

高精密頂針

傳動系列

端面浮動式 / 替換式端面固定

泉發車刀礦油公司 網頁專用



端面浮動式

SC-66-A-4A/ 4B/ 4C

SC-66-B-40A/ 40B/ 40C

替換式端面固定

SC-67-A-MT4 系列:

SC-67-A-0408/ 0510/ 0612/ 0616
0820/ 1025/ 1225/ 1432

SC-67-B-30 系列:

SC-67-B-0408/ 0510/ 0612/ 0616
0820/ 1025/ 1225/ 1432

F67-A 型系列:

F67-0408-4/ 0510-4/ 0612-4/ 0616-4
0820-4/ 1025-4/ 1432-4

F67-B 型系列:

F67-1836-4/ 2240-4/ 2745-4



SC-67-A-MT4

SC-67-B-30



傳動齒+中心針



傳動齒+中心針

SC-67-A-MT4/ 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。

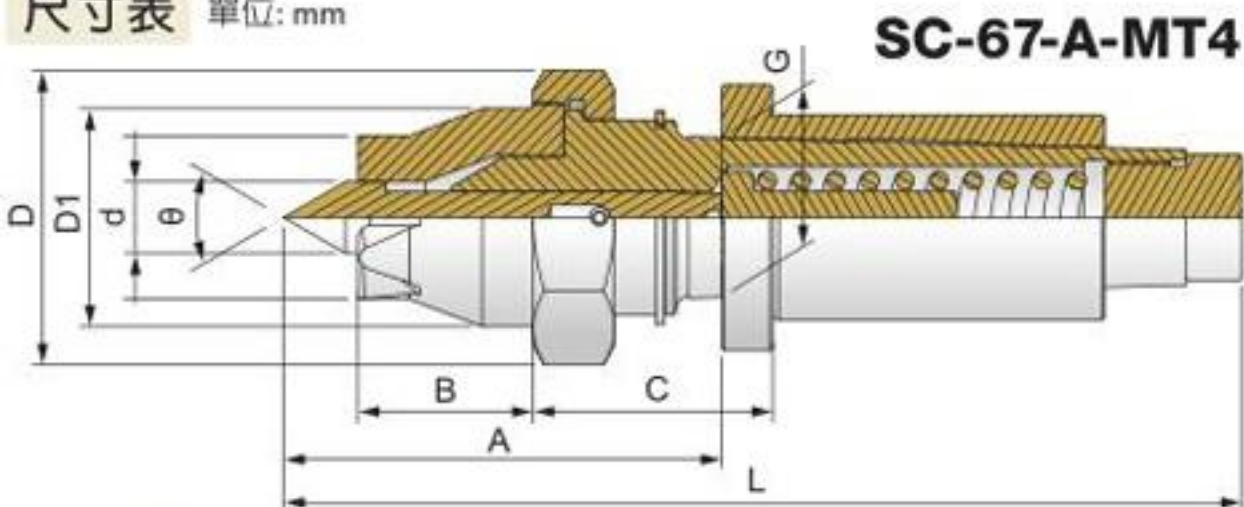
精準度 <0.005

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。

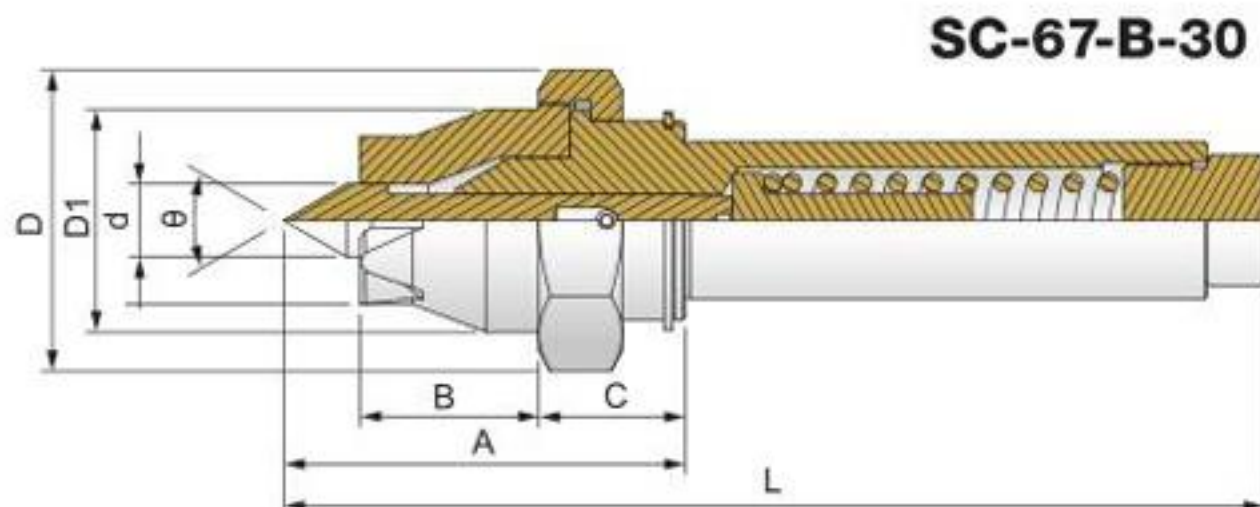
附件 標準組附件：
SC-67-0616
SC-67-0820
SC-67-1025

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-MT4



SC-67-B-30

SC-67-A-MT4系列：

型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	d	G	L	θ
SC-67-A-0408	77.3	34.3	47	57	42.7	4	31.267(MT4)	179.3	60°
SC-67-A-0510	77.3	34.3	47	57	42.7	5	31.267(MT4)	179.3	60°
SC-67-A-0612	79.3	34.3	47	57	42.7	6	31.267(MT4)	181.3	60°
SC-67-A-0616	79.3	34.3	47	57	42.7	6	31.267(MT4)	181.3	60°
SC-67-A-0820	79.3	34.3	47	57	42.7	8	31.267(MT4)	181.3	60°
SC-67-A-1025	84.6	34.3	47	57	42.7	10	31.267(MT4)	184.9	60°
SC-67-A-1225	85.9	34.3	47	57	42.7	12	31.267(MT4)	187.9	60°
SC-67-A-1432	85.9	34.3	47	57	42.7	14	31.267(MT4)	187.9	60°

SC-67-B-30系列：

型式/外表尺寸	A	B	C	D	D1	d	L	θ
SC-67-B-0408	68.3	34.3	28	57	42.7	4	179.3	60°
SC-67-B-0510	68.3	34.3	28	57	42.7	5	179.3	60°
SC-67-B-0612	70.3	34.3	28	57	42.7	6	181.3	60°
SC-67-B-0616	70.3	34.3	28	57	42.7	6	181.3	60°
SC-67-B-0820	70.3	34.3	28	57	42.7	8	181.3	60°
SC-67-B-1025	73.9	34.3	28	57	42.7	10	184.9	60°
SC-67-B-1225	76.9	34.3	28	57	42.7	12	187.9	60°
SC-67-B-1432	76.9	34.3	28	57	42.7	14	187.9	60°



SC-66-A-MT4



固定鍵

傳動齒

中心針



SC-66-B-40



固定鍵

傳動齒

中心針

SC-66-A-MT4 | 齒部替換端面浮動式傳動頂針

● 標準組附件:A+C組

適用 CNC車床、高速車床、自動送料專用機及其他機床。

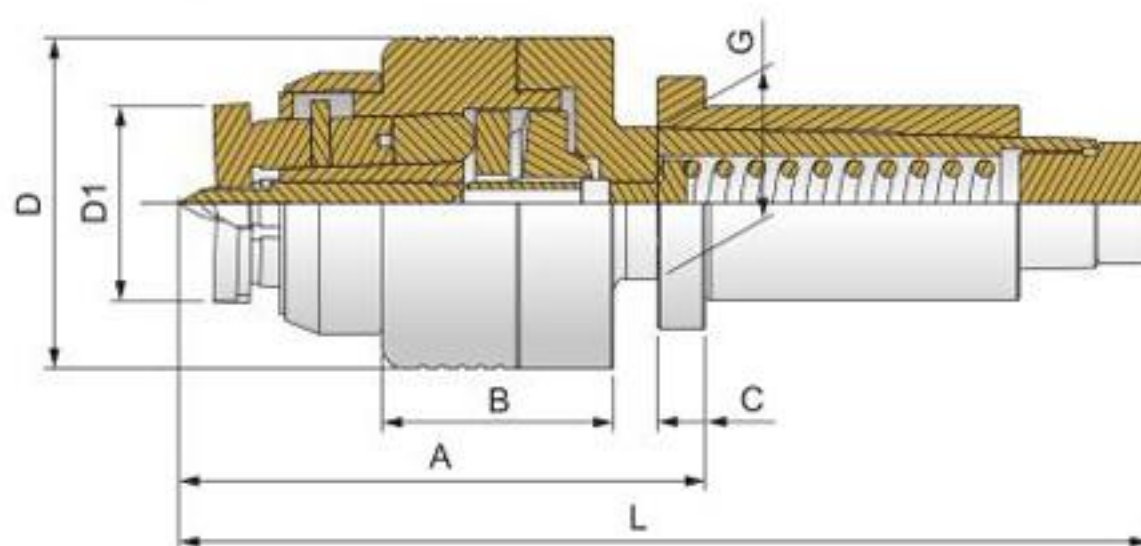
用途 車削軸心時，免車削工件端面，每支傳動齒自動調整平均傳動力，精度穩定性佳，可正、反轉車削。

結構 採用機械式平衡結構特殊設計製成。

選配 SC-66-A-4A: 中心針09-09；傳動齒10-10；固定鍵
SC-66-A-4B: 中心針09-09；傳動齒10-13；固定鍵
SC-66-A-4C: 中心針09-06；傳動齒10-17；固定鍵

精準度 <0.005

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-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-B-40 | 齒部替換端面浮動式傳動頂針

● 標準組附件:A+C組

適用 CNC車床、高速車床、自動送料專用機及其他機床。

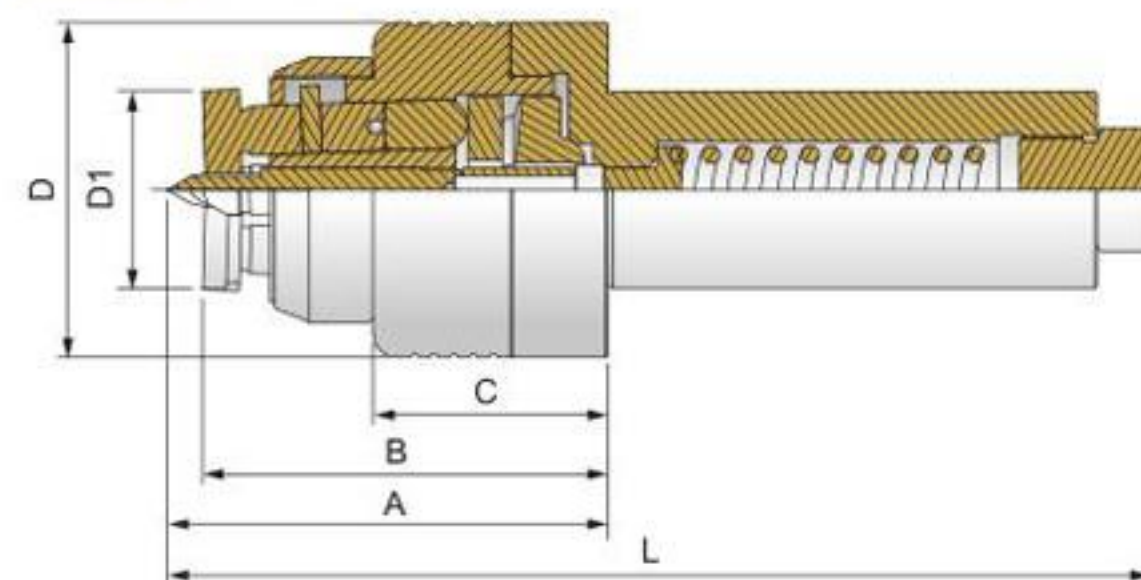
用途 車削軸心時，免車削工件端面，每支傳動齒自動調整平均傳動力，精度穩定性佳，可正、反轉車削。

結構 採用機械式平衡結構特殊設計製成。

選配 SC-66-B-40A: 中心針09-09；傳動齒10-10；固定鍵
SC-66-B-40B: 中心針09-09；傳動齒10-13；固定鍵
SC-66-B-40C: 中心針09-06；傳動齒10-17；固定鍵

精準度 <0.005

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。