

110 年度工研院

工具機、控制器與智慧自動化技術等相關研發成果非專屬授權案

- 一、主辦單位：財團法人工業技術研究院（以下簡稱「工研院」）。
- 二、非專屬授權標的：工具機、控制器與智慧自動化技術等相關研發成果(126 案 258 件)暨技術（15 件），詳如附件。
- 三、非專屬授權廠商資格：國內依中華民國法令組織登記成立且從事研發、設計、製造或銷售之公司法人。
- 四、公開說明會：
 - （一）舉辦時間：民國（下同）110 年 6 月 3 日下午 3 時至 4 時。
 - （二）舉辦地點：新竹縣竹東鎮中興路四段 195 號 51 館 111 室。
 - （三）報名須知：採電子郵件方式報名。有意報名此場者，請於 110 年 6 月 1 日中午 12 時整（含）前以電子郵件向本案聯絡人報名（主旨請註明「工具機、控制器與智慧自動化技術等相關研發成果非專屬授權案：公開說明會報名」，並於內文中陳明：公司名稱、公司電話、參與人數、姓名、職稱、參與人手機號碼）。工研院「技轉法律中心」聯絡人將於 110 年 6 月 2 日下午 5 時整（含）前發送電子郵件回覆並告知公開說明會會議資訊。
- 五、聯絡人：工研院技術移轉與法律中心 林小姐
電話：+886-3-591-6636
傳真：+886-3-582-0466
電子信箱：iris.lin@itri.org.tw
地址：310401 新竹縣竹東鎮中興路四段 195 號 51 館 110 室

附件：

一、研發成果授權標的 (126 案 258 件)

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
工具機	CNC 控制器	1	1	P53010081 US	幾何定位裝置及其方法	獲證	美國	發明	13/845,987	9,551,985	2017 0124	2035 0304	經濟部 技術處
工具機	CNC 控制器	1	2	P53010081 CN	幾何定位裝置及其方法	獲證	中國	發明	201310074051.4	ZL201310074051.4	2017 0412	2033 0307	經濟部 技術處
工具機	CNC 控制器	2	3	P53020072 US	提供回饋力的方法與裝置 以及加工機系統	獲證	美國	發明	14/560,408	10,241,495	2019 0326	2037 0814	經濟部 技術處
工具機	CNC 控制器	3	4	P53950074 TW	資產管理監控方法及用於 資產管理監控之轉接裝置	獲證	台灣	發明	95148695	I326419	2010 0621	2026 1224	經濟部 技術處
工具機	CNC 控制器	3	5	P53950074 CN	資產管理監控方法及用於 資產管理監控的轉接裝置	獲證	中國	發明	200610171472.9	ZL200610171472.9	2011 0803	2026 1226	經濟部 技術處
工具機	CNC 控制器	4	6	P53990100 TW	碰撞保護方法及其裝置	獲證	台灣	發明	100101158	I402130	2013 0721	2031 0111	經濟部 技術處
工具機	CNC 控制器	4	7	P53990100 DE	碰撞保護方法及其裝置	獲證	德國	發明	102011082026.4	102011082026	2017 0126	2031 0831	經濟部 技術處
工具機	CNC 控制器	5	8	P68090015 TW	運動控制系統及運動控制 方法	審查中	台灣	發明	109143952				經濟部 技術處
工具機	CNC 控制器	5	9	P68090015 US	運動控制系統及運動控制 方法	審查中	美國	發明	17/136,263				經濟部 技術處
工具機	刀具	6	10	P68070005 TW	刀具監控系統及刀具監控 方法	獲證	台灣	發明	107134638	I676873	2019 1111	2038 0930	經濟部 技術處
工具機	刀具	7	11	P68080013 TW	刀具路徑擷取方法及裝置	獲證	台灣	發明	108145027	I710425	2020 1121	2039 1209	經濟部 技術處
工具機	刀具	7	12	P68080013 US	刀具路徑擷取方法及裝置	審查中	美國	發明	16/727,008				經濟部 技術處
工具機	刀具	7	13	P68080013 CN	刀具路徑擷取方法及裝置	審查中	中國	發明	202010057894.3				經濟部 技術處
工具機	刀具	8	14	P68090002 TW	刀具狀態偵測系統及方法	審查中	台灣	發明	109136297				經濟部 技術處
工具機	刀具	8	15	P68090002 US	刀具狀態偵測系統及方法	審查中	美國	發明	17/132,199				經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
工具機	刀具	8	16	P68090002 CN	刀具狀態偵測系統及方法	審查中	中國	發明	202011232035.X				經濟部 技術處
工具機	刀具管理	9	17	P53010074 US	工具機刀具的補償量測方法及其系統	獲證	美國	發明	13/852,431	9,205,525	2015 1208	2034 0517	經濟部 技術處
工具機	刀具管理	9	18	P53010074 CN	工具機刀具的補償量測方法及其系統	獲證	中國	發明	201210581603.6	ZL201210581603.6	2016 0427	2032 1226	經濟部 技術處
工具機	刀具管理	10	19	P68050004 TW	工具機刀具管理系統與方法	獲證	台灣	發明	105126657	I610738	2018 0111	2036 0818	經濟部 技術處
工具機	刀具管理	10	20	P68050004 US	工具機刀具管理系統與方法	獲證	美國	發明	15/383,949	10,209,702	2019 0219	2037 0718	經濟部 技術處
工具機	刀具管理	11	21	P68070007 TW	加工程式與對應之切削刀具之匹配辨識方法與系統	獲證	台灣	發明	107135914	I669484	2019 0821	2038 1011	經濟部 技術處
工具機	刀具管理	11	22	P68070007 US	加工程式與對應之切削刀具之匹配辨識方法與系統	獲證	美國	發明	16/210,138	10,705,501	2020 0707	2038 1204	經濟部 技術處
工具機	刀具管理	12	23	P68080009 TW	加工工序之刀具確認方法與系統	審查中	台灣	發明	108147371				經濟部 技術處
工具機	刀具管理	12	24	P68080009 US	加工工序之刀具確認方法與系統	審查中	美國	發明	16/903,681				經濟部 技術處
工具機	刀具管理	12	25	P68080009 CN	加工工序的刀具確認方法與系統	審查中	中國	發明	202010104589.5				經濟部 技術處
工具機	刀具管理	13	26	P68080014 TW	工具機刀具管理方法	審查中	台灣	發明	109103053				經濟部 技術處
工具機	刀具管理	13	27	P68080014 US	工具機刀具管理方法	審查中	美國	發明	16/826,905				經濟部 技術處
工具機	刀具管理	13	28	P68080014 CN	工具機刀具管理方法	審查中	中國	發明	202010107673.2				經濟部 技術處
工具機	切削工具機	14	29	044900043 US	龍門型並聯式五軸工具機	獲證	美國	發明	10/011,487	6,719,506	2004 0413	2022 0808	經濟部 技術處
工具機	切削工具機	15	30	P04940084 TW	臥式綜合加工機	獲證	台灣	發明	94146845	I293589	2008 0221	2025 1226	經濟部 技術處
工具機	切削工具機	16	31	P53000031 TW	線性滑動組合及龍門構型加工機	獲證	台灣	發明	100143371	I428200	2014 0301	2031 1124	經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
工具機	主軸	17	32	P68080001 TW	用於工具機之主軸的檢測裝置以及工具機之主軸的檢測方法	暫准	台灣	發明	108126087				經濟部 技術處
工具機	主軸	17	33	P68080001 US	用於工具機之主軸的檢測裝置以及工具機之主軸的檢測方法	審查中	美國	發明	16/692,904				經濟部 技術處
工具機	主軸	17	34	P68080001 CN	用於工具機的主軸的檢測裝置以及工具機主軸的檢測方法	審查中	中國	發明	201910885143.8				經濟部 技術處
工具機	主軸	18	35	P68090008 TW	用於工具機的加工監控方法及加工監控系統	審查中	台灣	發明	109145291				經濟部 技術處
工具機	自動化技術	19	36	P68040004 TW	工具機恆溫控制系統以及流路切換閥	獲證	台灣	發明	104134497	I593501	2017 0801	2035 1020	經濟部 技術處
工具機	自動化技術	19	37	P68040004 CN	工具機恆溫控制系統以及流路切換閥	獲證	中國	發明	201510760199.2	ZL201510760199.2	2018 1225	2035 1109	經濟部 技術處
工具機	自動化技術	20	38	P68050003 TW	加工恆溫控制系統及其利用方法	獲證	台灣	發明	105129861	I614080	2018 0211	2036 0912	經濟部 技術處
工具機	自動化技術	20	39	P68050003 US	加工恆溫控制系統及其利用方法	獲證	美國	發明	15/349,239	10,406,643	2019 0910	2037 1204	經濟部 技術處
工具機	自動化技術	20	40	P68050003 CN	加工恆溫控制系統及其利用方法	獲證	中國	發明	201610908924.0	ZL201610908924.0	2019 0618	2036 1018	經濟部 技術處
工具機	自動化技術	21	41	P68070001 TW	溫度控制系統及其方法	獲證	台灣	發明	107128461	I656939	2019 0421	2038 0814	經濟部 技術處
工具機	自動化技術	21	42	P68070001 US	溫度控制系統及其方法	獲證	美國	發明	16/170,519	10,688,615	2020 0623	2039 0220	經濟部 技術處
工具機	自動化技術	21	43	P68070001 CN	溫度控制系統及其方法	審查中	中國	發明	201811041768.8				經濟部 技術處
工具機	自動化技術	22	44	P68070002 TW	刀具磨耗監控方法	獲證	台灣	發明	107132801	I662278	2019 0611	2038 0917	經濟部 技術處
工具機	自動化技術	22	45	P68070002 CN	刀具磨耗監控方法	獲證	中國	發明	201811182495.9	ZL201811182495.9	2021 0219	2038 1010	經濟部 技術處
工具機	自動化技術	23	46	P68080003 TW	主軸電能及訊號傳輸裝置	獲證	台灣	發明	108138310	I717067	2021 0121	2039 1022	經濟部 技術處
工具機	自動化技術	23	47	P68080003 US	主軸電能及訊號傳輸裝置	暫准	美國	發明	16/719,019				經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
工具機	自動化技術	23	48	P68080003 CN	主軸電能及信號傳輸裝置	審查中	中國	發明	201911179743.9				經濟部 技術處
工具機	自動化技術	24	49	P68080005 TW	溫度調節系統及其方法	獲證	台灣	發明	109104111	I718871	2021 0211	2040 0209	經濟部 技術處
工具機	自動化技術	24	50	P68080005 US	溫度調節系統及其方法	暫准	美國	發明	16/785,696				經濟部 技術處
工具機	自動化技術	24	51	P68080005 CN	溫度調節系統及其方法	審查中	中國	發明	202010084068.8				經濟部 技術處
工具機	夾治具	25	52	P68070016 TW	夾持裝置及應用其之夾持系統	獲證	台灣	發明	107143051	I696577	2020 0621	2038 1129	經濟部 技術處
工具機	夾治具	25	53	P68070016 US	夾持裝置及應用其之夾持系統	暫准	美國	發明	16/234,180				經濟部 技術處
工具機	夾治具	25	54	P68070016 CN	夾持裝置及應用其的夾持系統	審查中	中國	發明	201811569730.8				經濟部 技術處
工具機	防碰撞	26	55	P68060015 TW	工具機防碰撞方法及工具機防碰撞系統	獲證	台灣	發明	107101285	I656942	2019 0421	2038 0111	經濟部 技術處
工具機	防碰撞	26	56	P68060015 US	工具機防碰撞方法及應用其的系統	獲證	美國	發明	15/970,666	10,509,391	2019 1217	2038 0716	經濟部 技術處
工具機	防碰撞	26	57	P68060015 CN	機床防碰撞方法及應用其的系統	獲證	中國	發明	201810094410.5	ZL201810094410.5	2020 0410	2038 0130	經濟部 技術處
工具機	防碰撞	27	58	P68070019 TW	預先檢測加工路徑碰撞方法及系統	獲證	台灣	發明	108112435	I716849	2021 0121	2039 0409	經濟部 技術處
工具機	防碰撞	27	59	P68070019 US	預先檢測加工路徑碰撞方法及系統	審查中	美國	發明	16/439,070				經濟部 技術處
工具機	防碰撞	27	60	P68070019 CN	預先檢測加工路徑碰撞方法及系統	審查中	中國	發明	201910374465.6				經濟部 技術處
工具機	放電加工機	28	61	P53950104 TW	放電線加工方法、系統、以及儲存執行此方法之電腦程式之儲存媒體	獲證	台灣	發明	96119710	I316434	2009 1101	2027 0531	經濟部 技術處
工具機	放電加工機	29	62	P53950105 TW	線切割放電加工模組	獲證	台灣	發明	96111612	I310712	2009 0611	2027 0401	經濟部 技術處
工具機	放電加工機	30	63	P53960090 US	線切割放電加工機	獲證	美國	發明	12/100,133	7,973,260	2011 0705	2030 0504	經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
工具機	放電加工機	30	64	P53960090 CN	線切割放電加工機	獲證	中國	發明	200810006381.9	ZL200810006381.9	2010 0908	2028 0228	經濟部 技術處
工具機	放電加工機	31	65	P53960099 TW	收線裝置	獲證	台灣	發明	96145841	I331943	2010 1021	2027 1202	經濟部 技術處
工具機	放電加工機	31	66	P53960099 CN	收線裝置	獲證	中國	發明	200710195725.0	ZL200710195725.0	2010 0915	2027 1212	經濟部 技術處
工具機	放電加工機	32	67	P53970043 TW	用以均勻工作流體溫度之工作槽體以及方法	獲證	台灣	發明	97141134	I357366	2012 0201	2028 1026	經濟部 技術處
工具機	放電加工機	32	68	P53970043 USD1	用以均勻工作流體溫度之工作槽體以及方法	獲證	美國	發明	14/192,024	8,899,822	2014 1202	2029 0105	經濟部 技術處
工具機	放電加工機	32	69	P53970043 CN	用以均勻工作流體溫度的工作槽體以及方法	獲證	中國	發明	200810175560.5	ZL200810175560.5	2013 0313	2028 1106	經濟部 技術處
工具機	流體設計	33	70	P53000084 TW	可變節流裝置	獲證	台灣	發明	100144497	I448867	2014 0811	2031 1201	經濟部 技術處
工具機	流體設計	34	71	P53010030J P	旋轉式流量控制裝置	獲證	日本	發明	2012-258634	5406359	2013 1108	2032 1126	經濟部 技術處
工具機	高速主軸裝置	35	72	P53980031 TW	多重扭力馬達驅動之齒輪式搖擺主軸頭	獲證	台灣	發明	98132876	I365120	2012 0601	2029 0928	經濟部 技術處
工具機	高速主軸裝置	35	73	P53980031 US	多重扭力馬達驅動之齒輪式搖擺主軸頭	獲證	美國	發明	12/616,608	7,909,550	2011 0322	2029 1110	經濟部 技術處
工具機	高速主軸裝置	35	74	P53980031 CN	多重扭力電機驅動的齒輪式搖擺主軸頭	獲證	中國	發明	200910208170.8	ZL200910208170.8	2012 0613	2029 1027	經濟部 技術處
工具機	高速主軸裝置	35	75	P53980031 DE	多重扭力馬達驅動之齒輪式搖擺主軸頭	獲證	德國	發明	DE102009044788.1	DE102009044788	2013 0529	2029 1203	經濟部 技術處
工具機	高速主軸裝置	36	76	P53990018 TW	工作機械之旋轉主軸頭	獲證	台灣	發明	99123784	I417165	2013 1201	2030 0719	經濟部 技術處
工具機	高速主軸裝置	36	77	P53990018 DE	工作機械之旋轉主軸頭	獲證	德國	發明	DE102010060358.9	DE102010060358	2013 1128	2030 1103	經濟部 技術處
工具機	高速主軸裝置	37	78	P53990019 TW	齒輪減速式旋轉主軸頭	獲證	台灣	發明	99123785	I417155	2013 1201	2030 0719	經濟部 技術處
工具機	高速主軸裝置	37	79	P53990019 US	齒輪減速式旋轉主軸頭	獲證	美國	發明	12/945,574	8,794,883	2014 0805	2033 0209	經濟部 技術處
工具機	高速主軸裝置	37	80	P53990019 DE	齒輪減速式旋轉主軸頭	獲證	德國	發明	DE102010060357.0	DE102010060357	2013 1128	2030 1103	經濟部 技術處
工具機	高速主軸裝置	38	81	P53990041 TW	斷電煞車裝置	獲證	台灣	發明	99133960	I403385	2013 0801	2030 1005	經濟部 技術處
工具機	控制器	39	82	P68070006 TW	工具機頻率響應參數的調整方法及應用其之調整系統	獲證	台灣	發明	107140434	I681274	2020 0101	2038 1113	經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
工具機	控制器	39	83	P68070006 CN	工具機頻率響應參數的調整方法及應用其的調整系統	審查中	中國	發明	201910007118.X				經濟部 技術處
工具機	控制器	40	84	P68070008 US	加工參數調整系統及加工參數調整方法	獲證	美國	發明	16/225,876	10,782,669	2020 0922	2038 1218	經濟部 技術處
工具機	控制器	40	85	P68070008 CN	加工參數調整系統及加工參數調整方法	審查中	中國	發明	201811530935.5				經濟部 技術處
工具機	控制器	41	86	P68070013 TW	工具機的加工件負載特性判斷及加速度調整方法	獲證	台灣	發明	108100152	I675718	2019 1101	2039 0102	經濟部 技術處
工具機	控制器	41	87	P68070013 US	工具機的加工件負載特性判斷及加速度調整方法	獲證	美國	發明	16/352,097	10,698,383	2020 0630	2039 0312	經濟部 技術處
工具機	控制器	41	88	P68070013 CN	工具機的加工件負載特性判斷及加速度調整方法	審查中	中國	發明	201910004011.X				經濟部 技術處
工具機	控制器	42	89	P68090009 TW	工具機快送加速度調整系統和方法	審查中	台灣	發明	110100534				經濟部 技術處
工具機	液靜壓	43	90	P53010041 TW	液靜壓工作裝置	獲證	台灣	發明	101139137	I516336	2016 0111	2032 1022	經濟部 技術處
工具機	液靜壓	43	91	P53010041 CN	液靜壓工作裝置	獲證	中國	發明	201210475267.7	ZL201210475267.7	2015 1028	2032 1120	經濟部 技術處
工具機	減振	44	92	P68050008 TW	減振器及應用其之半主動式減振方法	獲證	台灣	發明	105136143	I604141	2017 1101	2036 1106	經濟部 技術處
工具機	減速機構	45	93	P53000032 TW	螺旋齒輪齒隙消除裝置	獲證	台灣	發明	100145413	I448633	2014 0811	2031 1207	經濟部 技術處
工具機	減速機構	46	94	P53000046 TW	行星齒輪組之齒隙消除裝置	獲證	台灣	發明	100146001	I454625	2014 1001	2031 1212	經濟部 技術處
工具機	減速機構	47	95	P53000089 TW	諧波齒輪減速機及其波形產生器	獲證	台灣	發明	100146339	I444549	2014 0711	2031 1213	經濟部 技術處
工具機	超音波 介面裝置	48	96	P53000051 TW	硬脆材料劃線裝置	獲證	台灣	發明	100146794	I455898	2014 1011	2031 1215	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	49	97	044900005 US	主軸軸承預壓自動動態調整法暨其裝置	獲證	美國	發明	10/026,821	6,817,774	2004 1116	2022 1006	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	50	98	P53010016 TW	複合式可變流阻液靜壓滑塊模組	獲證	台灣	發明	101130263	I458586	2014 1101	2032 0820	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	50	99	P53010016 US	複合式可變流阻液靜壓滑塊模組	獲證	美國	發明	13,744,774	8,770,841	2014 0708	2033 0117	經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
工具機	軸承機構	51	100	P53020013 CN	自動定心的中心架裝置	獲證	中國	發明	201310357361.7	ZL201310357361.7	2017 0606	2033 0815	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	52	101	P53020019 CN	雙旋轉驅動裝置	獲證	中國	發明	201310683698.7	ZL201310683698.7	2017 1208	2033 1212	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	53	102	P53020055 TW	液靜壓主軸軸向油腔裝置	獲證	台灣	發明	102138708	I612232	2018 0121	2033 1024	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	53	103	P53020055 CN	液靜壓主軸軸向油腔裝置	獲證	中國	發明	201310656508.2	ZL201310656508.2	2017 1110	2033 1205	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	54	104	P53950058 TW	車銑複合加工機 B 軸驅動機構	獲證	台灣	發明	95142946	I302488	2008 1101	2026 1120	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	55	105	P53970116 TW	剛性自動補償液靜壓平面軸承裝置與方法	獲證	台灣	發明	98115776	I391576	2013 0401	2029 0512	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	55	106	P53970116 US	剛性自動補償液靜壓平面軸承裝置與方法	獲證	美國	發明	12/778,876	8,333,512	2012 1218	2031 0418	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	55	107	P53970116J P	剛性自動補償液靜壓平面軸承裝置與方法	獲證	日本	發明	2010-039842	5189118	2013 0201	2030 0224	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	55	108	P53970116 DE	剛性自動補償液靜壓平面軸承裝置與方法	獲證	德國	發明	EP10162740.4	EP2251556	2013 0703	2030 0511	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	55	109	P53970116I T	剛性自動補償液靜壓平面軸承裝置與方法	獲證	意大利	發明	EP10162740.4	EP2251556	2013 0703	2030 0511	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	56	110	P53990052 TW	自動補償液靜壓軸頸軸承	獲證	台灣	發明	99142045	I407023	2013 0901	2030 1202	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	56	111	P53990052 US	自動補償液靜壓軸頸軸承	獲證	美國	發明	13/098,069	8,485,729	2013 0716	2031 1030	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	56	112	P53990052 CN	自動補償液靜壓軸頸軸承	獲證	中國	發明	201010601234.3	ZL201010601234.3	2015 1028	2030 1221	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	56	113	P53990052J P	自動補償液靜壓軸頸軸承	獲證	日本	發明	2011-101795	5509148	2014 0328	2031 0427	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	57	114	P53990075 TW	支撐軸承	獲證	台灣	發明	99142077	I412424	2013 1021	2030 1202	經濟部 技術處
工具機	軸承機構	57	115	P53990075 US	支撐軸承	獲證	美國	發明	13/100,707	8,523,442	2013 0903	2032 0102	經濟部 技術處
工具機	量測	58	116	P68050007 TW	非接觸式動剛度量測系統與方法	獲證	台灣	發明	105135179	I628433	2018 0701	2036 1027	經濟部 技術處
工具機	傳動機構	59	117	P04910075 US	工具機自動換刀庫之移送定位裝置	獲證	美國	發明	10/350,785	6,740,839	2004 0525	2023 0123	經濟部 技術處
工具機	傳動機構	60	118	P04910076 US	臥式線型馬達工具機封閉型框架結構	獲證	美國	發明	10/346,769	6,930,412	2005 0816	2023 0115	經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
工具機	傳動機構	61	119	P53000044 TW	煞車裝置	獲證	台灣	發明	100137574	I438052	2014 0521	2031 1016	經濟部 技術處
工具機	傳動機構	61	120	P53000044 US	煞車裝置	獲證	美國	發明	13/483,929	8,783,424	2014 0722	2032 0801	經濟部 技術處
工具機	傳動機構	62	121	P68040005 TW	進給模組	獲證	台灣	發明	104133761	I593505	2017 0801	2035 1013	經濟部 技術處
工具機	傳動機構	62	122	P68040005 DE	進給模組	獲證	德國	發明	EP15195308.0	EP3156174	2019 0626	2035 1118	經濟部 技術處
工具機	感測器	63	123	P53950119 TW	工具機加工參數感測裝置	獲證	台灣	發明	96104690	I318151	2009 1211	2027 0208	經濟部 技術處
工具機	感測器	63	124	P53950119 US	工具機加工參數感測裝置	獲證	美國	發明	11/878,416	7,853,350	2010 1214	2029 0617	經濟部 技術處
工具機	雷射裝置	64	125	P04920037 TW	脈衝雷射輔助微精細切削之加工方法及裝置	獲證	台灣	發明	92129122	I232144	2005 0511	2023 1020	經濟部 技術處
工具機	雷射裝置	64	126	P04920037 US	脈衝雷射輔助微精細切削之加工方法及裝置	獲證	美國	發明	10/717,945	7,002,100	2006 0221	2024 0226	經濟部 技術處
工具機	雷射裝置	65	127	P04930099 TW	雷射輔助切削裝置(二)	獲證	台灣	發明	93141040	I257336	2006 0701	2024 1227	經濟部 技術處
工具機	雷射裝置	65	128	P04930099 CN	激光輔助切削裝置	獲證	中國	發明	200510002086.2	ZL200510002086.2	2008 0312	2025 0113	經濟部 技術處
工具機	綜合加工機	66	129	P68070010 TW	工具機	獲證	台灣	發明	107141641	I681837	2020 0111	2038 1121	經濟部 技術處
工具機	綜合加工機	66	130	P68070010 US	工具機	獲證	美國	發明	16/260,223	10,456,881	2019 1029	2039 0128	經濟部 技術處
工具機	綜合加工機	66	131	P68070010 CN	工具機	暫准	中國	發明	201910007995.7				經濟部 技術處
工具機	製程	67	132	P68040002 TW	加工異常迴避系統及應用其之加工路徑修正方法	獲證	台灣	發明	104128624	I570531	2017 0211	2035 0830	經濟部 技術處
工具機	製程	68	133	P68070011 US	刀具壽命預測系統及其方法	暫准	美國	發明	16/381,738				經濟部 技術處
工具機	製程管理	69	134	P68090014 TW	可動式機械的動作測試方法與控制主機	審查中	台灣	發明	109146080				經濟部 技術處
工具機	模具製造	70	135	P68070012 TW	利用動態位置誤差模擬切削方法	獲證	台灣	發明	107142443	I673620	2019 1001	2038 1127	經濟部 技術處
工具機	模具製造	70	136	P68070012 US	利用動態位置誤差模擬切削方法	獲證	美國	發明	16/229,276	10,838,403	2020 1117	2039 0424	經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
工具機	模具製造	70	137	P68070012 CN	利用動態位置誤差模擬切削方法	審查中	中國	發明	201910066845.3				經濟部 技術處
工具機	模具製造	71	138	P68080019 TW	加工路徑缺陷檢測方法	審查中	台灣	發明	109100301				經濟部 技術處
工具機	模具製造	71	139	P68080019 US	加工路徑缺陷檢測方法	審查中	美國	發明	15/930,949				經濟部 技術處
工具機	模具製造	71	140	P68080019 CN	加工路徑缺陷檢測方法	審查中	中國	發明	202010046299.X				經濟部 技術處
工具機	模具製造	72	141	P68090007 TW	加工路徑過切分析方法	審查中	台灣	發明	110100457				經濟部 技術處
工具機	模組機構	72	142	P53020007 TW	換刀裝置	獲證	台灣	新型	102209706	M465984	2013 1121	2023 0523	經濟部 技術處
工具機	模組機構	72	143	P53020007 CN	換刀裝置	獲證	中國	新型	201320416425.1	ZL201320416425.1	2014 0115	2023 0711	經濟部 技術處
工具機	模組機構	73	144	P68080008 US	刀把充電裝置	審查中	美國	發明	16/749,141				經濟部 技術處
工具機	模組機構	73	145	P68080008 CN	刀把充電裝置	審查中	中國	發明	202010000586.7				經濟部 技術處
工具機	模組機構	74	146	P68090004 TW	超音波刀把及超音波刀把冷卻與切屑導流系統	審查中	台灣	發明	109140653				經濟部 技術處
工具機	模組機構	74	147	P68090004 CN	超音波刀把及超音波刀把冷卻與切屑導流系統	審查中	中國	發明	202011460433.7				經濟部 技術處
工具機	潤滑	75	148	P68090010 TW	潤滑油量調整系統及潤滑油量調整方法	審查中	台灣	發明	109145316				經濟部 技術處
工具機	熱補償技術	76	149	P53970093 US	工具機熱誤差補償方法	獲證	美國	發明	12/625,837	8,255,075	2012 0828	2030 0731	經濟部 技術處
工具機	熱補償技術	76	150	P53970093 CN	工具機熱誤差補償方法	獲證	中國	發明	200810186677.3	ZL200810186677.3	2011 0824	2028 1215	經濟部 技術處
工具機	線性滑軌	77	151	P53970088 TW	進給驅動機構及其撓性連接板	獲證	台灣	發明	97147021	I361124	2012 0401	2028 1202	經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
工具機	線性滑軌	78	152	P53980024 TW	進給驅動機構及其連接組件	獲證	台灣	發明	98129144	I394905	2013 0501	2029 0827	經濟部 技術處
工具機	線性滑軌	78	153	P53980024 CN	進給驅動機構及其連接組件	獲證	中國	發明	200910173549.X	ZL200910173549.X	2012 1212	2029 0914	經濟部 技術處
放電加工機	3D 微細加工	79	154	P04930089 TW	3D 創成放電加工方法與程式產生裝置	獲證	台灣	發明	93140186	I277846	2007 0401	2024 1222	經濟部 技術處
放電加工機	3D 微細加工	79	155	P04930089 US	3D 創成放電加工方法與程式產生裝置	獲證	美國	發明	11/076,243	7,301,116	2007 1127	2025 0307	經濟部 技術處
放電加工機	刀具管理	80	156	P53950112 TW	放電加工之電極消耗偵測與補償方法	獲證	台灣	發明	96102431	I335847	2011 0111	2027 0122	經濟部 技術處
放電加工機	刀具管理	80	157	P53950112 US	放電加工之電極消耗偵測與補償方法	獲證	美國	發明	11/747,724	7,576,295	2009 0818	2028 0129	經濟部 技術處
放電加工機	非導體加工	81	158	P53950089 TW	電化學放電加工裝置	獲證	台灣	發明	95149464	I299682	2008 0811	2026 1227	經濟部 技術處
放電加工機	非導體加工	81	159	P53950089 US	電化學放電加工裝置	獲證	美國	發明	11/695,376	7,871,503	2011 0118	2029 1116	經濟部 技術處
放電加工機	穿線裝置	82	160	P04910050 TW	細孔放電加工穿孔自動偵測方法與裝置	獲證	台灣	發明	91133796	207079	2004 0621	2022 1119	經濟部 技術處
放電加工機	穿線裝置	82	161	P04910050 US	細孔放電加工穿孔自動偵測方法與裝置	獲證	美國	發明	10/379,567	6,723,942	2004 0420	2023 0305	經濟部 技術處
放電加工機	穿線裝置	83	162	P53980034 TW	線切割放電加工裝置	獲證	台灣	發明	98139093	I377102	2012 1121	2029 1117	經濟部 技術處
放電加工機	微細電極加工	84	163	P04920070 TW	微細電極加工成型裝置	獲證	台灣	發明	92136945	I227178	2005 0201	2023 1225	經濟部 技術處
放電加工機	微細電極加工	84	164	P04920070 US	微細電極加工成型裝置	獲證	美國	發明	10/793,778	6,847,002	2005 0125	2024 0307	經濟部 技術處
放電加工機	節能電源	85	165	P53970105 CN	放電加工機節能放電電源	獲證	中國	發明	200810188894.6	ZL200810188894.6	2012 0425	2028 1229	經濟部 技術處
放電加工機	電源控制	86	166	P04920071 TW	具參數階段調整之放電加工程式自動產生裝置	獲證	台灣	發明	92137780	I228438	2005 0301	2023 1230	經濟部 技術處
放電加工機	電源控制	87	167	P53010032 TW	調變式放電加工控制裝置與方法	獲證	台灣	發明	101135108	I500466	2015 0921	2032 0924	經濟部 技術處
放電加工機	電源控制	87	168	P53010032 US	調變式放電加工控制裝置與方法	獲證	美國	發明	13/935,752	9,421,626	2016 0823	2035 0324	經濟部 技術處
放電加工機	電源控制	88	169	P53990069 TW	自調式放電加工節能電源裝置及其方法	獲證	台灣	發明	99144567	I413559	2013 1101	2030 1216	經濟部 技術處
放電加工機	電源控制	88	170	P53990069 CN	自調式放電加工節能電源裝置及其方法	獲證	中國	發明	201010609103.X	ZL201010609103.X	2014 0910	2030 1226	經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
放電加工機	鏡面加工	89	171	P53980012 TW	放電加工液及放電加工方法	獲證	台灣	發明	98124484	I369261	2012 0801	2029 0719	經濟部 技術處
放電加工機	鏡面加工	89	172	P53980012 CN	放電加工液及放電加工方法	獲證	中國	發明	200910161629.3	ZL200910161629.3	2012 0718	2029 0719	經濟部 技術處
控制器	切削技術	90	173	P53990039 US	工具機之加工法	獲證	美國	發明	12/977,487	8,763,230	2014 0701	2032 0430	經濟部 技術處
控制器	切削技術	90	174	P53990039 CN	工具機的加工法	獲證	中國	發明	201010591744.7	ZL201010591744.7	2014 0716	2030 1215	經濟部 技術處
控制器	切削技術	91	175	P68070003 TW	圓弧加工裝置及應用其之圓弧加工方法	獲證	台灣	發明	107135647	I680360	2019 1221	2038 1008	經濟部 技術處
控制器	切削技術	91	176	P68070003 US	圓弧加工裝置及應用其之圓弧加工方法	審查中	美國	發明	16/213,039				經濟部 技術處
控制器	自動調機	92	177	P53010071 TW	目標導向數值控制自動調校系統與方法	獲證	台灣	發明	101140674	I454868	2014 1001	2032 1101	經濟部 技術處
控制器	自動調機	92	178	P53010071 US	目標導向數值控制自動調校系統與方法	獲證	美國	發明	13/897,098	9,501,053	2016 1122	2035 0311	經濟部 技術處
控制器	自動調機	93	179	P53020045 CN	工作機械控制系統及其方法	獲證	中國	發明	201310695337.4	ZL201310695337.4	2018 0313	2033 1212	經濟部 技術處
控制器	自動調機	94	180	P53030015 TW	刀具控制器及其控制方法	獲證	台灣	發明	103138492	I568528	2017 0201	2034 1105	經濟部 技術處
控制器	自動調機	94	181	P53030015 US	刀具控制器及其控制方法	獲證	美國	發明	14/584,007	9,772,618	2017 0926	2036 0426	經濟部 技術處
控制器	自動調機	95	182	P53980117 TW	控制參數調整裝置及其控制參數調整方法	獲證	台灣	發明	99111515	I421717	2014 0101	2030 0412	經濟部 技術處
控制器	自動調機	95	183	P53980117 US	控制參數調整裝置及其控制參數調整方法	獲證	美國	發明	12/855,618	8,364,305	2013 0129	2031 0511	經濟部 技術處
控制器	自動調機	96	184	P68070003 CN	圓弧加工裝置及應用其的圓弧加工方法	暫准	中國	發明	201910006998.9				經濟部 技術處
控制器	運動控制	97	185	P53970050 TW	累積式速度限制值的估測方法及利用累積式速度限制值估測方法的控制插值前加減速運動之方法	獲證	台灣	發明	97139267	I375140	2012 1021	2028 1012	經濟部 技術處
控制器	運動控制	97	186	P53970050 US	累積式速度限制值的估測方法及利用累積式速度限制值估測方法的控制插值前加減速運動之方法	獲證	美國	發明	12/366,598	8,078,295	2011 1213	2030 0509	經濟部 技術處
控制器	運動控制	98	187	P53980073 TW	聯結多系統達成多軸同步插值裝置與方法	獲證	台灣	發明	98141612	I402641	2013 0721	2029 1203	經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
控制器	運動控制	98	188	P53980073 US	聯結多系統達成多軸同步插值裝置與方法	獲證	美國	發明	12/794,862	8,364,288	2013 0129	2031 0225	經濟部 技術處
控制器	運動控制	98	189	P53980073 CN	聯結多系統達成多軸同步插值裝置與方法	獲證	中國	發明	200910260988.4	ZL200910260988.4	2012 1010	2029 1217	經濟部 技術處
控制器	運動控制	99	190	P53990038 TW	多軸同動機械之程式轉換模組及程式轉換方法	獲證	台灣	發明	99137584	I427448	2014 0221	2030 1101	經濟部 技術處
控制器	運動控制	99	191	P53990038 US	多軸同動機械之程式轉換模組及程式轉換方法	獲證	美國	發明	12/972,812	8,667,475	2014 0304	2032 0920	經濟部 技術處
控制器	運動控制	99	192	P53990038J P	多軸同動機械之程式轉換模組及程式轉換方法	獲證	日本	發明	2011-000336	5291727	2013 0614	2031 0104	經濟部 技術處
控制器	運動控制	100	193	P68070018 TW	輪廓精度量測系統及量測方法	獲證	台灣	發明	108113117	I710748	2020 1121	2039 0414	經濟部 技術處
控制器	運動控制	100	194	P68070018 US	輪廓精度量測系統及量測方法	審查中	美國	發明	16/527,226				經濟部 技術處
控制器	運動控制	100	195	P68070018 CN	輪廓精度量測系統及量測方法	審查中	中國	發明	201910371251.3				經濟部 技術處
控制器	運動控制	101	196	P68080004 TW	龍門機構線上慣量匹配同步控制方法	暫准	台灣	發明	108142580				經濟部 技術處
控制器	運動控制	101	197	P68080004 US	龍門機構線上慣量匹配同步控制方法	審查中	美國	發明	16/721,029				經濟部 技術處
控制器	運動控制	101	198	P68080004 CN	龍門機構線上慣量匹配同步控制方法	審查中	中國	發明	201911272448.8				經濟部 技術處
智慧自動化	切削工具機	102	199	P68080010 TW	單向纖維複合材料切削力學模型建模裝置與建模方法	獲證	台灣	發明	108141516	I702535	2020 0821	2039 1114	經濟部 技術處
智慧自動化	切削工具機	102	200	P68080010 US	單向纖維複合材料切削力學模型建模裝置與建模方法	審查中	美國	發明	16/721,378				經濟部 技術處
智慧自動化	自動化硬體	103	201	P68080002 TW	支撐機構	獲證	台灣	發明	108126779				經濟部 技術處
智慧自動化	自動化硬體	103	202	P68080002 US	支撐機構	審查中	美國	發明	16/580,340				經濟部 技術處
智慧自動化	自動化硬體	104	203	P68080017 TW	可調式工件支撐系統及方法	獲證	台灣	發明	108142897	I707740	2020 1021	2039 1125	經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
智慧自動化	自動化硬體	104	204	P68080017 US	可調式工件支撐系統及方法	審查中	美國	發明	16/805,133				經濟部 技術處
智慧自動化	自動化硬體	104	205	P68080017 CN	可調式工件支撐系統及方法	審查中	中國	發明	201911301062.5				經濟部 技術處
智慧自動化	自動化硬體	105	206	P68080018 TW	減低機械手臂振動之方法	暫准	台灣	發明	109110447				經濟部 技術處
智慧自動化	自動化硬體	105	207	P68080018 US	減低機械手臂振動之方法	審查中	美國	發明	16/929,659				經濟部 技術處
智慧自動化	自動化硬體	105	208	P68080018 CN	減低機械手臂振動的方法	審查中	中國	發明	202010311089.9				經濟部 技術處
智慧自動化	自動化硬體	106	209	P68090006 TW	調整支撐工件方法及可調式支撐工件系統	審查中	台灣	發明	109142581				經濟部 技術處
智慧自動化	自動化硬體	106	210	P68090006 CN	調整支撐工件方法及可調式支撐工件系統	審查中	中國	發明	202011515600.3				經濟部 技術處
智慧自動化	自動檢測設備	107	211	P53990042 TW	數位扭力工具校正方法、驗證方法及校正系統	獲證	台灣	發明	99141680	I429890	2014 0311	2030 1130	經濟部 技術處
智慧自動化	自動檢測設備	107	212	P53990042 US	數位扭力工具校正方法、驗證方法及校正系統	獲證	美國	發明	13/039,538	8,738,329	2014 0527	2032 1003	經濟部 技術處
智慧自動化	自動檢測設備	107	213	P53990042 CN	數字扭力工具校正方法、驗證方法及校正系統	獲證	中國	發明	201010593403.3	ZL201010593403.3	2014 0702	2030 1216	經濟部 技術處
智慧自動化	設備控制	108	214	P68070017 TW	加工參數自動產生系統	暫准	台灣	發明	107143557				經濟部 技術處
智慧自動化	設備控制	108	215	P68070017 US	加工參數自動產生系統	獲證	美國	發明	16/225,931	10,762,699	2020 0901	2038 1218	經濟部 技術處
智慧自動化	設備控制	108	216	P68070017 CN	加工參數自動產生系統	審查中	中國	發明	201910052364.7				經濟部 技術處
智慧自動化	設備控制	109	217	P68080006 TW	工具機調整方法與其調整系統	獲證	台灣	發明	109102735	I717985	2021 0201	2040 0129	經濟部 技術處
智慧自動化	設備控制	109	218	P68080006 US	工具機調整方法與其調整系統	審查中	美國	發明	16/823,348				經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
智慧自動化	設備控制	109	219	P68080006 CN	工具機調整方法與其調整系統	審查中	中國	發明	202010172021.7				經濟部 技術處
智慧自動化	設備控制	110	220	P68090003 TW	工具機數值控制器軟體動態產生裝置及方法	審查中	台灣	發明	109136681				經濟部 技術處
智慧自動化	設備控制	110	221	P68090003 US	工具機數值控制器軟體動態產生裝置及方法	審查中	美國	發明	17/133,999				經濟部 技術處
智慧自動化	設備控制	110	222	P68090003 CN	工具機數值控制器軟體動態產生裝置及方法	審查中	中國	發明	202011300240.5				經濟部 技術處
智慧自動化	量測	111	223	P68070014 TW	量測程式編譯裝置與量測程式編譯方法	獲證	台灣	發明	107146269	I715899	2021 0111	2038 1219	經濟部 技術處
智慧自動化	量測	111	224	P68070014 US	量測程式編譯裝置與量測程式編譯方法	審查中	美國	發明	16/386,289				經濟部 技術處
智慧自動化	量測	111	225	P68070014 CN	測量程式編譯裝置與測量程式編譯方法	審查中	中國	發明	201910104823.1				經濟部 技術處
智慧自動化	製程	112	226	P68090012 TW	用於自動生成加工製程特徵的處理方法及其系統	審查中	台灣	發明	110100257				經濟部 技術處
機器人	力覺感測器	113	227	P53000065 TW	壓力警示模組及拋光裝置	獲證	台灣	發明	100147204	I441712	2014 0621	2031 1218	經濟部 技術處
機器人	力覺感測器	114	228	P53000066 TW	柔順裝置	獲證	台灣	發明	100145061	I428201	2014 0301	2031 1206	經濟部 技術處
機器人	多關節機器人	115	229	P53980085 TW	機械手臂之腕關節結構	獲證	台灣	發明	98139651	I418452	2013 1211	2029 1119	經濟部 技術處
機器人	多關節機器人	115	230	P53980085 US	機械手臂之腕關節結構	獲證	美國	發明	12/684,270	8,210,069	2012 0703	2030 1017	經濟部 技術處
機器人	多關節機器人	115	231	P53980085 CN	機械手臂的腕關節結構	獲證	中國	發明	200910262447.5	ZL200910262447.5	2012 0523	2029 1217	經濟部 技術處
機器人	多關節機器人	116	232	P68070004 TW	用於機械手臂的負載平衡裝置	審查中	台灣	發明	107129989				經濟部 技術處
機器人	多關節機器人	116	233	P68070004 CN	用於機械手臂的負載平衡裝置	審查中	中國	發明	201811049695.7				經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
機器人	多關節 機器人	117	234	P68070009 TW	傳動裝置及機械手臂	獲證	台灣	發明	108100007		2021 0301	2039 0101	經濟部 技術處
機器人	多關節 機器人	117	235	P68070009 CN	傳動裝置及機械手臂	審查中	中國	發明	201910001174.2				經濟部 技術處
機器人	控制器	118	236	P68080011 TW	鑽削系統及其方法	獲證	台灣	發明	108144073	I704434	2020 0911	2039 1202	經濟部 技術處
機器人	控制器	118	237	P68080011 US	鑽削系統及其方法	審查中	美國	發明	16/821,354				經濟部 技術處
機器人	控制器	118	238	P68080011 CN	鑽削系統及其方法	審查中	中國	發明	201911334847.2				經濟部 技術處
機器人	減速機	119	239	P53990065 TW	減速機構及其諧波齒輪減速機	獲證	台灣	發明	99139611	I412674	2013 1021	2030 1116	經濟部 技術處
機器人	減速機	119	240	P53990065 US	減速機構及其諧波齒輪減速機	獲證	美國	發明	13/073,688	8,516,924	2013 0827	2032 0503	經濟部 技術處
機器人	減速機	119	241	P53990065 CN	減速機構及其諧波齒輪減速機	獲證	中國	發明	201010606224.9	ZL201010606224.9	2014 0723	2030 1223	經濟部 技術處
機器人	量測	120	242	P68080012 TW	校準方法及校準系統	審查中	台灣	發明	109102235				經濟部 技術處
機器人	量測	120	243	P68080012 US	校準方法及校準系統	審查中	美國	發明	16/813,747				經濟部 技術處
機器人	量測	120	244	P68080012 CN	校準方法及校準系統	審查中	中國	發明	202010147258.X				經濟部 技術處
機器人	量測	121	245	P68090013 TW	機械手臂校正系統及機械手臂校正系統方法	審查中	台灣	發明	109146442				經濟部 技術處
機器人	量測	121	246	P68090013 CN	機械手臂校正系統及機械手臂校正系統方法	審查中	中國	發明	202011579295.4				經濟部 技術處
機器人	機器視覺	122	247	P68080007 TW	毛邊清除裝置	審查中	台灣	發明	109100079				經濟部 技術處
機器人	機器視覺	122	248	P68080007 US	毛邊清除裝置	審查中	美國	發明	16/823,877				經濟部 技術處

技術分類	子類別	案次	件次	件編號	專利中文名稱	狀態	國家	種類	申請號	專利證號	專利起期	專利迄期	委辦單位
機器人	機器視覺	122	249	P68080007 CN	毛邊清除裝置	審查中	中國	發明	202010064836.3				經濟部 技術處
機器人	機器視覺	123	250	P68080015 TW	機器人工件座標系自動校正系統與方法	獲證	台灣	發明	108146321	I701123	2020 0811	2039 1217	經濟部 技術處
機器人	機器視覺	123	251	P68080015 US	機器人工件座標系自動校正系統與方法	審查中	美國	發明	16/728,017				經濟部 技術處
機器人	機器視覺	123	252	P68080015 CN	機器人工件座標系自動校正系統與方法	審查中	中國	發明	201911308696.3				經濟部 技術處
機器人	機器視覺	124	253	P68080016 TW	建立組零件之交界軌跡的系統及方法	暫准	台灣	發明	109100280				經濟部 技術處
機器人	機器視覺	124	254	P68080016 US	建立組零件之交界軌跡的系統及方法	審查中	美國	發明	16/809,576				經濟部 技術處
機器人	機器視覺	124	255	P68080016 CN	建立組零件的交界軌跡的系統及方法	審查中	中國	發明	202010101373.3				經濟部 技術處
機器人	機器視覺	125	256	P68090001 TW	工具中心點的校正方法、機械手臂的教導方法及應用其之機械手臂系統	暫准	台灣	發明	109129784				經濟部 技術處
機器人	機器視覺	126	257	P68090005 TW	去毛邊軌跡提取方法及其系統	審查中	台灣	發明	109143082				經濟部 技術處
機器人	機器視覺	126	258	P68090005 CN	去毛邊軌跡提取方法及其系統	審查中	中國	發明	202011478650.9				經濟部 技術處

【備註】：本公告所包含之專利範圍除專利清單明載外，包含上開專利之延續案、分割案、EPC 申請案指定國別後所包含之各國專利、PCT 同一案所申請之各國專利。

二、技術授權標的 (15 件)

技術類別	項次	產出年度	技術名稱	技術特色	可應用範圍	科專計畫名稱	檢核用序號
工具機	1	105	控制器可靠度驗證技術	國產 CNC 控制器除了品牌因素之外，國內尚無法大量導入的原因在於工具機業者對國產控制器可靠度的質疑。因此，本計畫發展控制器驗證流程與工具，試圖利用加工驗證以及軟體，從實作與軟體雙管齊下進行驗證，使控制器穩定性能達國際水平，並讓工具機業者具有信心而導入使用	工具機產業	高階工具機控制器自主深化驗證計畫	8244
工具機	2	106	控制器可靠度驗證技術	國產 CNC 控制器除了品牌因素之外，國內尚無法大量導入的原因在於工具機業者對國產控制器可靠度的質疑。因此，本計畫發展控制器驗證流程與工具，試圖利用加工驗證以及軟體，從實作與軟體雙管齊下進行驗證，使控制器穩定性能達國際水平，並讓工具機業者具有信心而導入使用。	工具機產業	高階工具機控制器自主深化驗證計畫	9031
工具機	3	107	高階銑削中心控制器示範驗證系統	完成建構高階銑削試量產加工驗證示範工廠及智能銑削客製化增值軟體技術(含銑削製程應用軟體模組及加工製程知識庫模組)	車、銑及磨床等工具機、產業專用機	高階工具機控制器自主深化驗證計畫	9764
工具機	4	107	雙系統快速切削路徑模擬	雙系統快速切削路徑模擬，可針對雙刀塔雙主軸等車銑複合加工機，利用 3D 模型及模擬執行工件程式，其中包含直線軸(X1、Y1、Z1、X2、Z2、B2)、旋轉軸(C1、C2)、刀塔(Turret0、Turret1)、主軸(TSpindle0、TSpindle1)等運動軸定義，其切削模擬處理速度最快可達 500 單節/sec。	CNC 工具機產業及其他自動化行業	高階工具機控制器自主深化驗證計畫	9765
工具機	5	108	刀具設置檢知技術	以工業用相機為基礎，將擷取出之刀具圖像進行特徵分析，研發刀具設置檢知技術以轉換出刀具裝配狀態數據，達成自動化刀具檢知功能，可應用於辨識裝配於車床、銑床等加工機之刀具。	車床、車銑複合加工中心機、雙主軸車銑複合加工機、雙主軸雙刀軸車銑複合加工機、立式車床、五軸同動 B 軸控制車銑複合加工機、多系統走心式車削中心，各式相關之加工機與產業機械。	智慧機械系統單元控制器解決方案開發計畫	10499
工具機	6	108	五軸全數位 CNC 控制器	建立一套可供國內工具機產業加工應用的五軸同動插補控制平台，包含五軸同動切削模組、五軸補償模組、五軸 3D 製程模擬模組與客製化人機介面，滿足複雜五軸高精度切削應用、機台加工安全性與提供使用者快速建構具有製程 know-how 或公司產品特色的操作介面。並提供全數位伺服通訊控制	生醫零組件加工、航太零組件加工、汽機車零組件加工、精密傳動組件加工、3C 產業零組件加工、手工具件加工、5 面加工、一般 3 軸銑削加工	智慧機械系統單元控制器解決方案開發計畫	10501

技術類別	項次	產出年度	技術名稱	技術特色	可應用範圍	科專計畫名稱	檢核序號
				(RTEX、EtherCAT)技術可利用全數位伺服達到更高精度控制標準。			
工具機	7	105	2D 快速切削路徑模擬模組	2D 路徑模擬功能可在真正實際加工前預先模擬加工運行，利用線架構繪製切削加工路徑，早期發現干涉情形，或由加工路徑協助判斷以減少產生錯誤。利用 NC 程式預解譯功能，以解譯器取得各單節執行時的與繪圖路徑相關資訊，快速地於更新加工模擬路徑，並從加工模擬運行中，判斷是否有非預期加工動作產生。利用本技術可在程式預跑時即能得知完成後的加工件外形預覽，使操作機台更多了一份保障，減少因人為失誤而致使撞機造成的成本損失。本模組採開放式 App 模組方式建構於工研院 CNC 控制器，大幅減少開發時程，廠商可依使用設備環境地客製化人機介面，可讓廠商更新修改以符合其機台特色	工具機產業	高階工具機控制器自主深化驗證計畫	8243
工具機	8	106	車銑複合製程快速模擬技術	3D 實體快速模擬功能可在真正實際加工前預先模擬加工運行，早期發現加工干涉情形，或由實體模擬畫面協助判斷環境設置錯誤。本模組採開放式 App 模組方式建構於工研院 CNC 控制器，大幅減少開發時程，廠商可依使用設備環境地客製化人機介面，可讓廠商更新修改以符合其機台特色。	1.CNC 車銑複合加工機 2.CNC 控制器加值應用開發	高階工具機控制器自主深化驗證計畫	9030
工具機	9	108	學習型車銑複合控制器技術	以開放式全數位工業通訊控制為基礎，研發雙系統五軸同動控制車銑複合控制器，發展迭代式學習控制技術並與傾斜面控制加工與軟體伺服剛攻功能整合，開發 B 軸剛性攻牙學習控制技術，加工精度符合 JIS 2 等級以上之規範，可應用於五軸控制車銑複合加工機台，滿足傾斜面攻牙的需求。	車銑複合加工中心機、五軸同動 B 軸控制車銑複合加工機、多系統走心式車削中心，各式相關之加工機與產業機械。	智慧機械系統單元控制器解決方案開發計畫	10503
工具機	10	108	自主決策與品質優化加值軟體	軟體透過簡易清晰的人機介面能快速提供使用者加工資訊，讓使用者在操縱機台的同時能輕鬆掌握機台狀況，有效減少加工失誤；使用時透過簡單的切削測試，快速找出適當的銑削參數，輕鬆榨出機台效率的同時，亦能保持高精度的加工品質。	銑床與立式綜合加工機。	智慧機械系統單元控制器解決方案開發計畫	10502
工具機	11	108	龍門型高速高頻內藏式感應超音波主軸設計技術	·非接觸式感應：利用無線感應技術傳遞電力於刀把側，耦合系數高達 9 成。 ·短主軸設計：可提供五軸龍門機台最大加工空間。 ·內藏式感應設計：無線化電力及訊號傳輸。 ·導電設計專利：機台換刀時，可達到快速且穩定的電力切換，且易於維修之特色。	工具機產業、金屬加工、模具製造、航太、船舶、風力發電等產業。	複合材料智慧製造及模組開發計畫	10507

技術類別	項次	產出年度	技術名稱	技術特色	可應用範圍	科專計畫名稱	檢核用序號
				·可換刀：主軸為傳統與超音波加工兩用型，超音波刀把可直接放置一般刀庫內，達到自動換刀功能。			
智慧自動化	12	108	複材繞切製程品質預估系統	·機台資料擷取：加工程式、加工行號、加工參數...等。 ·感測器資料擷取：加速規及電流計訊號。 ·原始資料清理：非監督學習技術。 ·品質模型建立：關聯分群及品質標的。 ·即時品質預估：產線即時預估加工品質良、中、劣狀態。	工具機產業、複材加工產業及金屬加工產業。	複合材料智慧製造及模組開發計畫	10510
智慧自動化	13	108	陣列彈性支撐系統	本技術目前完成軟硬體架構規劃，搭配人機介面可根據不同工件的 CAD 幾何形狀，快速建立最佳支撐點輸出。	幾何形狀複雜且少量多樣的高產值工件夾持，例如複合材料或金屬薄板。	複合材料智慧製造及模組開發計畫	10505
機器人	14	108	3D 隨機堆疊取放料與機械手臂即時路徑規劃技術	以國產 3D 視覺感測器與控制器為基礎，研發即時路徑產生技術，發展隨機堆疊物料取放應用，無須工件 CAD 模型即可進行隨機堆疊取放，可應用於工具機與機械手臂整合之系統單元。	車床、車銑複合加工中心機、雙主軸車銑複合加工機、雙主軸雙刀軸車銑複合加工機、立式車床、五軸同動 B 軸控制車銑複合加工機、多系統走心式車削中心，各式相關之加工機與產業機械取放料。	智慧機械系統單元控制器解決方案開發計畫	10500
機器人	15	108	複材防脫層阻抗式鑽削加工技術	·獨立式孔洞加工模組：搭載機械手臂進行定軸、大範圍工件鑽削應用。 ·氣壓式驅動主軸：提供複材高轉速鑽削應用。 ·單一軸向進給控制：搭配單軸向運動之高扭力線性馬達模組，提供可適式鑽削進給控制。 ·有效的複材鑽削加工解決方案：結合即時力量感測、自適式阻抗進給參數於複材孔洞成型加工模組，有效抑制複材出口面與入口面低脫層影響，提供高良率複材孔洞加工解決方案。	複材孔洞加工、汽機車與自行車零組件等產業。	複合材料智慧製造及模組開發計畫	10506