

BITEX一體成型花鼓製程技術

圖、文◎編輯部

成立於 1978 年的 BITEX 工業，早期生產鐵製花鼓，並取得發明專利，近十數年來再度將技術延伸並加以提升，以一體成型的方式製程鋁合金花鼓，具備多項優點，展現不容小覷的研發技術。

優勢技術 好處多多

BITEX 總經理謝德耀表示，本項製程已經成功取得台灣與中國地區「自行車前後花鼓製造成型之方法」的發明專利，透過一體成型的製程技術，創造出許多事半功倍的優點，像是整個生產製造的流程，從頭到尾以一條龍生產模式完成，可以有效地達到生產效率、節省時間、減少人力與提高產品品質準確率。

節省開銷成本

謝總經理強調，相較於以往鍛造的製成方式，使用的機械設備相當昂貴，像是 CNC 加工設備，一台就動輒好幾百萬台幣，但是 BITEX 公司的一條龍生產模式，可以幫公司節省不少購買機械的成本。除此之外，還可以大幅度減少鋁材的重量，使產品因此變得輕量化，卻又不失去應有的剛性，可說是一舉數得。

謝總經理指出，有別於一般花鼓的製程，最終必須經過熱處理，材質的穩定性就會有變數，然而，BITEX 的花鼓並沒有經過熱處理，這是因為在選料時就已經



▲左邊是一般花鼓廠的制造方式（鋁條鍛壓）右邊是BITEX的專利制造方式（鋁管制造）。



◀一體成型花鼓製程技術已經取得中國與台灣兩地的發明專利。

決定材質的特性，可讓花鼓可承受的衝擊力，以及輻條拉力和牙紋的強度都是一等一。

僅此一家 別無分號

謝總經理認為，一體成型的製程技術不論是在生產端或是消費端，都相當具有競爭力，尤其是 BITEX 公司的這項發明專利技術可說是當前獨一無二，且大陸 - 旺輪和台灣 - BITEX 毫無關係，換句話說「只此一家，別無分號」。

