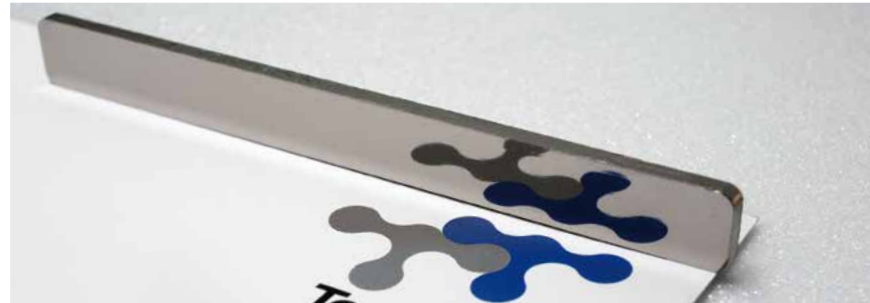


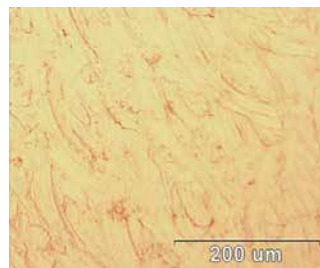
硬脆材料加工實例・機械外觀

金屬加工實例

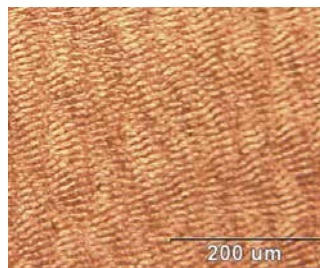
液態金屬拋光



面粗度 Rmax 1.48 μm ,
Rz 1.28 μm ,
Ra 0.204 μm



AI-6061
無超音波技術之表面品質
Rmax 3.28 μm
Rz 3.13 μm
Ra 0.44 μm



AI-6061
使用超音波技術提供高品質
表面加工
Rmax 1.28 μm
Rz 1.43 μm
Ra 0.204 μm

機械外觀

單位：mm



規格表

項 目	規格	單位	VU-5
工作 台	工作台尺寸	mm	850x410
	工作台最大負重	kg	250
	工作台面高度	mm	900
	T型槽(尺寸X數量)	mm	18 x 3
主 軸	主軸鼻端		7/24 Taper No.30
	主軸轉速	rpm	20,000 (24,000)
行程	X/Y/Z 軸行程	mm	510/400/350
	主軸鼻端至工作台距離	mm	200~550
進給	X/Y/Z 軸快速進給	m/min	48/48/48
	切削進給	mm/min	1~20,000
ATC	刀柄規格		BBT30
	刀具容量	pc	20 (30)
	刀具最大徑	mm	Ø80
	刀具最大長度	mm	200
馬達	刀具最大重量	kg	3
	主軸馬達	kW	3.7/2.2
	X/Y/Z 軸伺服馬達	kW	1.8/3.0/3.0 [1.8/3.0/3.0] [1.8/3.0/1.8]
	切削水馬達	kW	0.37
機械外觀	面寬x縱深x高	mm	2,000 x 3,810 x 2,560
	重量	kg	4,200
控制器	SIEMENS 840D [SIEMENS 828D] [Fanuc 0i-MF]		



東台精機股份有限公司

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

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.apecccnc.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

MEMBER OF
TTGROUP



官方網站

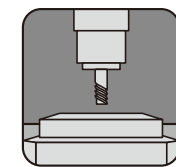


全球據點

中國營運中心

蘇州東昱精機有限公司
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



超音波輔助加工機

VU-5



VU-5 : 2018.05.23 ©型錄中的所有規格如有更改，恕不另行通知。

MEMBER OF

TTGROUP

www.tongtai.com.tw



- 絕佳超音波控制技術，確保長時間加工穩定性，快速自動完成頻率掃描與功率設定，提升全自動生產能力。
- 刀軸週期式振動(15~45 kHz)，減少切削阻抗，提升表面品質。
- 模組化設計，安裝BBT-30 刀把，搭配高速主軸，即可高效率加工。
- 可減少切削阻抗與製程溫升，提高刀具壽命。
- 可得精細加工表面粗糙度(約Ra 0.2 μm)，減少後續拋光製程。
- 硬脆材料可減少邊緣碎邊，可進行微細孔加工。

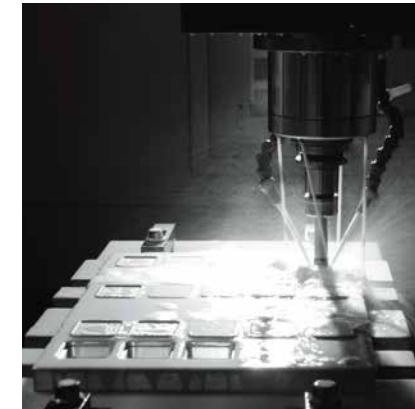
醫療產業 人造牙冠加工



汽車產業 泵浦・閥類等部品去毛邊



模具產業 表面精加工



航太產業 表面精加工



精密陶瓷產業 粗加工和精加工

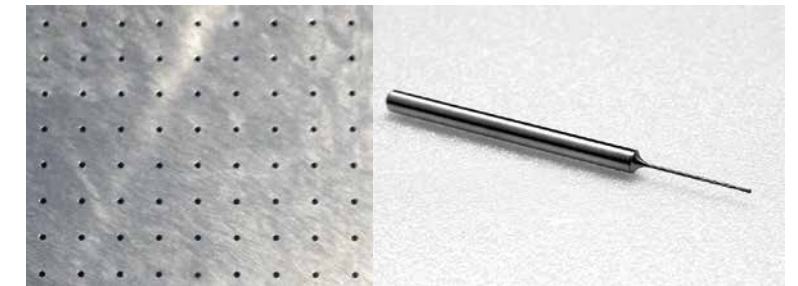


玻璃產業 鑽孔、拋光、倒角

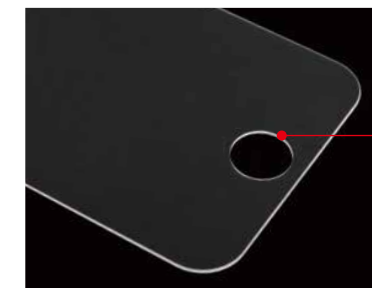


硬脆材料殺手 藍寶石、硬化模具鋼、陶瓷、玻璃

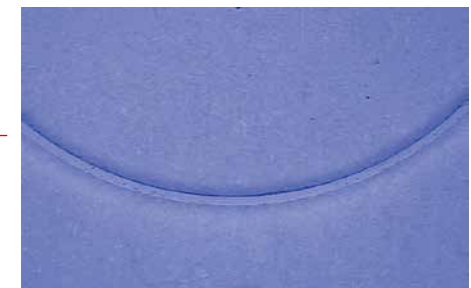
矽晶圓鑽孔
刀具直徑 $\varnothing 0.5\text{ mm}$ ，加工深度10 mm
刀具壽命
無超音波技術：3 孔
使用超音波技術：236 孔



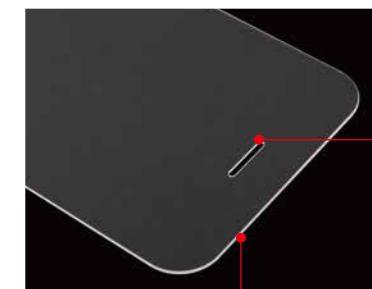
藍寶石玻璃



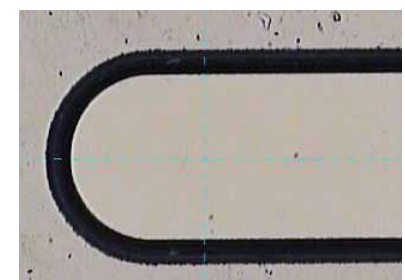
圓孔加工



加工方式：鑽破後磨邊
工件規格： $\varnothing 11$ 圓孔
工件厚度：0.4 mm
加工時間：17 sec

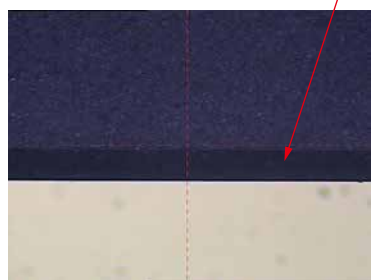


A 長圓孔加工



加工方式：鑽破後磨邊
工件規格：一字孔
 $\varnothing 1 \times L10\text{ mm}$
工件厚度：0.4 mm
加工時間：77 sec

B 外型輪廓加工



加工方式：磨邊同時倒角
工件規格：4"
工件厚度：0.4 mm
加工時間：44 sec

氧化鋁陶瓷加工
Rmax 12 μm
Rz 8.52 μm
Ra 1.28 μm

