

本頂針

- ▲ 軸承結構，採用高精密高速40度斜角滾珠軸承，採TT型排列製成。
- ▼ 採用世界名牌SKF潤滑油，LGEP2。
- ▲ 請勿使用油壓三爪用潤滑油。

NCH-61系列

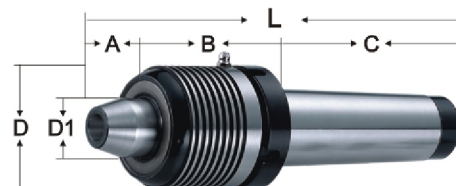
替換型高精密高轉速迴轉頂針

用途：高精度一般軸心，長軸心車削加工。

※注油式：
可添加專用SKF潤滑油，
具防水性。



C型扳手



尺寸表 DIMENSIONS

精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	L	軸承最高轉數	軸承徑向力	軸承軸向力
NCH-61-4A	4	33	72	108	68	31.6	213	12000.rpm	2730kg	1750kg
NCH-61-5A	5	33	72	135	68	31.6	240	12000.rpm	2730kg	1750kg

備註：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 單位：m/m

NCH-62系列

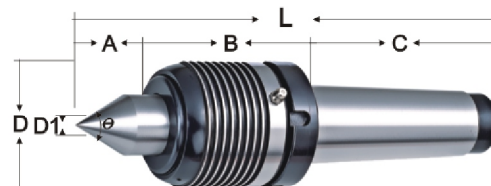
高精密高轉速迴轉頂針

用途：高精度一般軸心，長軸心車削加工。

※注油式：
可添加專用SKF潤滑油，
具防水性。



C型扳手



尺寸表 DIMENSIONS

精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力	軸承軸向力
NCH-62-4A	4	45	72	108	68	31.6	195	60°	12000.rpm	2730kg	1750kg
NCH-62-5A	5	45	72	135	68	31.6	222	60°	12000.rpm	2730kg	1750kg

備註：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 單位：m/m

本頂針

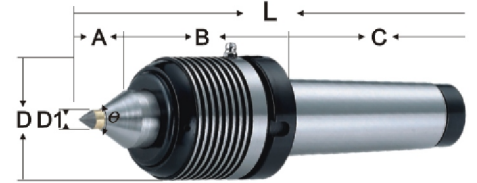
- ▲ 軸承結構，採用高精度高速40度斜角滾珠軸承，採TT型排列製成。
- ▼ 採用世界名牌SKF潤滑油，LGEP2。
- ▲ 請勿使用油壓三爪用潤滑油。

NCH-TS 63系列 鎢鋼固定型高精度高轉速迴轉頂針



用途：高精度一般軸心，長軸心車削加工，頂針頭部鎢鋼焊接20m/m深，穩定性佳，不易磨損。

※注油式：
可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



尺寸表 DIMENSIONS

精準度：0.004m/m內

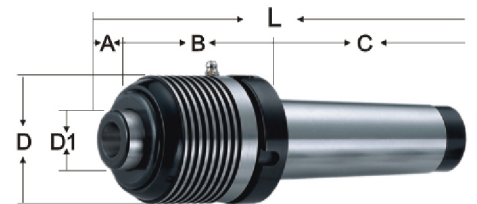
型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力	軸承軸向力
NCH-63-TS06-4A	4	42	72	108	68	6	222	60°	12000.rpm	2730kg	1750kg
NCH-63-TS08-4A	4	42	72	108	68	8	222	60°	12000.rpm	2730kg	1750kg
NCH-63-TS10-4A	4	42	72	108	68	10	222	60°	12000.rpm	2730kg	1750kg
NCH-63-TS16-4A	4	42	72	108	68	16	222	60°	12000.rpm	2730kg	1750kg
NCH-63-TS06-5A	5	42	72	135	68	6	249	60°	12000.rpm	2730kg	1750kg
NCH-63-TS08-5A	5	42	72	135	68	8	249	60°	12000.rpm	2730kg	1750kg
NCH-63-TS10-5A	5	42	72	135	68	10	249	60°	12000.rpm	2730kg	1750kg
NCH-63-TS16-5A	5	42	72	135	68	16	249	60°	12000.rpm	2730kg	1750kg

備註：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 單位：m/m

NCH-65系列 替換型高精度高轉速迴轉頂針

用途：高精度一般軸心，長軸心車削加工。

※注油式：
可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



65-06 65-08 65-10 65-15 65-35

65 沖子

尺寸表 DIMENSIONS

精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	L	軸承最高轉數	軸承徑向力	軸承軸向力
NCH-65-4A	4	15	72	108	68	31.6	195	12000.rpm	2730kg	1750kg
NCH-65-5A	5	15	72	135	68	31.6	222	12000.rpm	2730kg	1750kg

備註：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 單位：m/m

本頂針

- ▲採用世界名牌SKF潤滑油，LGEP2。
- ▼請勿使用油壓三爪用潤滑油。

TSC 262 系列

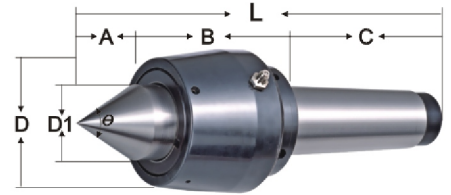
高低速重力切削迴轉頂針



C型板手

用途：本頂針採用特殊軸承設計，前端可微調，內部軸承採特殊三個支撐點設計。適用於高轉速長軸心重力切削，低轉速高載重重力切削。請參考尺寸表數據。

※注油式：
可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



尺寸表 DIMENSIONS

精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力	軸承軸向力
TSC262-4A	4	44	70	108	78	35	222	60°	9000rpm	4592kg	2760kg
TSC262-5A	5	53	76	135	88	45	264	60°	7500rpm	5969kg	3000kg
TSC262-6A	6	67	91	190	118	60	348	60°	6800rpm	9184kg	4850kg

備註：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

單位：m/m

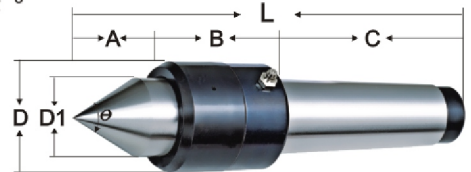
TSC 662 系列

固定型強力重切削迴轉頂針



用途：本頂針採用止推軸承加大推力設計，載重採用針狀型軸承設計。此款為固定型設計。適用配合傳動頂針，高推力重力切削使用。請參考尺寸表數據。

※注油式：
可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



尺寸表 DIMENSIONS

精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力	軸承軸向力
TSC662-4	4	54	68	108	63	45	230	60°	6000rpm	3080kg	3000kg
TSC662-5	5	54	68	135	63	45	257	60°	6000rpm	3080kg	3000kg

備註：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

單位：m/m

TSC 665 系列

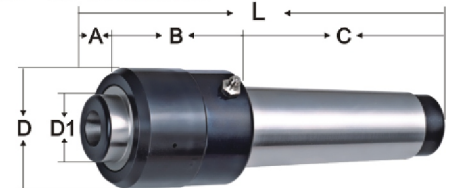
替換型強力重切削迴轉頂針



65-06 65-08 65-10 65-15 65-35

用途：本頂針採用止推軸承加大推力設計，載重採用針狀型軸承設計。此款為替換型設計，頭部磨損可更換。適用配合傳動頂針，高推力重力切削使用。請參考尺寸表數據。

※注油式：
可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



尺寸表 DIMENSIONS

精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力	軸承軸向力
TSC665-3	3	12	57	90.8	58	35	159.5	60°	6000rpm	1960kg	2760kg
TSC665-4	4	12	68	108	63	35	188	60°	6000rpm	3080kg	3000kg
TSC665-5	5	12	68	135	63	35	215	60°	6000rpm	3080kg	3000kg

備註：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

單位：m/m

本頂針

- ▲ 採用世界名牌SKF潤滑油，LGEP2。
- ▼ 請勿使用油壓三爪用潤滑油。

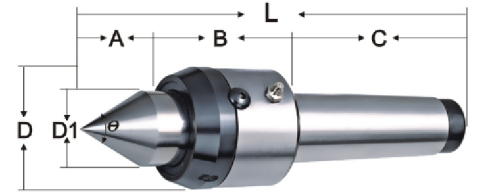
TSC 562 系列

可調式重力切削迴轉頂針



用途：本頂針採用改良軸承設計，前端軸承可微調。適用於長軸心重力切削。請參考尺寸表數據。

※注油式：
可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



尺寸表 DIMENSIONS

精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力	軸承軸向力
TSC562-4	4	40	60	108	62	35	208	60°	4500rpm	3630kg	2250kg
TSC562-5	5	49	61	135	72	45	245	60°	4000rpm	3980kg	2760kg
TSC562-6	6	63	68	190	96	60	320.5	60°	3000rpm	5700kg	4850kg

備註：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

單位：m/m

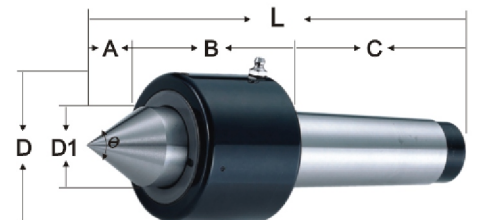
SC-60 H 系列

強力型重負荷迴轉頂針



用途：本頂針軸承採用斜度長滾柱軸承，和NK型滾針軸承，三點支撐排列結構製成，鋼性強，穩定性佳適用長軸心重負荷車削加工。

※注油式：
可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



尺寸表 DIMENSIONS

精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力	軸承軸向力
SC-60-H-4	4	44	58	108	78	34.3	210	60°	3500.rpm	3920kg	1619kg
SC-60-H-5	5	50	64	135	83	44.2	249	60°	3000.rpm	4508kg	2132kg
SC-60-H-6	6	67	75	190	108	60	332	60°	2500.rpm	7350kg	3150kg

備註：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

單位：m/m

本頂針

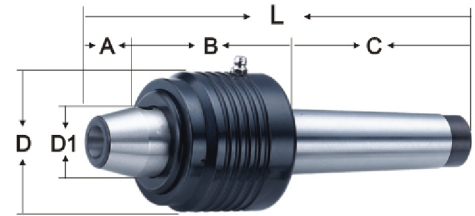
- ▲ 採用世界名牌SKF潤滑油，LGEP2。
- ▼ 請勿使用油壓三爪用潤滑油。

SC-61系列

替換型高速中負荷迴轉頂針

用途：本頂針適合 300m/m 長以內一般車削加工，本頂針軸承，徑向力和軸向力分開設計，採用雙列滾珠軸承、滾珠止推軸承，和NK型滾針軸承結構製成。

※注油式：
可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



尺寸表 DIMENSIONS

精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	L	軸承最高轉數	軸承徑向力	軸承軸向力
SC-61-M-3	3	32	55	90.5	64	31.6	177.5	4500.rpm	1300kg	2250kg
SC-61-M-3A	3	32	72	90.5	64	31.6	194.5	4500.rpm	1300kg	2250kg
SC-61-M-4	4	32	55	108	64	31.6	195	4500.rpm	1300kg	2250kg
SC-61-M-4A	4	32	72	108	64	31.6	212	4500.rpm	1300kg	2250kg
SC-61-M-5	5	32	55	135	64	31.6	222	4500.rpm	1300kg	2250kg
SC-61-M-5A	5	32	72	135	64	31.6	239	4500.rpm	1300kg	2250kg

備註：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

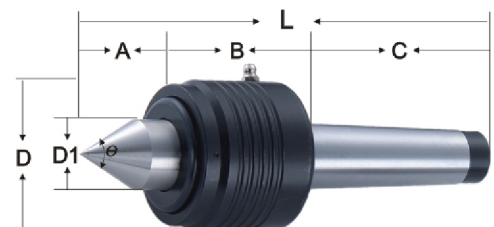
單位：m/m

SC-62系列

固定型重負荷迴轉頂針

用途：本頂針適合 400m/m 長以內一般車削加工。

※注油式：
可添加專用SKF潤滑油，具防水性。



尺寸表 DIMENSIONS

精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力	軸承軸向力
SC-62-H-4	4	45	56	108	68	31.6	209	60°	4000.rpm	1420kg	2760kg
SC-62-H-4A	4	45	73	108	68	31.6	226	60°	4000.rpm	1420kg	2760kg
SC-62-H-5	5	45	56	135	68	31.6	236	60°	4000.rpm	1420kg	2760kg
SC-62-H-5A	5	45	73	135	68	31.6	253	60°	4000.rpm	1420kg	2760kg

備註：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

單位：m/m

本頂針

- ▲採用世界名牌SKF潤滑油，LGEP2。
- ▼請勿使用油壓三爪用潤滑油。

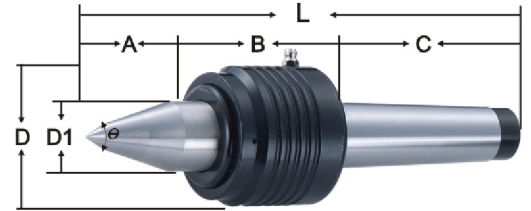
SC-63 系列

固定細長型高速中負荷迴轉頂針

用途：本頂針適合 300m/m 長以內一般軸心車削加工，本頂針軸承，徑向力和軸向力分開設計，採用雙列滾珠軸承、滾珠止推軸承，和 NK 型滾針軸承結構製成。



※注油式：
可添加專用SKF潤滑油，
具防水性。



尺寸表 DIMENSIONS

精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	L	θ	軸承最高轉數	軸承徑向力	軸承軸向力
SC-63-M-4	4	60	55	108	64	32.4	223	60°	4500.rpm	1300kg	2250kg
SC-63-M-4A	4	60	72	108	64	32.4	240	60°	4500.rpm	1300kg	2250kg
SC-63-M-5	5	60	56	135	64	32.4	251	60°	4500.rpm	1300kg	2250kg
SC-63-M-5A	5	60	73	135	64	32.4	268	60°	4500.rpm	1300kg	2250kg

備註：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

單位：m/m

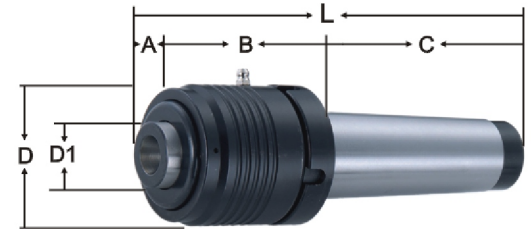
SC-65 系列

替換型重負荷迴轉頂針

用途：本頂針適合 400m/m 長以內一般車削加工，本頂針軸承，徑向力和軸向力分開設計，採用雙列滾珠軸承、滾珠止推軸承，和 NK 型滾針軸承結構製成。



※注油式：
可添加專用SKF潤滑油，
具防水性。



尺寸表 DIMENSIONS

精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	L	軸承最高轉數	軸承徑向力	軸承軸向力
SC-65-H-4	4	12	56	108	68	31.6	176	4000.rpm	1420kg	2760kg
SC-65-H-4A	4	12	73	108	68	31.6	188	4000.rpm	1420kg	2760kg
SC-65-H-5	5	12	56	135	68	31.6	203	4000.rpm	1420kg	2760kg
SC-65-H-5A	5	12	73	135	68	31.6	215	4000.rpm	1420kg	2760kg

備註：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

單位：m/m

本頂針

- ▲採用世界名牌SKF潤滑油，LGEP2。
- ▼請勿使用油壓三爪用潤滑油。

SC-66 系列

端面自動調整插式傳動頂針

用途：免車削工件端面，每支傳動齒自動調整平均力傳動，精度穩定性佳，可正、反轉車削使用，適用於CNC車床、自動車削送料專用機、一般車床及其它相關機械使用，傳動齒有多種外徑規格選擇使用。

SC-66-Ø40



中心針 傳動齒 固定鍵

注意使用：本端面自動調整插式傳動頂針，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。



附件尺寸表 中心針 傳動齒

型式品目	MT	傳動齒附件組	切削工件直徑
	三爪夾持外徑		
SC-66-MT4-A	MT4	SC-66-A	Ø40mm以內
SC-66-MT4-B	MT4	SC-66-B	Ø45mm以內
SC-66-MT4-C	MT4	SC-66-C	Ø50mm以內
SC-66-Ø40A	Ø40	SC-66-A	Ø40mm以內
SC-66-Ø40B	Ø40	SC-66-B	Ø45mm以內
SC-66-Ø40C	Ø40	SC-66-C	Ø50mm以內

傳動齒附件 型式品目	中心針	傳動齒	固定鍵
SC-66-A	SC-09-09	SC-10-10	SC-66-013
SC-66-B	SC-09-09	SC-10-13	SC-66-013
SC-66-C	SC-09-06	SC-10-17	SC-66-013

單位：m/m

SC-67 系列

替換型端面固定齒插式傳動頂針

用途：使用本固定傳動插式頂針可正、反轉車削前，使用前須先車削工件端面，才可使用，本頂針優點，用於CNC車床，可前後同部車削工件一次加工完成，適用於CNC車床、自動車削送料專用機、CNC銑床第四軸、齒輪滾齒機、銑床、一般車床及其它機種使用。

注意使用：本替換型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。



SC-67-MT4



SC-67-Ø30

傳動齒 中心針

附件尺寸表

型式品目/傳動齒尺寸	ØA	ØB	型式品目/中心針尺寸	ØA	ØC
SC-67-0408A	4	8	SC-67-0410B	4	10
SC-67-0510A	5	10	SC-67-0510B	5	10
SC-67-0612A	6	12	SC-67-0610B	6	10
SC-67-0616A	6	16	SC-67-0810B	8	10
SC-67-0820A	8	20	SC-67-1010B	10	10
SC-67-1025A	10	25	SC-67-1210B	12	10
SC-67-1225A	12	25	SC-67-1410B	14	10
SC-67-1432A	14	32			

單位：m/m

單位：m/m

型式品目	MT	型式品目
	三爪夾持外徑	
SC-67-MT4	MT4	SC-67-0612
SC-67-Ø30	Ø30	SC-67-0820
		SC-67-1432

單位：m/m

本頂針

- ▲採用世界名牌SKF潤滑油，LGEP2。
- ▼請勿使用油壓三爪用潤滑油。

SC-80系列

傘型重切削迴轉頂針

尺寸表 DIMENSIONS 精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	L
SC-80-4-3	4	66	13	108	73	187
SC-80-4-4	4	75	13	108	98	196
SC-80-4-5	4	85	13	108	128	206
SC-80-4-6	4	95	13	108	148	216
SC-80-4-8	4	95	13	108	198	216
SC-80-4-10	4	95	13	108	248	216
SC-80-5-3	5	66	13	135	73	214
SC-80-5-4	5	75	13	135	98	223
SC-80-5-5	5	85	13	135	128	233
SC-80-5-6	5	95	13	135	148	243
SC-80-5-8	5	95	13	135	198	243
SC-80-5-10	5	95	13	135	248	243

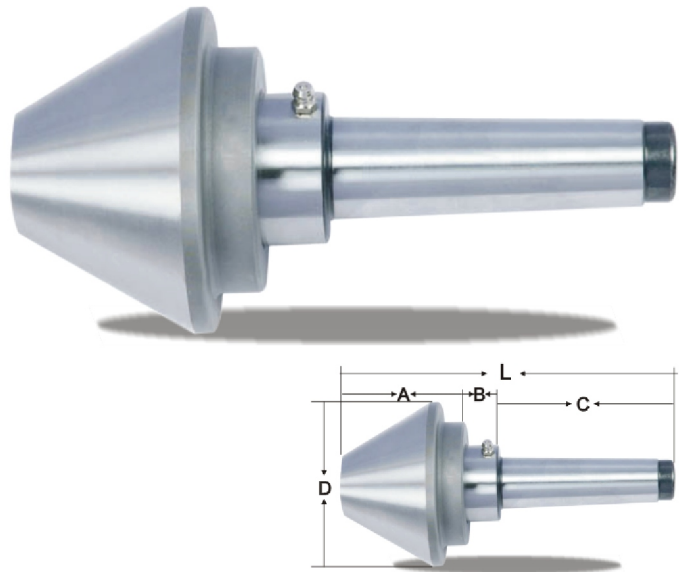
單位：m/m

用途：適用大孔徑重切削。

本頂針，頭部使用合金鋼材，經熱處理，內、外研磨製成。

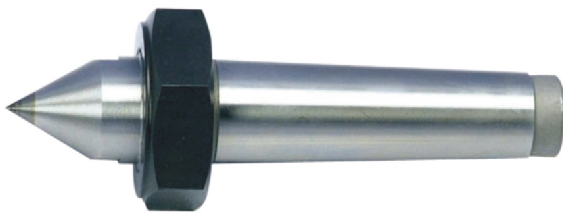
※注油式：

可添加專用SKF潤滑油，請勿使用油壓三爪用潤滑油。



SC-96系列

附螺帽固定型頂針



尺寸表 DIMENSIONS 精準度：0.004m/m內

型式/外表尺寸	MT	A	B	C	D	D1	D2	L	θ
SC-93-3	3	36	17	85	47	24.3		138	60°
SC-93-4	4	42	17	108	55	31.6		167	60°
SC-93-5	5	54	17	135	69	45		206	60°
SC-93-6	6	71	38	190	88	65		299	60°
SC-96-TS06-3	3	42	17	85	47	24.3	6	144	60°
SC-96-TS08-3	3	42	17	85	47	24.3	8	144	60°
SC-96-TS10-3	3	42	17	85	47	24.3	10	144	60°
SC-96-TS16-3	3	42	17	85	47	24.3	16	144	60°
SC-96-TS06-4	4	42	17	108	55	31.6	6	167	60°
SC-96-TS08-4	4	42	17	108	55	31.6	8	167	60°
SC-96-TS10-4	4	42	17	108	55	31.6	10	167	60°
SC-96-TS16-4	4	42	17	108	55	31.6	16	167	60°

單位：m/m

用途：CNC車床，尾座迴轉型使用，一般車削加工。

本頂針採合金鋼材，經熱處理硬度高達HRC 58°~60°，研磨製成。

頂針頭部鑄鋼焊接20m/m深，穩定性佳，不易磨損。

