



汽車產業加工解決方案 Automotive Industry Solutions



東台精機股份有限公司

MEMBER OF
TTGROUP



官方網站 全球據點

營運總部

82151高雄市路竹區路科三路3號
TEL : 886-7-9761588 FAX : 886-7-9761589
www.tongtai.com.tw

北區事務所 (台灣)	TEL : +886-3-4551399	FAX : +886-3-4559730
中區事務所 (台灣)	TEL : +886-4-23589600	FAX : +886-4-23589993
日本分公司	TEL : +81-047-712-0835	FAX : +81-047-712-0870
歐洲分公司	TEL : +31-161-454639	
馬來西亞分公司	TEL : +603-78597113	FAX : +603-78597115
越南分公司	TEL : +84-24-62766090	
泰國分公司	TEL : +66-2-3164708-10	FAX : +66-2-3164711
印尼事務所	TEL : +62-21-45850875	FAX : +62-21-45850876

中國營運中心

蘇州東台精機有限公司
江蘇省蘇州市吳江經濟開發區華鴻路555號
TEL : 86-512-63430168 FAX : 86-512-63431622
E-mail : sales@tong-yu.com.cn
www.tongtai.com.tw/cn

武漢分公司	TEL : +86-27-84586587	
重慶分公司	TEL : +86-23-67865925	FAX : +86-23-67867717
廣東分公司	TEL : +86-769-81158198	FAX : +86-769-81158108
天津分公司	TEL : +86-22-24417640	FAX : +86-22-24416738
上海事務所	TEL : +86-21-24208138	FAX : +86-21-34073262
瀋陽事務所	TEL : +86-24-24142968	FAX : +86-24-24115782

TTGroup 集團成員

榮田精機股份有限公司 TEL : 886-7-9759888 FAX : 886-7-9759999 www.honorseiki.com	亞太菁英股份有限公司 TEL : 886-4-23589313 FAX : 886-4-23588913 www.apecnc.com	譚泰精機股份有限公司 TEL : 886-6-3841155 FAX : 886-6-3841177 www.quicktech.com.tw	PCI-SCHEM TEL : 33-4-77426161 FAX : 33-4-77426023 www.pci.fr	ANGER Machining GmbH TEL : 43-7229-71041-0 FAX : 43-7229-71041-199 www.anger-machining.com
---	---	---	--	--

和其他產業對於加工的要求相比，汽機車產業的零件大多具有精度要求高、耐用性久、以及形狀複雜等特性，東台精機自創廠以來，數十年來不斷生產研發汽機車業的相關零部件加工設備，目前可應用在此產業的機台包括了專用機、立/臥式CNC車床以及立/臥式加工中心機等設備，無論是特定部位的加工或是針對生產線提出一系列且完整的解決方案，東台與集團內之成員均擁有豐富經驗，除東台專攻於各式加工中心機與車床外，亞太菁英則專精於模具加工中心。2015年，東台集團也新增加了法國PCI-SCHEM以及奧地利ANGER這兩個夥伴，藉由他們優異的解決方案規劃以及高階的加工技術，除了延伸汽車產業的加工應用，如缸體、缸蓋與變速箱相關零件，同時也直接與歐美汽車大廠、一級與二級供應商建立客戶關係，讓東台集團在汽車產業的布局更加完整。

本型錄也特別針對汽車各大系統進行分類，並提出部分的經驗與您分享，邀請您一同了解東台集團夥伴們在汽車產業之高性能機台及優異的產線規劃能力。



目錄

自動化解決方案	P.01
整廠整線方案	P.04
六大系統	P.05
引擎系統	P.07
煞車系統	P.18
傳動系統	P.23
鋁輪圈	P.29
懸吊系統	P.33
模具	P.36
東台技術應用中心	P.40

提供您最有成本效益的自動化解決方案

近年來自動化科技的發展突飛猛進，企業陸續導入自動化生產系統，除了可提升競爭力與降低勞力密集所需的人力成本支出外，尚可提升產能和良率。自動化生產所帶來的經濟效益和技術發展，已成為創造企業價值與提升產業競爭力的需關鍵之一。

東台在35年前即製造出第一套自動化生產設備，搭配專用機用以生產機車引擎汽門閥。至今，東台已製造超過300套各式各樣自動化生產系統，產品可靠度經得起國際汽車零件製造廠的考驗，相信也能符合您的需求。



效益：

- 提升產能
- 提升產品品質與良率
- 降低人力成本支出
- 加速投資成本回收
- 提升佔地空間利用效率
- 降低人為操作錯誤
- 提升生產彈性
- 減少工作危險性與克服人力限制



自動化系統

單機 可搭配機台數量：1



根據機台架構，規劃出最有效率的搭配方式之機械手臂。機械手臂可以是通用多關節式機械手、針對特定機台之專用型機械手或客製化進退料系統。

多機 可搭配機台數量：2~10



適合生產線的自動化架構，可同時連線多台機台，無論同類型的多機連線(車床+車床)或不同類型的多機連線(車床+加工中心)，均可做最有效率的連線規劃。

彈性製造系統 可搭配機台數量：1~2或更多



彈性製造系統是一套完整的物流與資訊流製造管理系統，從物料儲存、物料排程、加工製造、檢驗、庫存到生產管理，能根據生產之需求與變化，迅速進行調整，適用於多樣少量之生產。



自動化系統

PCI自動化方案介紹



PCI對於自動化之應用有許多實績，依照加工規劃之需求，有天吊式、輸送帶式、以及機械手等可提供給客戶來做選擇，並可整合其他的加工流程，如去毛邊、沖洗、組裝、密封測試、3D量測設備，為客戶提供完整的解決方案。



ANGER自動化方案介紹



ANGER能依照客戶的加工與產量需求，規劃合適的自動化應用方案及刀具，並進行PLC/CNC編程，以完成自動化及整合工程。

多機自動化



整廠整線方案(Turnkey solution)

整廠整線的工程包括了整廠設備的設計、製造、安裝、組合、試車、以及實際操作時的技術知識傳授與派遣技術人員進行技術指導，使整廠設備可操作並運行至可生產的階段。

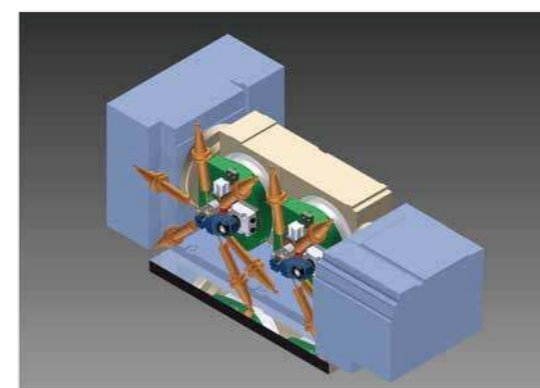
東台在整廠整線的規劃與執行經驗相當豐富，從客戶工件加工需求的確認開始，透過加工工程分析、生產線排列、刀具與治具設計、到加工程式的撰寫，並可在廠內試加工完畢，至客戶端直接投入生產。也因為東台擁有豐富的客製化經驗，在設備的開發上能迅速且彈性地滿足客戶需求，加工效率也較競爭對手優異。



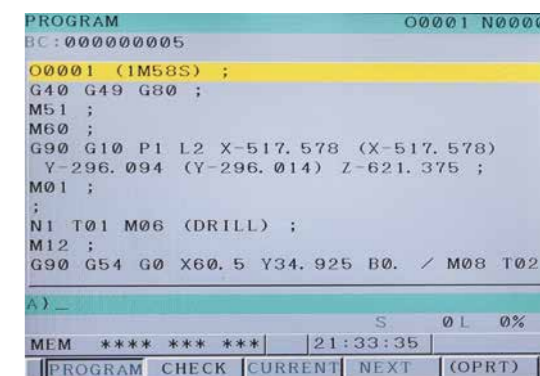
工程分析



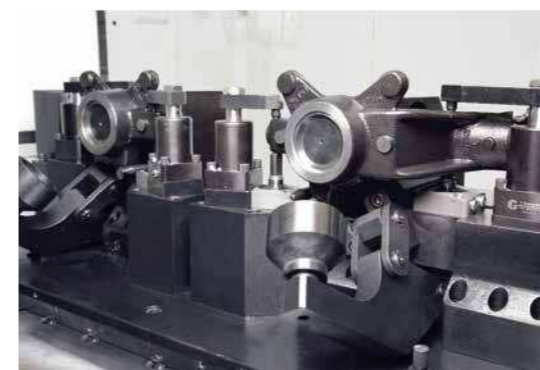
廠內試生產



刀具設計



加工程式撰寫



夾治具設計



產線排列

六大系統

Six automotive's systems



引擎系統



懸吊系統

ANGER MACHINING



傳動系統

鋁輪圈



剎車系統

模具



APEC ASIA PACIFIC ELITE CORP

引擎系統

Engine system



引擎系統

Tongtai PCI-SCEMM

缸體



鋁件加工特性為高轉速以及高精度，東台的HB系列以及PCI-SCEMM的Meteor系列均可滿足客戶需求，並有4/5軸之加工方案提供給客戶選擇。

臥式加工中心機-HB系列

- BT-50 或 HSK-A100主軸規劃
- 雙自動交換工作台設計
- 立柱雙層壁設計
- 大門寬設計，上下料更便利



HB-500II



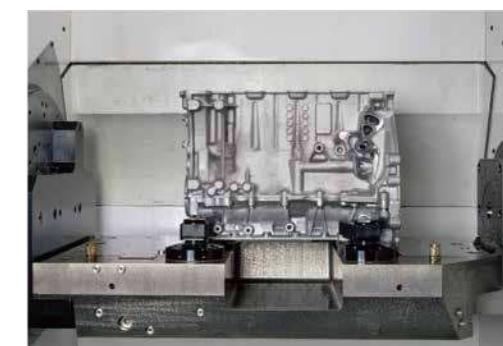
引擎缸體端面加工(SH-5000P)

臥式加工中心機-Meteor系列

- A軸或A軸搭配B軸設計，可進行上/下料作業及便於排屑
- 機台所具備的高動態特性，可進行高速及高精度之加工作業
- 可搭配自動化方案使用



Meteor GL



A軸或是A+B軸旋轉工作台規劃，可滿足各種加工需求



引擎缸體端面加工(Meteor GL)

引擎系統

Tongtai PCI-SCEMM

缸蓋



立式加工中心機-TMV系列

- 兼具高速加工與高加工穩定性
- 可依照客戶需求進行客製化方案規劃
- 可搭配自動化方案使用

TMV系列可用於鋁材之基準面以及基準孔加工，並搭配多樣主軸，以滿足不同客戶之加工需求，而本機型之高剛性結構與高速加工特性，可高效率產出各式工件，並可搭配各種自動化方案來做運用。



TMV-1050QII

臥式加工中心機-SH系列

- BT-40 或 HSK-A63主軸規劃
- 專為鋁合金材料加工而開發
- 客戶可依需求來選擇單工作台或是雙工作台
- 佔地面積小，適合生產排線規劃

考量到缸蓋之加工旋徑及加工孔位深度，並需符合其加工之刀長及刀重等問題，SH系列擁有寬廣機內之加工區域，能滿足此類型工件之加工需求，本機型鈹金亦特別進行改善，佔地面積小且便於生產排線。



SH-5000P

臥式加工中心機-HB系列

- BT-50 或 HSK-A100主軸規劃
- 雙自動交換工作台設計
- 立柱雙層壁設計
- 大門寬設計，上下料更便利

與SH系列具有相同優點，不同的是主軸採取BT-50或HSK-A100，能滿足客戶多樣加工需求。



HB-500II

臥式加工中心機-Meteor系列

- A軸或A軸搭配B軸設計，可進行上/下料作業及便於排屑
- 機台所具備的高動態特性，可進行高速及高精度之加工作業
- 可搭配自動化方案使用

多樣主軸規劃，可滿足客戶加工需求，而刀具交換時間(C to C)可達3.4秒，有效節省非加工時間並增加加工效率。



Meteor GL Palletized

搭配較長刀具進行加工時，亦保有高加工精度



旋轉工作台設計，讓加工角度更多元



引擎系統

Anger

凸輪軸蓋



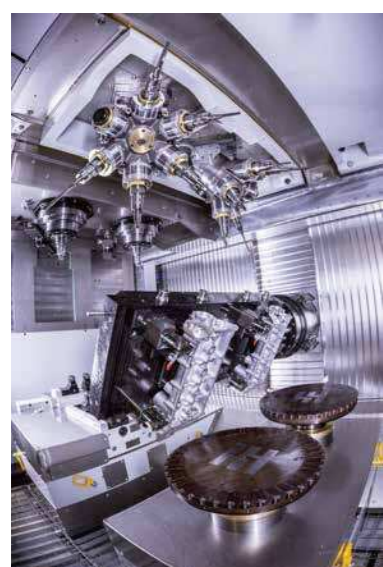
模組化傳送加工中心-FLXBL

- 雙自動換刀裝置
- 砲塔式旋轉刀塔
- 可快速更換的多軸頭(含特殊刀具)
- 多種不同的上下料方式
- 可搭配自動化方案使用

一次裝夾即可完成所有工序，機內包含多種主軸頭規劃，並搭配各主軸間的快速移動，讓整體的加工時間縮短，並可兼顧加工品質。



FLXBL



寬廣的機內空間可進行工件的翻轉，以進行多角度加工，固定主軸及專用刀具的選用，亦確保優異的加工精度。



軸承座



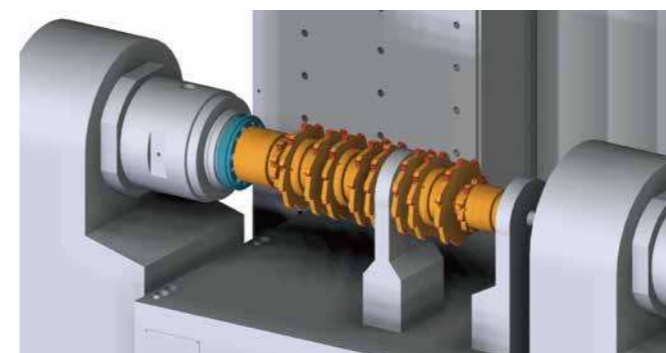
客製化Turnkey方案-HCX

- 主客製化規格參數
- 可快速更換的多軸頭(含特殊刀具)
- 搭配自動化方案使用

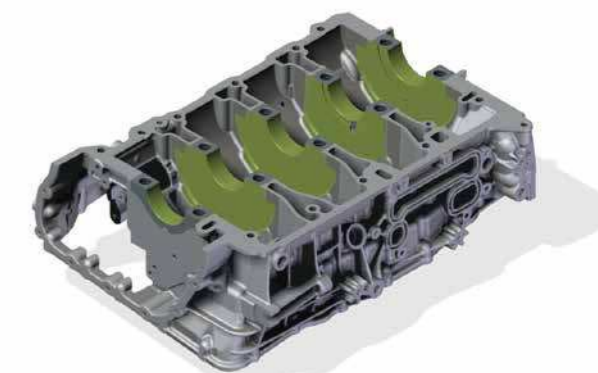


HCX

大型多主軸頭設計，再搭配多組刀具同時加工，可有效減少加工時間，使本機型擁有極高的生產力；此外，透過特殊刀具的選用，即可加工曲柄軸軸承座及兩側，可有效取代傳統的專用機。



特殊刀具設計，讓機台在進行量產加工時，仍可保持優異的加工精度。



曲軸軸承及兩側，均可使用此特殊刀具進行加工。

引擎系統

中間殼



臥式CNC車床-TC/TCS 系列

- 整體剛性再強化
- 使用者友善設計及操作性佳
- 可使用伺服轉塔及動力刀塔

使用有限元素分析進行高剛性機台結構設計，較上一代剛性可提升50%，標準搭配伺服轉塔以達到高效率的切削能力，並可選配動力刀塔以及搭配各式自動化方案。



TCS-2500L

臥式CNC車床-TNL 系列

- 高機台剛性設計
- 使用線性滑軌，加工更有效率
- 可使用伺服轉塔及動力刀塔

高剛性結構設計，可確保內徑加工時的穩定性與精度表現，並可搭配動力轉塔來進行銑削之工序，並可和各式自動化方案來做搭配，可有效減少人力成本並增加產能。



TNL-120TL

Tongtai

立式加工中心機-QVM-610AII

- APC雙工作台設計
- 工作台三點夾持專利機構
- 可搭配自動化方案使用

高剛性機身結構與迴轉工作台多重夾持設計，可確保長時間之加工精度，而雙工作台設計，可區隔加工區與非加工區，操作者能在機台加工時亦可同時進行上/下料作業，有效增加產量並減少非加工時間與人力負荷。



QVM-610AII

立式加工中心機-TMV系列

- 兼具高速加工與高加工穩定性
- 可依照客戶需求進行客製化方案規劃
- 可搭配自動化方案使用

因應客戶對於自動化之需求，TMV系列除可進行各式自動化應用外，本機型之高剛性結構與高速加工特性，可高效率產出各式工件，並可搭配各種自動化方案來做運用。



TMV-850QII



引擎系統

凸輪軸



臥式加工中心機-HA系列

- 雙自動交換工作台設計
- 高功率大扭矩主軸設計
- 立柱雙層壁設計

可進行凸輪軸左右孔位之加工作業，採用雙工作台交換系統以節省工作上/下料時間，而旋轉工作台使用專利固定機構及環抱式剎車系統，使機台擁有高剛性並在重切削加工情況下仍可保持加工精度。



HA-400II

臥式CNC車床-TNL 系列

- 高機台剛性設計
- 使用線性滑軌，加工更有效率
- 可使用伺服轉塔及動力刀塔

與工件扶持架使用，可提升工件在進行銑削時的加工精度，並可和搭配各式自動化方案以有效減少人力成本並增加產能。



TNL-130AL

臥式CNC車床-TC/TCS 系列

- 整體剛性再強化
- 使用者友善設計及操作性佳
- 可使用伺服轉塔及動力刀塔

使用有限元素分析進行高剛性機台結構設計，較上一代剛性可提升50%，標準搭配伺服轉塔以達到高效率的切削能力，並可選配動力刀塔以及搭配各式自動化方案。



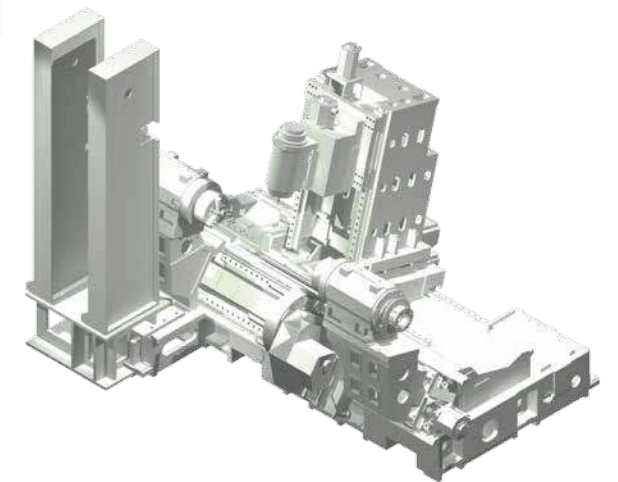
TCS-2500L



複合式車削中心機-TMS系列

- 一次裝夾即可完成所有加工程序
- 正交Y軸設計
- 可增加第二主軸
- 可增加下刀塔

本機具備CNC車床以及加工中心機之加工特色，一次裝夾即可完成車削與銑削等工序；正交Y軸設計，也確保了在銑削過程中的加工幾何精度；雙主軸以及搭配下刀塔之機型則是提供客戶更多的加工選擇。



TMS-2000ST

引擎系統

Tongtai

齒輪泵



立式加工中心機-VTX系列

- 高生產力加工
- 高稼動率且佔地面積小
- 剛性攻牙精度高

為BT-30之小型加工中心機，除了三軸高速特性外，主軸馬達在中低轉速扭矩達82Nm，搭配高剛性機身結構與強力型主軸規劃，可以實現大孔徑鑽孔攻牙與強力銑削等多種加工應用，而伺服驅動轉盤擺動式刀庫系統則可提供高速換刀性能，有效縮短非切削時間。



VTX-5

臥式CNC車床-TC/TCS 系列

- 整體剛性再強化
- 使用者友善設計及操作性佳
- 可使用伺服轉塔及動力刀塔



TCS-2000

臥式CNC車床-TNL 系列

- 高機台剛性設計
- 可使用伺服轉塔及動力刀塔

高剛性結構設計，可確保內徑加工時的穩定性與精度表現，並可搭配動力轉塔來進行銑削之工序，並可和各式自動化方案來做搭配，可有效減少人力成本並增加產能。



TNL-100T

剎車系統 Brake system



剎車系統

剎車盤



立式加工中心機-TMV系列

- 兼具高速加工與高加工穩定性
- 可依照客戶需求進行客製化方案規劃
- 可搭配自動化方案使用

剎車盤之加工應用多為自動化之生產線，對於全自動化之生產線，主軸跟工作台之距離加大，便於天吊式機械手進行上下料，以滿足客戶對於此工件之加工規劃。



TMV-850QII

立式CNC車床- TVL系列

- 高功率大扭矩設計，進給速度快
- 可使用複合刀具進行加工
- 可選配伺服雙刀機構以增加加工效率

TVL系列機台使用複合刀具以增加加工效率，亦可選配伺服雙刀機構，依不同加工規劃，同時間可加工不同部位或是進行輔助加工，可更節省加工時間並提升生產效率。



TVL-45RF



支架



立式加工中心機-TMV系列

- 高剛性機台結構設計
- 依加工需求有多樣主軸可搭配
- 良好切屑移除功能
- 可搭配自動化方案使用

可滿足支架所需之鑽孔、攻牙、以及循圓銑溝等加工需求，並可搭配自動化解決方案，以有效降低人力需求並增加生產效率。



TMV-720A

專用機-1W-1S/2W-2S NC ML SPM

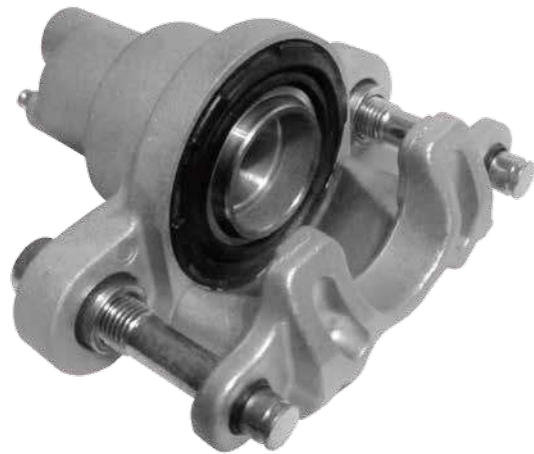
為東台經驗最多之產線之一，尤其以專用機1W-1S、2W-2S最具代表性專用機機種，符合少樣多量的生產型態，而若客戶需要的是多樣少量的生產需求，亦有2W-1S的機型可供對應。



2W-2S

剎車系統

鉗體



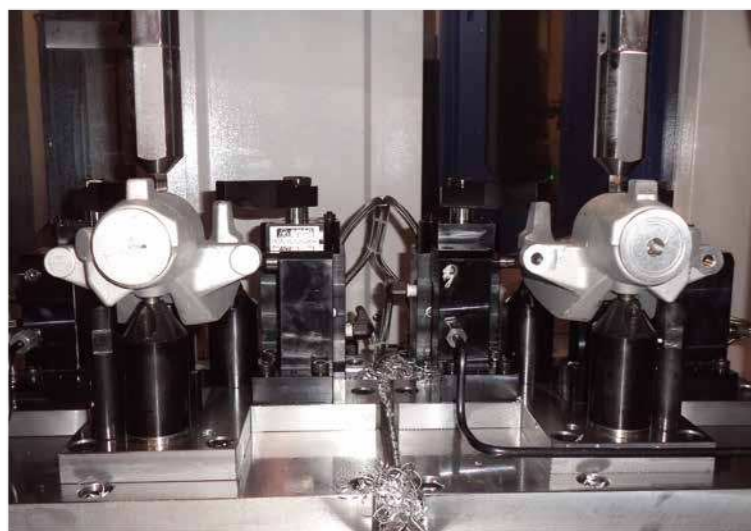
立式加工中心機-TMV系列

- 兼具高速加工與高加工穩定性
- 可依照客戶需求進行客製化方案規劃
- 可搭配自動化方案使用

多種主軸可供客戶選擇，可滿足客戶各種加工需求，此外，若客戶有自動化之加工規劃，TMV系列除了便於自動化排線外，部分機型三軸快速進給更達48 m/min，對於非加工時間的縮短亦有助益。



TMV-720A



臥式加工中心機-SH系列

- BT-40 或 HSK-A63主軸規劃
- 專為鋁合金材料加工而開發
- 雙自動交換工作台設計
- 佔地面積小，適合生產排線規劃



SH-4000P

可進行鉗體大R加工及主要缸口內孔之加工作業，採用雙工作台交換系統以節省工作上/下料時間，而旋轉工作台使用專利固定機構及環抱式剎車系統，使機台擁有高剛性並在重切削加工情況下仍可保持加工精度。

臥式CNC車床-TNL 系列

- 高機台剛性設計
- 使用滾柱滑軌，加工更有效率
- 可使用伺服轉塔及動力刀塔

▼ 缸孔內徑加工



TNL-130TL

可加工缸孔內徑，配合複合刀具以節省換刀與加工時間，可達到高效能產量。

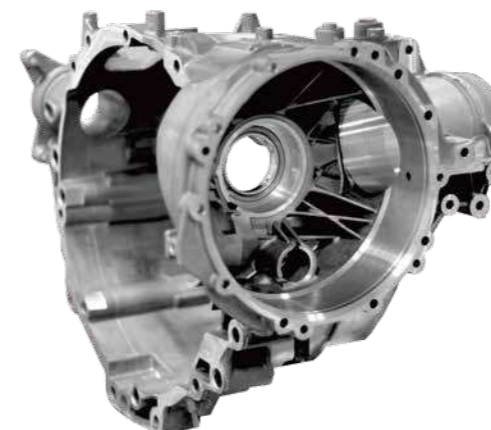
傳動系統

Transmission system



PCI-SCEMM

變速箱本體



臥式加工中心機-Meteor系列

- A軸或A軸搭配B軸設計，可進行上/下料作業及便於排屑
- 機台所具備的高動態特性，可進行高速及高精度之加工作業
- 可搭配自動化方案使用

利用旋轉工作台之特性，一次裝夾即可進行多面之加工作業。



Meteor GL

可依照客戶需求規劃自動化之解決方案



傳動系統

Anger Tongtai

閥板・閥體



客製化Turnkey方案-HCX

- 客製化規格參數
- 可快速更換的多軸頭(含特殊刀具)
- 搭配自動化方案使用



HCX

相較於傳統加工中心機，本機擁有更高之加工精度，機內多主軸設計，一次裝夾即可完成所需工序，亦可節省佔地空間。而考量到自動化解決方案，亦可搭配機械手來做進/退料之作業。



車橋



特化泛用機

三軸動柱式設計，可在有限的機內空間內做最大範圍的加工，並搭配專用機的規劃，可進行兩端管徑、中間內徑、以及倒角、鑽孔、攻牙等加工。工件能穩定被固定於工作台上，可確保加工過程之精度，此外，採用成型刀設計，一次裝夾即可完成內徑、端面、以及內外倒角等工序，可顯著減少加工時間。



• 特殊治具設計，可依工件長度進行調整



傳動系統

Tongtai

差速器



立式加工中心機-TMV系列

- 兼具高速加工與高加工穩定性
- 可依照客戶需求進行客製化方案規劃
- 可搭配自動化方案使用

TMV系列為東台最為暢銷之立式加工中心機，能夠根據加工物之特性提供給客戶最適合的機種，該系列機種加工速度快且切屑移除效率高，若需增加自動化功能，該系列機台亦可進行各式自動化規劃。此外，工作台均可搭配4/5軸功能以滿足多角度的加工需求，搭配底床沖水機構，可有效減少切屑堆積。



TMV-720A

臥式CNC車床-TC/TCS 系列

- 整體剛性再強化
- 使用者友善設計及操作性佳
- 可使用伺服轉塔及動力刀塔

使用有限元素分析進行高剛性機台結構設計，較上一代剛性可提升50%，標準搭配伺服轉塔以達到高效率的切削能力，並可選配動力刀塔以及搭配各式自動化方案。



TCS-2500L

臥式CNC車床-TNL 系列

- 高機台剛性設計
- 使用線性滑軌，加工更有效率
- 可使用伺服轉塔及動力刀塔

臥式車床主要用於加工差速器之外徑與端面，依照工件之大小有不同車床型號可供選擇，機台的高剛性設計，也確保在經過長時間的加工時間下，仍可維持優異的加工精度。

此外，也可搭配動力轉塔來進行銑削之工序或和各式自動化方案來做搭配，可有效減少人力成本並增加產能。



TNL-100T

立式CNC車床-TVL 系列

- 高功率大扭矩設計，進給速度快
- 可選用動力刀塔進行銑削作業

TVL系列標準配備油壓轉塔，而客戶也可依加工需求使用動力刀塔來進行銑削作業，此外，依各類型工件切削條件的不同，亦可選擇搭配滾柱線軌或硬軌設計，在不同的產業領域上均可發揮優異的加工性能。



TVL-40

鋁輪圈 Wheels

Tongtai



立式輪圈加工中心機-TMV系列

- 高速高效率加工
- 高效率移除機內切屑
- 寬敞加工空間，方便進行工件180度翻轉
- 四捲屑螺桿設計
- 可加工輪圈尺寸分別為20"/22"/24"/26"



TMV-1050W

直結式主軸搭配15 kW大馬力馬達設計，可滿足鋁輪圈對於加工效率的要求。機內四組捲屑螺桿與大斜度鉸金具有優異的排屑能力，而寬敞的加工空間可輕易搭配各式輪圈加工治具或第四軸。



立式輪圈CNC車床-TVW系列

- 大尺寸硬軌設計
- 高效率移除機內切屑

兩軸採用大尺寸硬軌設計，可提供重切削時所需的高剛性需求，此外底床排屑口採大角度及大斜面設計，可有效避免切屑堆積，對於需大量切屑移除之輪圈加工有相當助益。



TVW-26DT

鋁輪圈

Tongtai

臥式輪圈加工中心機-MA系列

- 專為PCD孔及氣嘴孔加工而設計
- 雙主軸設計
- 高效率機內切屑排除
- 寬敞加工空間，方便進行工件180度翻轉

寬敞的機內空間，方便讓工件進行180度翻轉，也因為加工時工作台為垂直方向，利於切屑掉落且不易堆積。



MA-200



左右雙主軸設計，搭配180度翻轉機構，方便進行多角度加工。

臥式輪圈CNC車床-HS系列

- 高剛性重切削能力
- 可進行輪圈亮面加工

45度一體式斜背底床設計，在工件加工時具有高穩定特性並易於鐵屑移除。對於亮面加工這種對於切削紋路特別要求加工，可選配 $\varnothing 160$ mm內藏式主軸，可提升馬達傳遞效率並避免高運轉時皮帶傳動機構造成之震動。



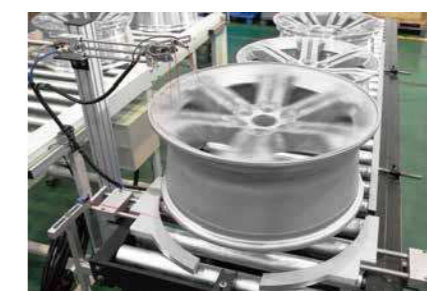
HS-40W



自動化輪圈產線

近年來自動化科技的進步突飛猛進，企業陸續導入自動化生產系統，除了可提升競爭力與降低需要勞力密集的人力成本支出外，尚可提升產能和良率。自動化生產所帶來的經濟效益和技術發展，已成為創造企業價值與提升產業競爭力所需關鍵之一。

輪圈生產是很適合自動化的一種生產類型，除了可節省搬運輪圈所需消耗的人力外，也可避免此類大型工件在高速加工過程造成的意外。東台擁有四十多年的客製化經驗與技術，再搭配完整的輪圈加工設備，將可從備料、生產、檢驗、庫存到生產管理，提供客戶最有成本效益的自動化解決方案。



- 1 OP-10 TVW-22DT
- 2 OP-20 TVW-22DT
- 3 OP-30 TMV-1050W
- 4 機手控制器
- 5 多關節式機械手
- 6 素材輸送帶
- 7 成品輸送帶
- 8 物料翻轉站
- 9 清洗站

懸吊系統

Suspension system



Tongtai

轉向節



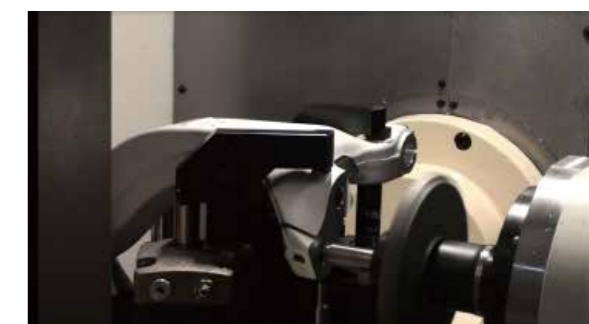
臥式加工中心機-MA系列

- 4/5軸設計
- 日製工作分度盤

MA系列標準配備旋轉工作台，可做360度角度之加工製程，對於C/T的時間分散規劃亦有所助益，可達到工程集約，一次裝夾即可完成所有工序。



MA-400F



臥式加工中心機-HB系列

- BT-50 或 HSK-A100主軸規畫
- 雙自動交換工作台設計
- 立柱雙層壁設計
- 大門寬設計，上下料更便利

本機適合進行鑄鐵件之加工，而標準配置雙工作台，可節省上下料之時間，也可透過工作台的旋轉，來進行工件四面之加工作業。



HB-500II

懸吊系統

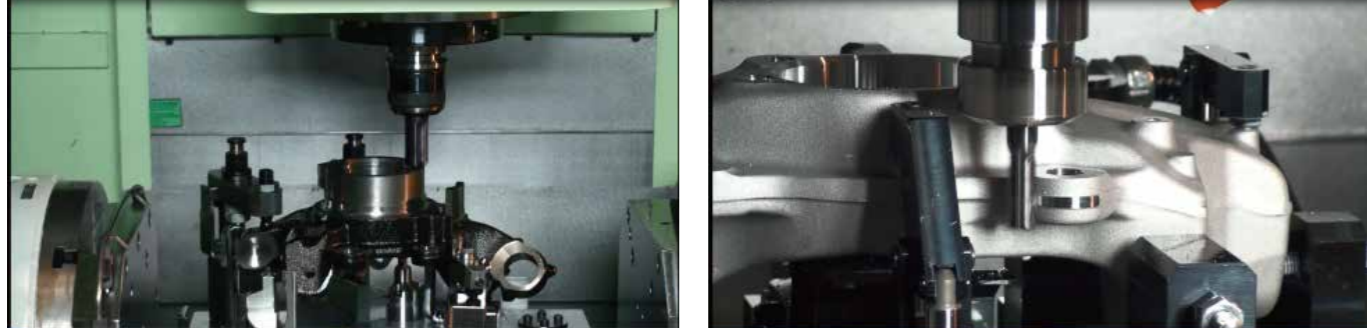
立式加工中心機-TMV系列

- 兼具高速加工與高加工穩定性
- 可依照客戶需求進行客製化方案規劃
- 可搭配自動化方案使用

TMV系列可進行轉向節之基準面以及基準孔的加工，並搭配多樣主軸，以滿足不同材質之加工需求，而本機型之高速加工特性，可有效率產出各式工件，並可搭配各種自動化方案來做運用。



TMV-920A



立式CNC車床-TVL系列

- 高功率大扭矩設計，進給速度快
- 可選用動力刀塔進行銑削作業

TVL系列標準配備油壓轉塔，而客戶也可依加工需求使用動力刀塔來進行銑削作業，此外，依各類型工件切削條件的不同，亦可選擇搭配滾柱線軌或硬軌設計，在不同的產業領域上均可發揮優異的加工性能。



TVL-40H

模具 Die & mold

Tongtai



模具

APEC

注塑件模具



高速五軸龍門加工中心-G / MT系列

- 線性馬達驅動
- 五軸高動態響應
- 高剛性U型結構設計(G3020)
- Z軸雙螺桿



G-2540 / G-3020

- 1.優良的表面加工品質於保險桿,儀表板,車燈模具
- 2.側掛2軸頭適用於複雜的模具加工,可以大幅降低加工時間。
- 3.24,000轉高速主軸搭配細長刀具(比R0.5更小)可加工於複雜間隙角落。
- 4.優良的高速高加減速,可節省50%以上的加工時間



MT-2432



沖壓覆蓋件模具



高速五軸龍門加工中心-GM / G series

- 雙箱型設計(Box in Box)
- 三軸全對稱式線性馬達驅動(GM)
- 五軸高動態響應
- 優異的幾何精度及表面品質



GM-3250

- 1.線性馬達驅動能力精加工進給速度高達12 m/min
- 2.GM雙箱型結構設計能讓機台於加工時維持優異的耐熱穩定性,此設計也讓加工精度品質更加優異
- 3.GM系列可大幅降低加工時程(優異的表面切削精度可大量減少後續表面拋光時間)
- 4.HSK100A/15,000轉速主軸亦能同時提供粗加工與精加工的完美需求



GM-3050



模具

Tongtai

車燈模



立式加工中心機-MDV系列

- 兼具高速加工與高精度加工表現
- 高剛性龍門結構設計
- 高功率內藏式主軸設計

MDV系列均經過有限元素分析，整體之機台剛性佳，優異的門型結構搭配熱補償機能，可保持優異的加工精度，而大門寬以及寬敞工作區域設計，可搭配不同之自動化規劃，以滿足客戶對於此工件之加工規劃。



MDV-812

立式加工中心機-VC系列

- 擁有大跨距與最佳力流設計
- 多種主軸可供客戶選擇
- 可選配20,000 rpm內藏式主軸，加工應用範圍更大

本系列機型標準配置直結式高速主軸，以確保馬達出力能完全傳遞至主軸端，另採用滾柱線軌，可確保模具加工之表面精度，而寬敞的工作區域，讓機械操作以及上/下料更為便利，亦可使用天車直接進行吊掛作業。



VC-608

東台技術應用中心 T-TAC



T-TAC之成立以「主動關懷客戶的加工解決方案」為宗旨，以東台頂尖的應用技術提供給客戶先進加工技術、問題解決方案、試做加工測試，使客戶擁有絕佳操作性、卓越稼動率、保養便利性，幫助客戶增加競爭力，與客戶共創雙贏。



T-TAC技術應用中心解決方案

解決方案	內 容
產品試製	藉由加工製程規劃、夾治具設計與規劃，由應用技術人員加工試製，快速反應客戶試製需求，積極對應
加工技術	導入創新技術，追加額外的機能，提供本機無法提升的創新解決方案
本機技術	由技術人員在相同本機測試客戶現有問題，進行問題診斷及提供解決方案，應用技術人員可到客戶端提供服務
人員培訓	培養既有客戶、潛在客戶、代理商、教師生和員工，強化使用能力
技術發表	舉辦新產品及新技術發表會，由周邊應用硬軟體供應商，搭配高可靠度產品技術，提供較目前加工能力所欠缺高效率、高稼動加工技術

全球布局，只為更貼近客戶，提供更即時的服務

T-TAC布局全球，目前除了坐落在東台精機總部外，另外在馬來西亞、大陸深圳地區以及瑞士也已成立，未來，T-TAC也將在更多國家成立，將可更即時地服務當地客戶，讓客戶親身體驗東台機台之優異加工品質。

