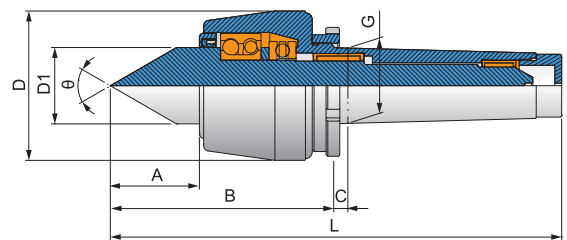


Y型扳手

TSC-262系列 | 高性能精密迴轉頂針

- 適用** CNC重型車床及重型高速車床。
- 用途** 適用長軸心重力車削加工。
- 結構** 採用雙列滾珠精密軸承，止推軸承及滾針軸承設計，採三個支撐點特殊設計製成。
- 配件** TSC262-3A/ 4A/ 5A: Y型扳手
TSC262-6A: 專用Y型扳手
- 精準度** 0.002以內

尺寸表 單位: mm

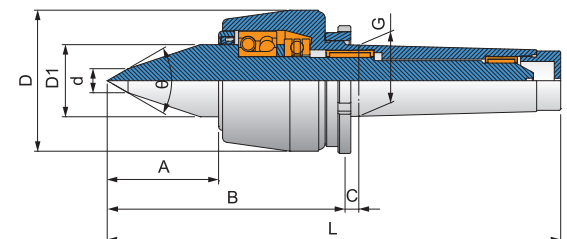


型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
TSC-262-3A	44	116	8	58	34.8	23.825(MT3)	203	60°	6,000 rpm	1,450 kg	1,800 kg
TSC-262-4A	44	116	9	65	34.8	31.267(MT4)	224	60°	6,000 rpm	2,250 kg	2,700 kg
TSC-262-5A	53	131	9	75	44.8	44.399(MT5)	266	60°	6,000 rpm	3,620 kg	3,000 kg
TSC-262-6A	67	163	10	118	59.9	63.348(MT6)	353	60°	3,500 rpm	6,000 kg	4,850 kg

TSC-263系列 | 高性能細長型迴轉頂針

- 適用** CNC重型車床及重型高速車床。
- 用途** 適用於長軸心重力車削加工(細長型車削加工)。
- 結構** 採用雙列滾珠精密軸承，止推軸承及滾針軸承設計，採三個支撐點特殊設計製成。
- 配件** Y型扳手
- 精準度** 0.002以內

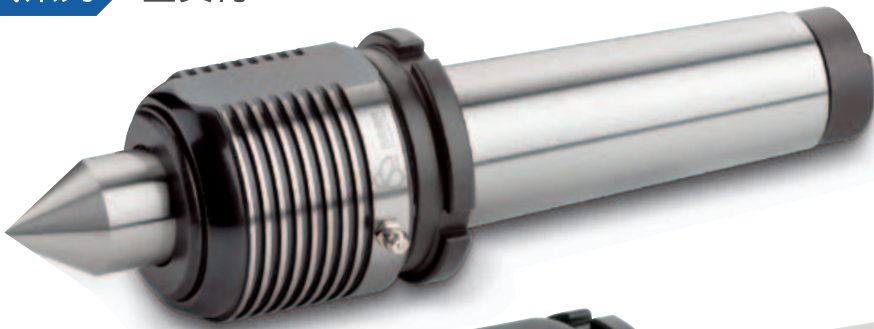
尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	d	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
TSC-263-3A	75	147	8	58	34.8	13	23.825(MT3)	234	60°	6,000 rpm	1,450 kg	1,800 kg
TSC-263-4A	75	147	9	65	34.8	13	31.267(MT4)	255	60°	6,000 rpm	2,250 kg	2,700 kg
TSC-263-5A	75	153	9	75	44.8	15	44.399(MT5)	288	60°	6,000 rpm	3,620 kg	3,000 kg

備註

- 本頂針指定使用SKF-LGTM2專用潤滑油，請勿使用其他不同成分之潤滑油。
- 產品型號中有“A”的表示頂針有附螺帽
- 配件中的頂針子，型號有“A”的為加長型頂針子。
- 徑向力數據參考:加工件重量+車削力量
- 軸向力數據參考:尾座油壓壓力數據
- 注油式:可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



NCH-62型 Y型扳手



SC-60型 Y型扳手

NCH-62系列 | 精密型高速迴轉頂針

適用 CNC車床及高速車床。

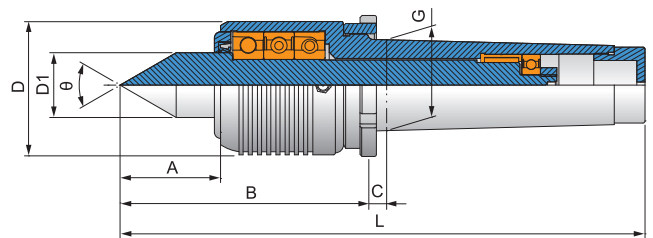
用途 適用高速高精密軸心車削加工。

結構 斜角滾珠精密級高速軸承，針狀軸承特殊設計製成。

配件 Y型扳手

精準度 0.002以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
NCH-62-3A	47	116	8	68	31.2	23.825(MT3)	203	60°	12,000 rpm	1,600 kg	1,240 kg
NCH-62-4A	49	121	9	68	31.2	31.267(MT4)	229	60°	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg
NCH-62-5A	49	121	9	68	31.2	44.399(MT5)	256	60°	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg

SC-60系列 | 高速強力迴轉頂針

適用 CNC重型車床及重型高速車床。

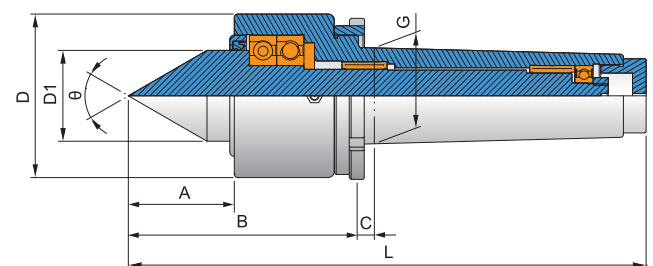
用途 適用長軸心重力車削加工。

結構 採用斜角精密高速軸承，滾針軸承，三個支撐點特殊排列製成。

配件 SC-60-H-6A: 專用Y型扳手

精準度 0.002以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
SC-60-H-4	54	97	9	78	34.8	31.267(MT4)	205	60°	5,000 rpm	1,900 kg	1,600 kg
SC-60-H-5	62	109	9	83	44.8	44.399(MT5)	244	60°	5,000 rpm	3,000 kg	2,200 kg
SC-60-H-6A	70	152	10	108	59.9	63.348(MT6)	342	60°	3,000 rpm	5,000 kg	3,500 kg



JK-562型

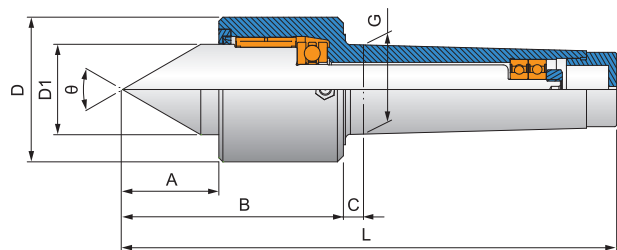
SC-62型

Y型扳手

JK-562系列 | 強力迴轉頂針

- 適用** CNC車床、高速車床及外徑磨床。
- 用途** 適用一般長軸心強力車削加工。
- 結構** 前後滾針軸承，加止推軸承，特殊設計製成。
- 精準度** 0.002以內

尺寸表 單位: mm

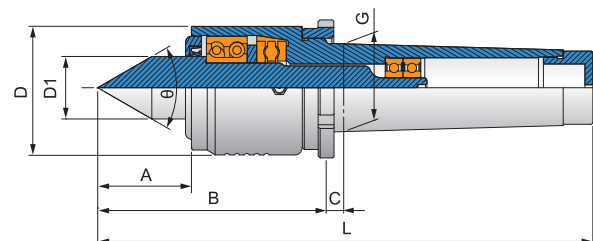


型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
JK-562-4	42	99	9	57	35	31.267(MT4)	207	60°	4,500 rpm	1,500 kg	2,250 kg
JK-562-5	51	119	9	72	45	44.399(MT5)	254	60°	4,000 rpm	2,300 kg	2,760 kg
JK-562-6	64	142	10	93	60	63.348(MT6)	332	60°	3,000 rpm	4,200 kg	4,850 kg

SC-62系列 | 重負荷迴轉頂針

- 適用** CNC車床、高速車床及其他機床。
- 用途** 適用長度400m/m以內，一般強力車削加工。
- 結構** 採用雙列滾珠精密軸承，止推軸承，滾針軸承特殊設計製成。
- 配件** SC-62-H-4A/ 5A: Y型扳手
- 精準度** 0.002以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
SC-62-H-4	48	104	9	62	31.2	31.267(MT4)	212	60°	4,000 rpm	1,430 kg	2,700 kg
SC-62-H-5	48	104	9	62	31.2	44.399(MT5)	239	60°	4,000 rpm	1,430 kg	2,700 kg
SC-62-H-4A	48	116	9	62	31.2	31.267(MT4)	224	60°	4,000 rpm	1,430 kg	2,700 kg
SC-62-H-5A	48	116	9	62	31.2	44.399(MT5)	251	60°	4,000 rpm	1,430 kg	2,700 kg

備註 ■本頂針指定使用SKF-LGTM2專用潤滑油，請勿使用其他不同成分之潤滑油。

■產品型號中有“A”的表示頂針有附螺帽

■配件中的頂針子，型號有“A”的為加長型頂針子。

■徑向力數據參考:加工件重量+車削力量

■軸向力數據參考:尾座油壓壓力數據

■注油式:可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



TSC-662型



TSC-663型

TSC-662系列 | 強力迴轉頂針

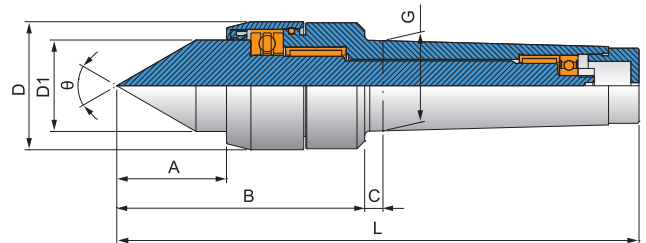
適用 CNC車床、高速車床及滾齒機。

用途 適用高推力強力車削加工。

結構 止推軸承加大推力設計，載重前後採用針狀軸承設計製成。

精準度 0.002以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
TSC-662-3	42	99	8	58	34.8	23.825(MT3)	186	60°	3,500 rpm	1,960 kg	1,750 kg
TSC-662-4	54	122	9	63	44.8	31.267(MT4)	230	60°	3,500 rpm	2,800 kg	2,150 kg
TSC-662-5	54	122	9	63	44.8	44.399(MT5)	257	60°	3,500 rpm	3,080 kg	2,150 kg

TSC-663系列 | 強力細長型迴轉頂針

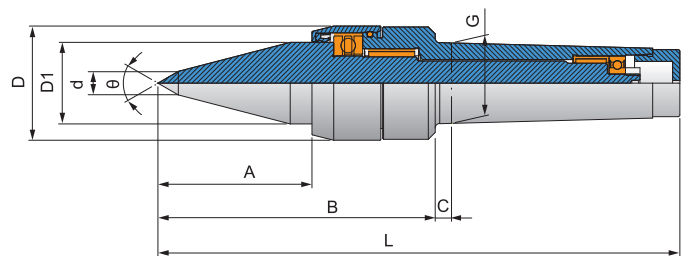
適用 CNC車床、高速車床及滾齒機。

用途 適用高推力強力車削加工(細長型車削加工)。

結構 止推軸承加大推力設計，載重前後採用針狀軸承設計製成。

精準度 0.002以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	d	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
TSC-663-5	75	143	9	63	44.8	44.399(MT5)	12	278	60°	3,500 rpm	3,080 kg	2,150 kg



SC-92型



SC-93型

SC-92系列 | 迴轉頂針

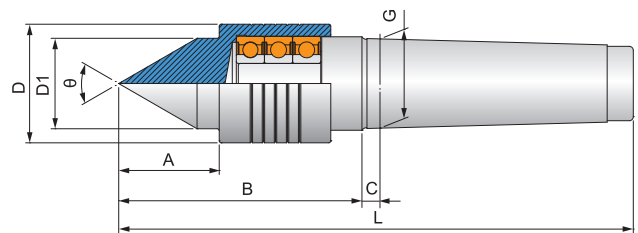
適用 一般車床使用(沒有防水功能,不適用CNC車床)。

用途 適用一般軸心車削加工。

結構 採用合金鋼材,經熱處理硬度達 $57^{\circ} \sim 60^{\circ}$,內外徑研磨製成。

精準度 0.002以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承軸向力(推力)
SC-92-L-2	40	105	6	48	35	17.780(MT2)	174	60°	3,500 rpm	160 kg
SC-92-L-3	40	105	8	48	35	23.825(MT3)	192	60°	3,000 rpm	250 kg
SC-92-L-4	40	105	9	48	35	31.267(MT4)	213	60°	2,600 rpm	400 kg
SC-92-L-5	50	121	9	59	45	44.399(MT5)	256	60°	2,200 rpm	800 kg

SC-93系列 | 迴轉頂針

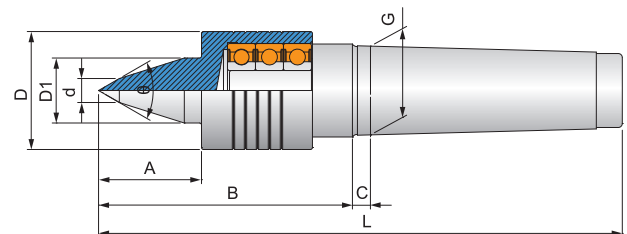
適用 一般車床使用(沒有防水功能,不適用CNC車床)。

用途 適用一般軸心車削加工(細長型車削加工)。

結構 採用合金鋼材,經熱處理硬度達 $57^{\circ} \sim 60^{\circ}$,內外徑研磨製成。

精準度 0.002以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	d	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承軸向力(推力)
SC-93-L-2	51	117	6	48	32	12	17.780(MT2)	186	60°	3,500 rpm	160 kg
SC-93-L-3	51	117	8	48	32	12	23.825(MT3)	204	60°	3,000 rpm	250 kg
SC-93-L-4	51	117	9	48	32	12	31.267(MT4)	225	60°	2,600 rpm	400 kg
SC-93-L-5	51	122	9	59	32	12	44.399(MT5)	257	60°	2,200 rpm	800 kg

備註 ■本頂針指定使用SKF-LGMT2專用潤滑油,請勿使用其他不同成分之潤滑油。

■產品型號中有“A”的表示頂針有附螺帽

■配件中的頂針子,型號有“A”的為加長型頂針子。

■徑向力數據參考:加工件重量+車削力量

■軸向力數據參考:尾座油壓壓力數據

■注油式:可添加專用SKF潤滑油,具防水性。



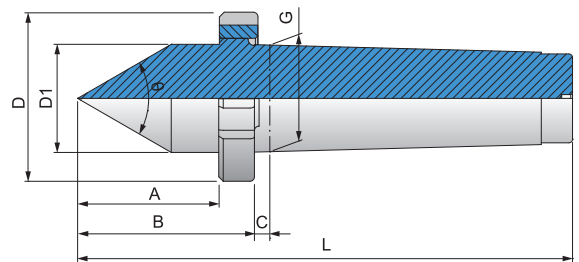
TSC-9662型 Y型扳手

TSC-9665型 Y型扳手 65型大子 65型沖子

TSC-9662系列 | 附螺帽固定式頂針

- 適用** CNC車床及其他機床。
- 用途** 適用尾座迴轉型結構設計使用。
- 結構** 採用合金鋼材，經熱處理硬度達 $57^{\circ} \sim 60^{\circ}$ ，精密研磨製成。
- 配件** Y型扳手
- 精準度** 0.002以內

尺寸表 單位: mm

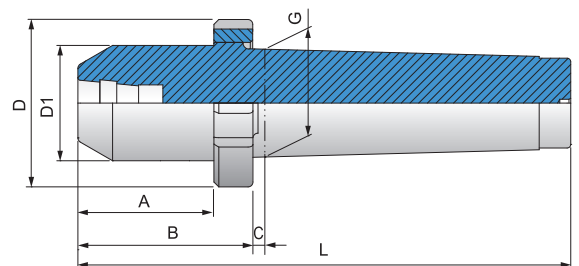


型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ
TSC-9662-3A	40	51	8	53	24.1	23.825(MT3)	138	60°
TSC-9662-4A	42	62	9	68	31.6	31.267(MT4)	170	60°
TSC-9662-5A	59	71	9	88	45	44.399(MT5)	206	60°
TSC-9662-6A	70	100	10	108	65	63.348(MT6)	290	60°

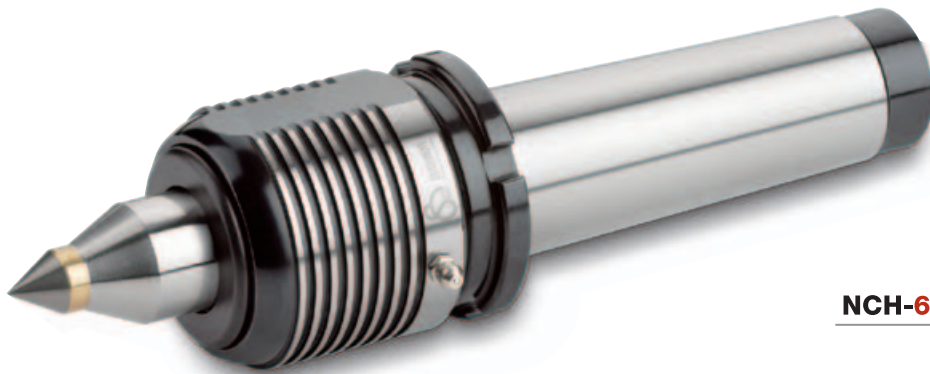
TSC-9665系列 | 替換式附螺帽固定式頂針

- 適用** CNC車床及其他機床。
- 用途** 適用尾座迴轉型結構設計使用。
- 結構** 採用合金鋼材，經熱處理硬度達 $57^{\circ} \sim 60^{\circ}$ ，內外徑研磨製成。
- 配件** Y型扳手、65型大子、65型沖子
- 精準度** 0.005以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L
TSC-9665-3A	30	49	8	68	31.6	23.825(MT3)	136
TSC-9665-4A	30	50	9	68	31.6	31.267(MT4)	158
TSC-9665-5A	50	68	9	68	47.3	44.399(MT5)	203



NCH-63 鎢鋼型

Y型扳手

NCH-63 鎢鋼系列 | 鎢鋼固定式高精度迴轉頂針

適用 CNC車床及高速車床。

用途 適用高速高精度軸心車削加工（細長型車削加工）。

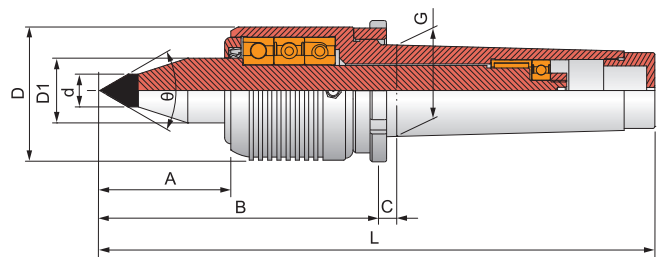
結構 斜角滾珠精密級高速軸承，針狀軸承特殊設計製成。

特點 採用美國進口鎢鋼原料製成，不易磨損，鎢鋼焊接20m/m深、鋼性強、穩定性佳。

配件 Y型扳手

精準度 0.002以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	d	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
NCH-63-TS06-4A	55	127	9	62	31.2	6	31.267(MT4)	235	60°	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg
NCH-63-TS08-4A	55	127	9	62	31.2	8	31.267(MT4)	235	60°	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg
NCH-63-TS10-4A	55	127	9	62	31.2	10	31.267(MT4)	235	60°	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg
NCH-63-TS16-4A	55	127	9	62	31.2	16	31.267(MT4)	235	60°	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg
NCH-63-TS06-5A	55	127	9	62	31.2	6	44.399(MT5)	262	60°	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg
NCH-63-TS08-5A	55	127	9	62	31.2	8	44.399(MT5)	262	60°	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg
NCH-63-TS10-5A	55	127	9	62	31.2	10	44.399(MT5)	262	60°	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg
NCH-63-TS16-5A	55	127	9	62	31.2	16	44.399(MT5)	262	60°	12,000 rpm	2,730 kg	1,750 kg

備註 ■本頂針指定使用SKF-LGTM2專用潤滑油，請勿使用其他不同成分之潤滑油。

■產品型號中有“A”的表示頂針有附螺帽

■配件中的頂針子，型號有“A”的為加長型頂針子。

■徑向力數據參考:加工件重量+車削力量

■軸向力數據參考:尾座油壓壓力數據

■注油式:可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



TSC-9662 鎢鋼型

Y型扳手



TSC-9663 鎢鋼型

Y型扳手



TSC-9662 鎢鋼系列 | 附螺帽鎢鋼固定式頂針

適用 CNC車床及其他機床。

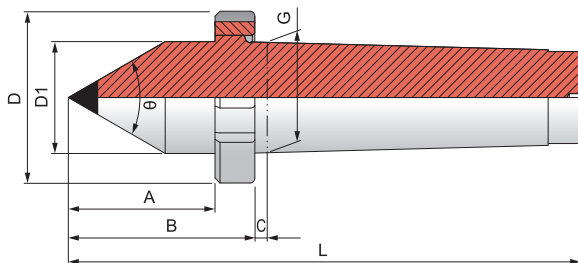
用途 適用尾座迴轉型結構設計使用。

結構 採用合金鋼材，經熱處理硬度達57°~60°，精密研磨製成。

特點 採用美國進口鎢鋼原料製成，不易磨損。

配件 Y型扳手 **精準度** 0.002以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ
TSC-9662-TS-3A	36	51	8	53	24.1	23.825(MT3)	138	60°
TSC-9662-TS-4A	42	62	9	68	31.6	31.267(MT4)	170	60°
TSC-9662-TS-5A	59	71	9	88	45	44.399(MT5)	206	60°

TSC-9663 鎢鋼系列 | 附螺帽鎢鋼兩段式固定頂針

適用 CNC車床及其他機床。

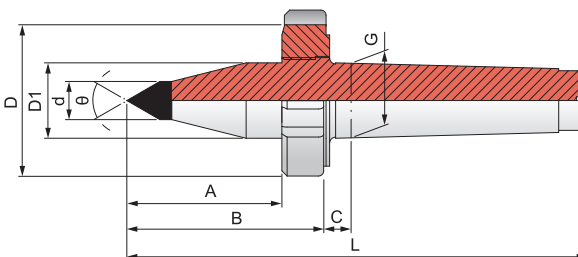
用途 適用尾座迴轉型結構設計使用(細長型車削加工)。

結構 採用合金鋼材，經熱處理硬度達57°~60°，精密研磨製成。

特點 採用美國進口鎢鋼原料製成，不易磨損，鎢鋼焊接20m/m深、鋼性強、穩定性佳。

配件 Y型扳手 **精準度** 0.002以內

尺寸表 單位: mm

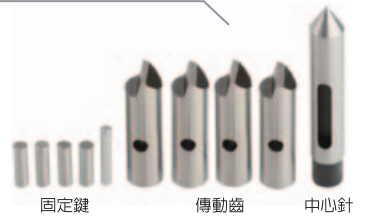


型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	d	G	L	θ
TSC-9663-TS06-3A	60	75	8	53	24.1	6	23.825(MT3)	162	60°
TSC-9663-TS08-3A	60	75	8	53	24.1	8	23.825(MT3)	162	60°
TSC-9663-TS10-3A	60	75	8	53	24.1	10	23.825(MT3)	162	60°
TSC-9663-TS16-3A	60	75	8	53	24.1	16	23.825(MT3)	162	60°
TSC-9663-TS06-4A	65	85	9	68	31.6	6	31.267(MT4)	193	60°
TSC-9663-TS08-4A	65	85	9	68	31.6	8	31.267(MT4)	193	60°
TSC-9663-TS10-4A	65	85	9	68	31.6	10	31.267(MT4)	193	60°
TSC-9663-TS16-4A	65	85	9	68	31.6	16	31.267(MT4)	193	60°



SC-66-A-MT4

SC-66-B-40



固定鍵

傳動齒

中心針

SC-66-A系列 | 齒部替換端面浮動式傳動頂針

●標準組配件:A+C組

適用 CNC車床、高速車床、自動送料專用機及其他機床。

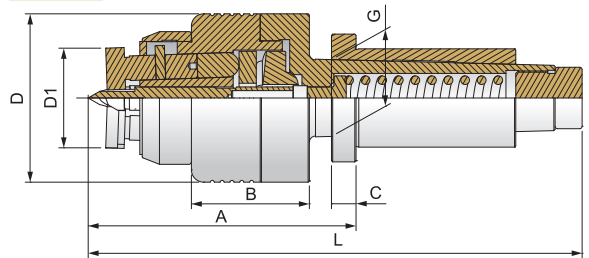
用途 車削軸心時，免車削工件端面，每支傳動齒自動調整平均傳動力，精度穩定性佳，可正、反轉車削。

結構 採用機械式平衡結構特殊設計製成。

配件 SC-66-A組: 中心針09-09; 傳動齒10-10
SC-66-B組: 中心針09-09; 傳動齒10-13
SC-66-C組: 中心針09-06; 傳動齒10-17

精準度 0.005以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	直徑加工範圍小徑 ~ 大徑	直徑加工範圍齒外徑
SC-66-A-3A	109	48	8	68.5	33.5	23.825(MT3)	180	17 ~ 40 m/m	33 m/m
SC-66-A-3B	109	48	8	68.5	36.8	23.825(MT3)	180	15 ~ 45 m/m	39 m/m
SC-66-A-3C	109	48	8	68.5	40.5	23.825(MT3)	180	10 ~ 50 m/m	47 m/m
SC-66-A-4A	109	48	10	68.5	33.5	31.267(MT4)	203	17 ~ 40 m/m	33 m/m
SC-66-A-4B	109	48	10	68.5	36.8	31.267(MT4)	203	15 ~ 45 m/m	39 m/m
SC-66-A-4C	109	48	10	68.5	40.5	31.267(MT4)	203	10 ~ 50 m/m	47 m/m
SC-66-A-5A	112	48	10	68.5	33.5	44.399(MT5)	227	17 ~ 40 m/m	33 m/m
SC-66-A-5B	112	48	10	68.5	36.8	44.399(MT5)	227	15 ~ 45 m/m	39 m/m
SC-66-A-5C	112	48	10	68.5	40.5	44.399(MT5)	227	10 ~ 50 m/m	47 m/m

SC-66-B-40 | 齒部替換端面浮動式傳動頂針

●標準組配件:A+C組

適用 CNC車床、高速車床、自動送料專用機及其他機床。

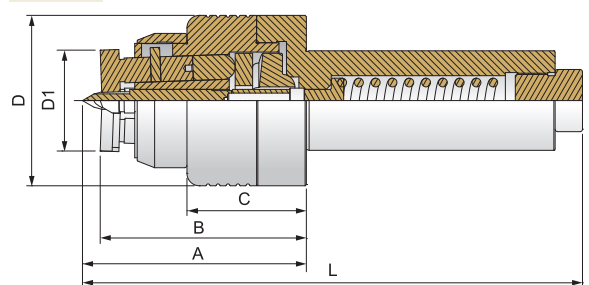
用途 車削軸心時，免車削工件端面，每支傳動齒自動調整平均傳動力，精度穩定性佳，可正、反轉車削。

結構 採用機械式平衡結構特殊設計製成。

配件 SC-66-A組: 中心針09-09; 傳動齒10-10
SC-66-B組: 中心針09-09; 傳動齒10-13
SC-66-C組: 中心針09-06; 傳動齒10-17

精準度 0.005以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	L	直徑加工範圍小徑 ~ 大徑	直徑加工範圍齒外徑
SC-66-B-40A	92	82.7	48	68.5	33.5	203	17 ~ 40 m/m	33 m/m
SC-66-B-40B	92	82.7	48	68.5	36.8	203	15 ~ 45 m/m	39 m/m
SC-66-B-40C	92	82.7	48	68.5	40.5	203	10 ~ 50 m/m	47 m/m

備註 ■本頂針指定使用SKF-LGMT2專用潤滑油，請勿使用其他不同成分之潤滑油。

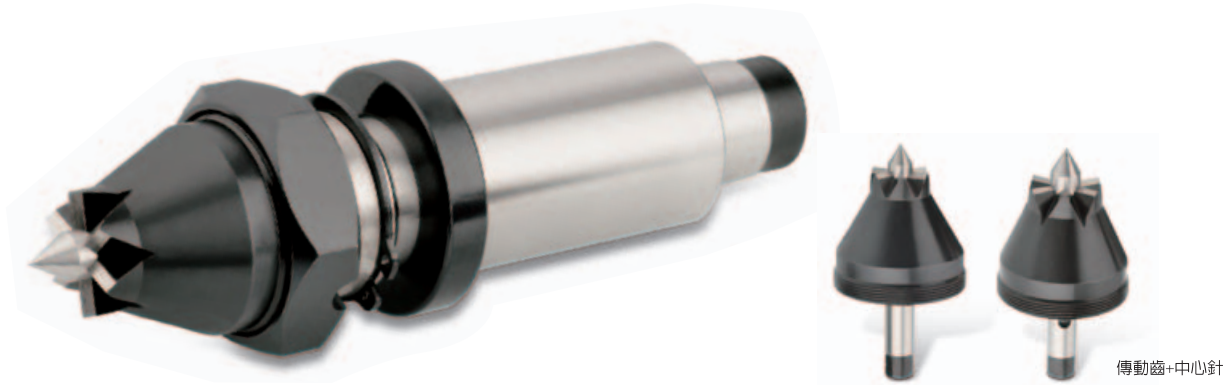
■產品型號中有“A”的表示頂針有附螺帽

■配件中的頂針子，型號有“A”的為加長型頂針子。

■徑向力數據參考:加工件重量+車削力量

■軸向力數據參考:尾座油壓壓力數據

■注油式:可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



SC-67-A 系列 | 齒部替換式端面固定傳動頂針

適用 CNC車床、高速車床、自動送料專用機、滾齒機及其他機床。

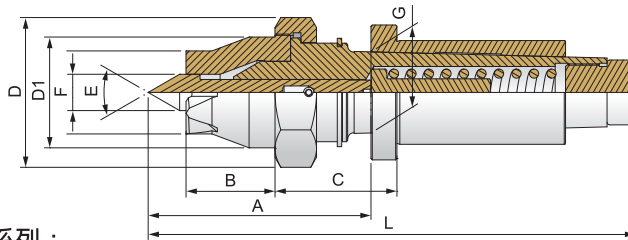
精準度 0.005以內

特點 使用本固定傳動插式頂針可正、反轉車削，使用前須先車削工件端面，才可使用於CNC車床及其他機床，可前後同步車削工件一次加工完成。本頂針優點：頭部可更換多種尺寸，降低成本，使用方便。

配件 標準組配件：
SC-67-0616
SC-67-0820
SC-67-1025

注意 本替換式端面固定齒插式傳動頂針，靠尾座足夠壓力，即可傳動車削使用，尾座壓力越高，傳動力越大。

尺寸表 單位: mm



SC-67-A-MT3 系列：

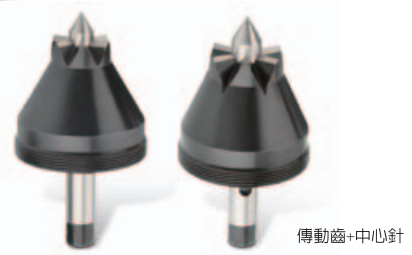
型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	E	F	G	L
SC-67-A-0408	77.3	34.3	45	57	42.8	4	8	23.825(MT3)	156.3
SC-67-A-0510	77.3	34.3	45	57	42.8	5	10	23.825(MT3)	156.3
SC-67-A-0612	79.3	34.3	45	57	42.8	6	12	23.825(MT3)	158.3
SC-67-A-0616	79.3	34.3	45	57	42.8	6	16	23.825(MT3)	158.3
SC-67-A-0820	79.3	34.3	45	57	42.8	8	20	23.825(MT3)	158.3
SC-67-A-1025	84.6	34.3	45	57	42.8	10	25	23.825(MT3)	161.9
SC-67-A-1225	85.9	34.3	45	57	42.8	12	25	23.825(MT3)	161.9
SC-67-A-1432	85.9	34.3	45	57	42.8	14	32	23.825(MT3)	161.9

SC-67-A-MT4 系列：

型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	E	F	G	L
SC-67-A-0408	77.3	34.3	47	57	42.8	4	8	31.267(MT4)	179.3
SC-67-A-0510	77.3	34.3	47	57	42.8	5	10	31.267(MT4)	179.3
SC-67-A-0612	79.3	34.3	47	57	42.8	6	12	31.267(MT4)	181.3
SC-67-A-0616	79.3	34.3	47	57	42.8	6	16	31.267(MT4)	181.3
SC-67-A-0820	79.3	34.3	47	57	42.8	8	20	31.267(MT4)	181.3
SC-67-A-1025	84.6	34.3	47	57	42.8	10	25	31.267(MT4)	184.9
SC-67-A-1225	85.9	34.3	47	57	42.8	12	25	31.267(MT4)	187.9
SC-67-A-1432	85.9	34.3	47	57	42.8	14	32	31.267(MT4)	187.9

SC-67-A-MT5 系列：

型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	E	F	G	L
SC-67-A-0408	77.3	34.3	47	57	42.8	4	8	44.399(MT5)	203.3
SC-67-A-0510	77.3	34.3	47	57	42.8	5	10	44.399(MT5)	203.3
SC-67-A-0612	79.3	34.3	47	57	42.8	6	12	44.399(MT5)	205.3
SC-67-A-0616	79.3	34.3	47	57	42.8	6	16	44.399(MT5)	205.3
SC-67-A-0820	79.3	34.3	47	57	42.8	8	20	44.399(MT5)	205.3
SC-67-A-1025	84.6	34.3	47	57	42.8	10	25	44.399(MT5)	208.3
SC-67-A-1225	85.9	34.3	47	57	42.8	12	25	44.399(MT5)	211.9
SC-67-A-1432	85.9	34.3	47	57	42.8	14	32	44.399(MT5)	211.9



SC-67-B-30 | 齒部替換式端面固定傳動頂針

適用 CNC車床、高速車床、自動送料專用機、滾齒機及其他機床。

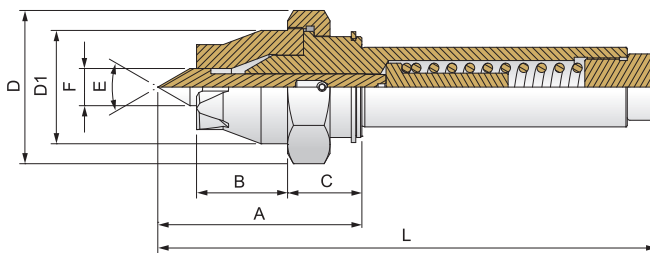
精準度 0.005以內

特點 使用本固定傳動插式頂針可正、反轉車削，使用前須先車削工件端面，才可使用於CNC車床及其他機床，可前後同步車削工件一次加工完成。
本頂針優點：頭部可更換多種尺寸，降低成本，使用方便。

配件 標準組配件：
SC-67-0616
SC-67-0820
SC-67-1025

注意 本替換式端面固定齒插式傳動頂針，靠尾座足夠壓力，即可傳動車削使用，尾座壓力越高，傳動力越大。

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	E	F	L
SC-67-B-0408	68.3	34.3	28	57	42.8	4	8	179.3
SC-67-B-0510	68.3	34.3	28	57	42.8	5	10	179.3
SC-67-B-0612	70.3	34.3	28	57	42.8	6	12	181.3
SC-67-B-0616	70.3	34.3	28	57	42.8	6	16	181.3
SC-67-B-0820	70.3	34.3	28	57	42.8	8	20	181.3
SC-67-B-1025	73.9	34.3	28	57	42.8	10	25	184.9
SC-67-B-1225	76.9	34.3	28	57	42.8	12	25	187.9
SC-67-B-1432	76.9	34.3	28	57	42.8	14	32	187.9

備註 ■本頂針指定使用SKF-LGTM2專用潤滑油，請勿使用其他不同成分之潤滑油。

■產品型號中有“A”的表示頂針有附螺帽

■配件中的頂針子，型號有“A”的為加長型頂針子。

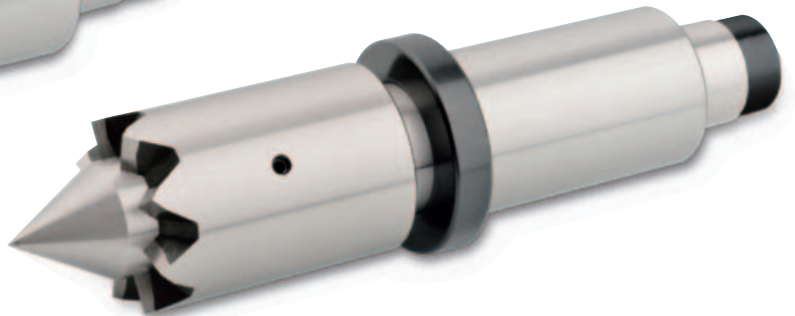
■徑向力數據參考：加工件重量+車削力量

■軸向力數據參考：尾座油壓壓力數據

■注油式：可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



F67-A型



F67-B型

F67系列 | 端面固定傳動頂針

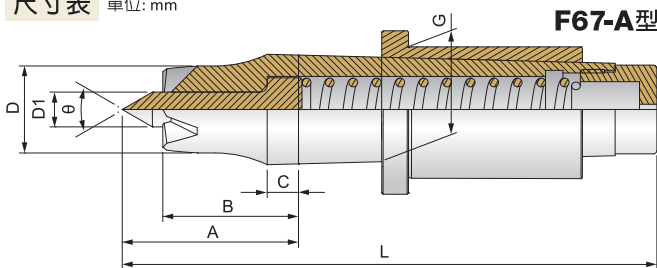
適用 CNC車床、高速車床、滾齒機及其他機床。

特點 使用本固定傳動插式頂針可正、反轉車削，使用前須先車削工件端面，才可使用，可前後同步車削工件一次加工完成。

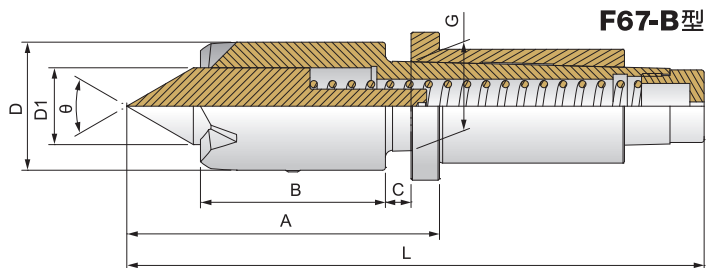
注意 使用本端面固定齒插式傳動頂針，靠尾座足夠壓力，即可傳動車削使用，尾座壓力越高，傳動力越大。

配件 MT4套筒 **精準度** 0.005以內

尺寸表 單位: mm



F67-A型



F67-B型

F67-A型系列：

型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ
F67-0408-4	45	39	9	8	4	31.267(MT4)	147	60°
F67-0510-4	46	39	9	10	5	31.267(MT4)	148	60°
F67-0612-4	47	39	9	12	6	31.267(MT4)	149	60°
F67-0616-4	47	39	9	16	6	31.267(MT4)	149	60°
F67-0820-4	49	39	9	20	8	31.267(MT4)	151	60°
F67-0832-4	49	39	9	32	8	31.267(MT4)	151	60°
F67-1025-4	51	39	9	25	10	31.267(MT4)	153	60°
F67-1228-4	53	39	9	28	12	31.267(MT4)	155	60°
F67-1432-4	54	39	9	32	14	31.267(MT4)	156	60°

F67-B型系列：

型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ
F67-1836-4	102	65	10	36	18	31.267(MT4)	195	60°
F67-2240-4	107	67	10	40	22	31.267(MT4)	200	60°
F67-2745-4	115	70	10	45	27	31.267(MT4)	207	60°

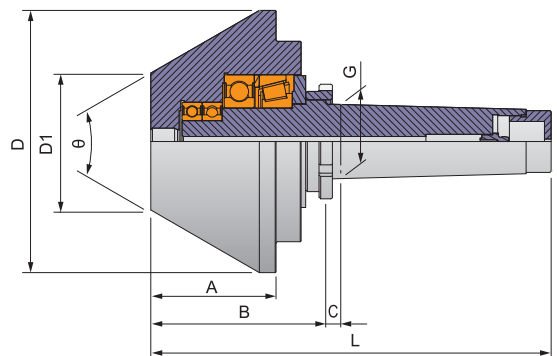


附Y型扳手

TSC-80系列 | 傘型重負荷迴轉頂針

- 適用** CNC車床、高速車床及其他機床。
- 用途** 適用大孔徑軸心重力車削加工。
- 結構** 頭部使用合金鋼材，經熱處理，內、外研磨製成，軸承採用重力型設計製成。
- 配件** Y型扳手
- 精準度** 0.002以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力(載重)	軸承軸向力(推力)
TSC-80-3"-4A	85	100	9	77	30	31.267(MT4)	208	60°	2,500 rpm	2,200 kg	2,500 kg
TSC-80-4"-4A	80	95	9	107	49	31.267(MT4)	203	60°	2,500 rpm	2,200 kg	2,500 kg
TSC-80-5"-4A	95	110	9	127	52	31.267(MT4)	218	60°	2,200 rpm	3,200 kg	3,800 kg
TSC-80-6"-4A	100	115	9	157	82	31.267(MT4)	223	60°	2,200 rpm	3,200 kg	3,800 kg
TSC-80-8"-4A	125	140	9	207	107	31.267(MT4)	248	60°	2,000 rpm	5,300 kg	5,600 kg
TSC-80-3"-5A	85	100	9	77	30	44.399(MT5)	235	60°	2,500 rpm	2,200 kg	2,500 kg
TSC-80-4"-5A	80	95	9	107	49	44.399(MT5)	230	60°	2,500 rpm	2,200 kg	2,500 kg
TSC-80-5"-5A	95	110	9	127	52	44.399(MT5)	245	60°	2,200 rpm	3,200 kg	3,800 kg
TSC-80-6"-5A	100	115	9	157	82	44.399(MT5)	250	60°	2,200 rpm	3,200 kg	3,800 kg
TSC-80-8"-5A	125	140	9	207	107	44.399(MT5)	275	60°	2,000 rpm	5,300 kg	5,600 kg
TSC-80-10"-5A	125	140	9	257	157	44.399(MT5)	275	60°	2,000 rpm	5,300 kg	5,600 kg
TSC-80-12"-5A	125	140	9	306	206	44.399(MT5)	275	60°	2,000 rpm	5,300 kg	5,600 kg
TSC-80-5"-6A	95	114	10	127	52	63.348(MT6)	304	60°	2,200 rpm	3,200 kg	3,800 kg
TSC-80-6"-6A	100	119	10	157	82	63.348(MT6)	309	60°	2,200 rpm	3,200 kg	3,800 kg
TSC-80-8"-6A	125	144	10	207	107	63.348(MT6)	334	60°	2,000 rpm	5,300 kg	5,600 kg
TSC-80-10"-6A	125	144	10	257	157	63.348(MT6)	334	60°	2,000 rpm	5,300 kg	5,600 kg
TSC-80-12"-6A	125	144	10	306	206	63.348(MT6)	334	60°	2,000 rpm	5,300 kg	5,600 kg

備註 ■本頂針指定使用SKF-LGMT2專用潤滑油，請勿使用其他不同成分之潤滑油。

■產品型號中有“A”的表示頂針有附螺帽 ■配件中的頂針子，型號有“A”的為加長型頂針子。

■徑向力數據參考:加工件重量+車削力量

■軸向力數據參考:尾座油壓壓力數據

■注油式:可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



TSC-96880型



TSC-880-3"



TSC-880-4"



TSC-880-5"



TSC-880-6"

TSC-96880系列 | 替換式傘型固定頂針

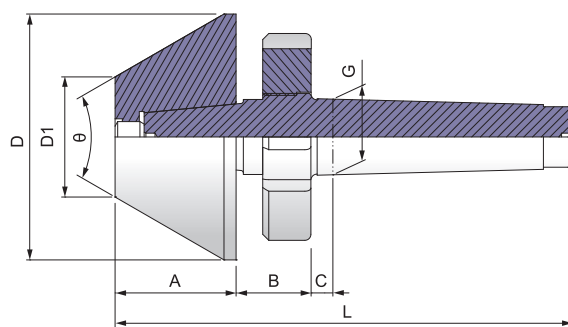
適用 CNC車床及其他機床。

用途 適用大孔徑車削，配合尾座迴轉型結構設計使用。

配件 Y型扳手

精準度 0.005以內

尺寸表 單位: mm



型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	G	L	θ
TSC-96880-3"-3A	50	31	8	76.2	24.2	23.825(MT3)	168	60°
TSC-96880-4"-3A	50	31	8	101.6	49.6	23.825(MT3)	168	60°
TSC-96880-5"-3A	50	31	8	127	75	23.825(MT3)	168	60°
TSC-96880-6"-3A	50	31	8	152.4	100.4	23.825(MT3)	168	60°
TSC-96880-3"-4A	50	31	9	76.2	24.2	31.267(MT4)	189	60°
TSC-96880-4"-4A	50	31	9	101.6	49.6	31.267(MT4)	189	60°
TSC-96880-5"-4A	50	31	9	127	75	31.267(MT4)	189	60°
TSC-96880-6"-4A	50	31	9	152.4	100.4	31.267(MT4)	189	60°

備註 ■ 本頂針指定使用SKF-LGMT2專用潤滑油，請勿使用其他不同成分之潤滑油。

■ 產品型號中有“A”的表示頂針有附螺帽

■ 配件中的頂針子，型號有“A”的為加長型頂針子。

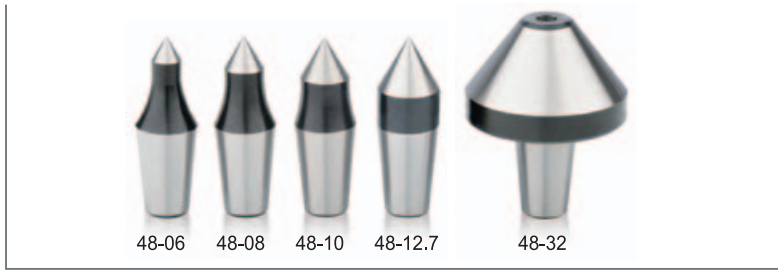
■ 徑向力數據參考: 加工件重量+車削力量

■ 軸向力數據參考: 尾座油壓壓力數據

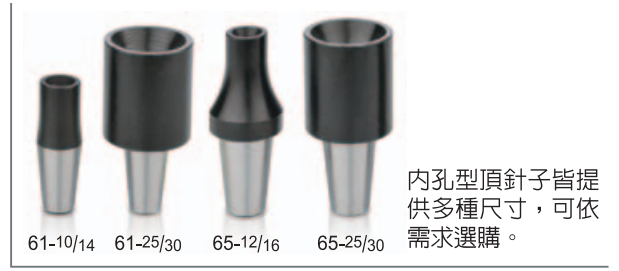
■ 注油式: 可添加專用SKF潤滑油，具防水性。

頂針

▶ 48小子系列



▶ 內孔型頂針子



▶ 61中子系列



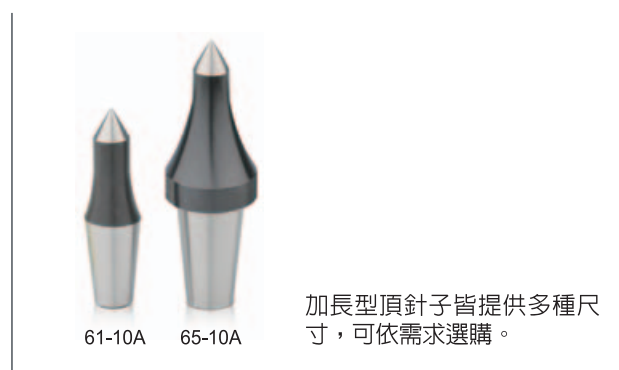
▶ 一字型頂針子



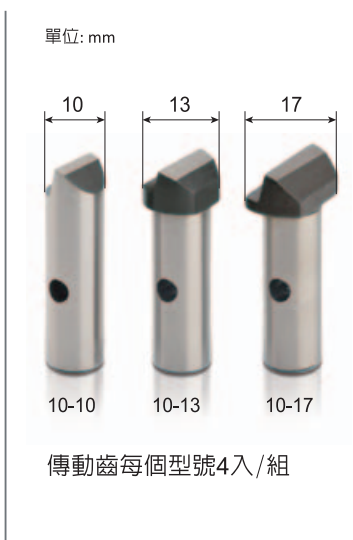
▶ 65大子系列



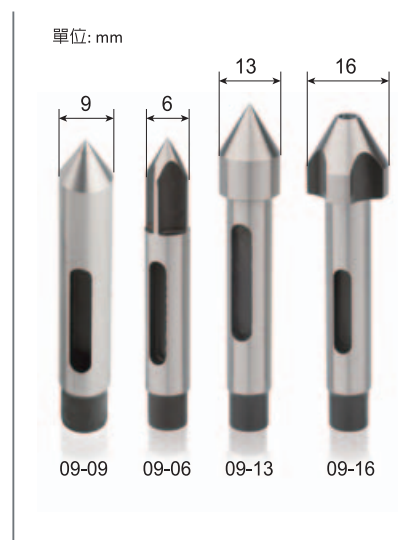
▶ 加長型頂針子



66系列-傳動齒



66系列-中心針



頂針專用油

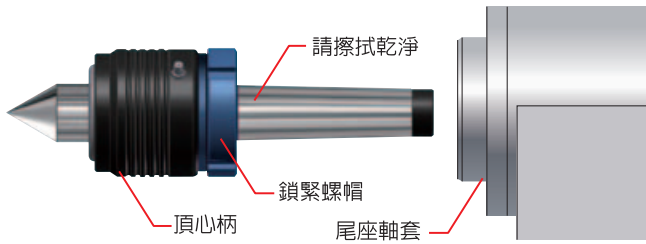


套筒

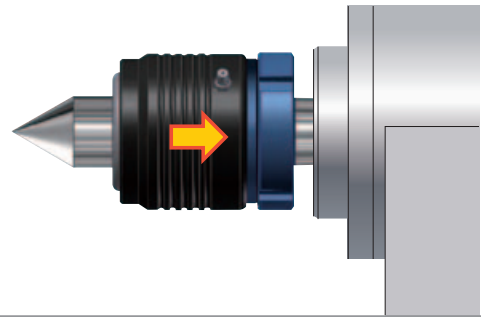


活動頂針 (附鎖緊螺帽) 使用方法

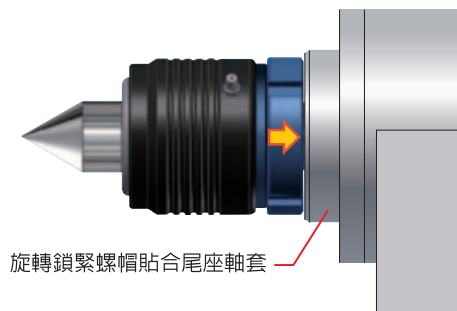
1. 插入尾座軸孔前先擦拭頂針錐柄，並將鎖緊螺帽旋靠頂心柄。



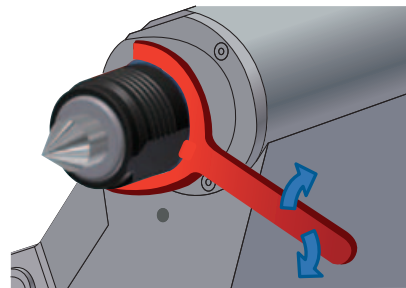
2. 請將頂針錐柄插入尾座軸孔。



3. 再將鎖緊螺帽以手旋轉貼合尾座軸套端面。



4. 退出活動頂針時，以所附扳手旋轉螺帽。

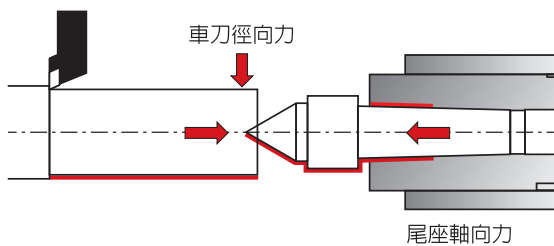


頂針附螺帽重要性

■ 備註：紅線區為徑向力受力區

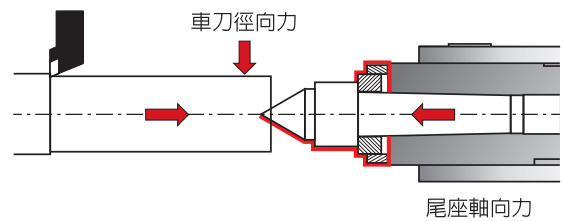
一般頂針受力圖

1. 長時間使用後，尾座軸套內孔易成喇叭口。

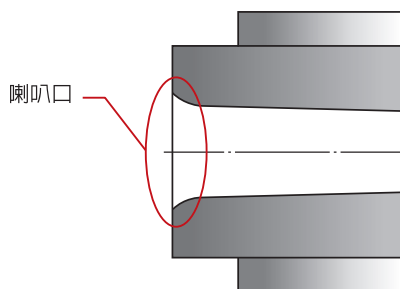


使用附螺帽頂針受力圖

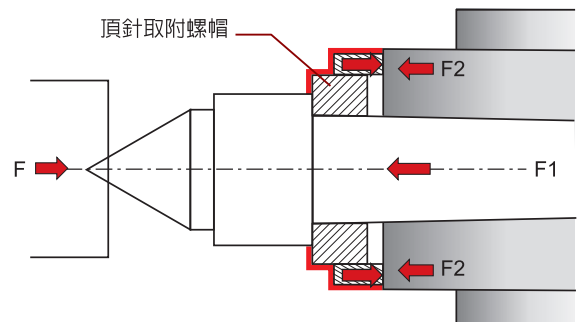
1. 頂針之螺帽加大接觸受力面積，減低尾座軸套受力，使軸套內孔不會變成喇叭口。



2. 熱影響內孔會隨著溫度上升擴大，冷機時頂針拔不出來。



2. 有效防止溫度上升錐度擴大使頂針插的更深，冷機時頂針容易取出。





Q1 頂針主體剖半的作用

ANS: 小徑車削加工時，刀座不易碰撞頂針 (閃刀座作用)

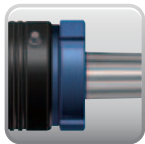


Q2 油嘴的優點 (可舊油換新油，延長頂針壽命)

ANS: 因頂針本身無動力，需靠頂針孔傳動，油封需鬆配，無法緊配，導致無法百分之百防水，切削時切削液會滲入內部，導致培林壽命減短，此時可以利用油嘴換油把切削液排出，則此頂針可延長4倍以上壽命。

換油方式：頂針連續使用8小時或加工完後不使用時，讓頂針頂住工件慢速旋轉約100~200轉，然後將頂針專用潤滑油注入油嘴，讓舊油與切削液從出油孔排出直到乾淨的油流出為止，然後將頂針外部切削液擦乾淨。

- 本頂針指定使用 **SKF LGMT2** 專用油。



Q3 頂針附螺帽的優點

ANS: 附螺帽頂針與尾座套筒錐度結合後，將螺帽轉至套筒平面貼合，將會加強頂針與尾座套筒的鋼性，使套筒錐度內孔不會造成橢圓孔，能有效防止頂針錐度往內擠壓，可達到容易拆解。



Q4 新品頂針與尾座套筒無法緊密貼合問題

ANS: 此現象是新機台才會有的問題。請將頂針錐柄及尾座套筒內孔錐度上所殘留油漬務必擦拭乾淨為止，再重新安裝頂針，才不會導致無法貼合。



Q5 頂針尖部容易磨損原因

ANS: 頂針本身無動力，尾座壓力不夠，會導致工件與頂針無法同步轉動，造成頂針尖部容易磨損。



Q6 為什麼頂針會發燙，甚至會冒煙

ANS: 本公司所製造的每支活動頂針，軸承設計採高預壓值緊密配製，加上使用時熱脹冷縮之原理，故在高速旋轉所產生的溫度會達50度上下，加工時切削液噴在頂針上會有冒煙現象 (屬於正常現象)，軸承經磨合期穩定後溫度就會下降，才不會有鬆動不穩定的情形產生，因此使用壽命更加延長。

一般頂針不發燙的原因是因為軸承採用預壓值鬆配配製，其缺點是經使用一段期間，磨合期過後軸承就會產生鬆動導致車削尺寸不穩定會有鈍刀的情形，因此軸承易損壞壽命會減短。



Q7 新品頂針剛使用時會有漏油現象

ANS: 頂針製造完成包裝前，會將頂針注滿潤滑油，所以新品使用時，軸承高速旋轉，會將多餘的油從油孔排出，才會有漏油，這是正常現象。

如頂針有故障後，請勿自行拆解，本公司製造頂針已有30餘年技術與經驗，可研發各類客製型特殊頂針，國內外任何廠牌均可維修。

高精密頂針 · 在台灣順成

台灣順成頂針科技有限公司創立30餘年來，專業生產精密頂針，其深厚的研發製造經驗成就台灣第一的高品質，獨攬國內最高的市佔率，並榮獲國內各大機床廠肯定採用一致讚譽，儼然是「品質、穩定、信賴」的代名詞。

公司草創初期，負責人莊增信勇於挑戰嚴峻的市場環境，打破過去台灣各大機床廠及各大廠商不願使用國產頂針的習慣，開闢國內市場的新局面，如此革命性的發展來自台灣順成的堅持與創新。他積極與各大機床廠合作，並成為國內首位開發螺帽退出型技術的頂針廠商，達到容易拆卸、擋頂針正方向止推的革命性改良，大幅提升機床工作效率和穩定性，優異的表現讓台灣廠商刮目相看，一舉躍升台灣第一頂針品牌。

台灣順成的品質媲美國際大廠，價格又極具優勢，並提供客製化服務，以30餘年的老經驗提供客戶最佳的頂針產品，是最值得信賴的好夥伴。

台灣順成是國家工業歷史的縮影，白手起家、兢兢業業，以勤勉、誠信的精神服務每一位客戶，售後提供專業技術諮詢和協助維修，用心看得見。台灣順成未來著眼於國際市場，不忘草創時筚路藍縷的精神，不斷砥礪自我，與台灣機械產業共同成長、永續經營，提供世界各地客戶最好的品質與服務。



交給順成 · 一定放心

建立標準化的生產流程，採用「CNC內外徑同步研磨機」與「CNC內徑研磨機」加工生產，每支頂針的預壓值相同，經磨合期後頂針軸承間隙能完美緊密配合，為客戶提供高速、高精度車削加工環境的精湛表現。

Scan Now



連結網頁