



台灣

尚富工業股份有限公司

831 高雄市大寮區和發產業園區和業一路 21 號

T. +886-7-7873627~8

F. +886-7-7872262

info@tbc-diecast.com

中國

尚富機械(東莞)有限公司

廣東省東莞市塘廈鎮浦龍西一路 7 號 1 棟

T. +0769-82129197

F. +0769-82129173

techbase@163.com



海外服務據點

中國大陸：福建、廈門、江蘇、崑山、寧波

印度：新德里、普納、哥印拜陀、清奈

印尼：雅加達、泗水

越南：胡志明市、河內

南韓：首爾

馬來西亞：吉隆坡

泰國：曼谷

巴基斯坦：喀拉蚩

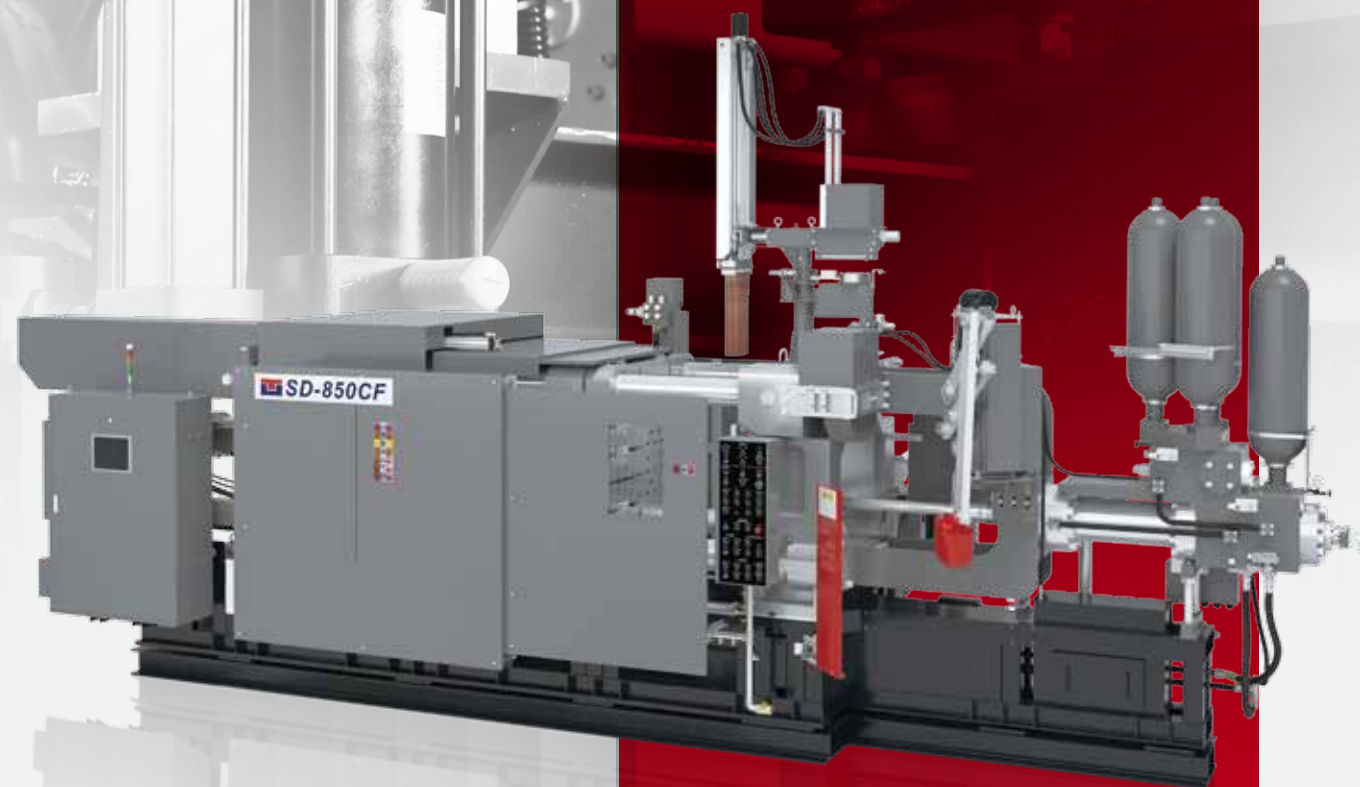
本公司保留對產品規格進行修改的權力，如有變更，恕不另行通知。

本型錄所有照片及技術資料，版權均屬本公司所有，禁止轉印。



尚富工業股份有限公司

INNOVATION WITH SIMPLICITY



新氣象、新活力

關於TBC

歷經 30 年的經驗累積，尚富於 2019 年遷至和發園區新廠，成功提升產能。並於近期推出全新高性能機種 CH 系列及 1200 噸大型壓鑄機，以滿足客戶對高精度產品的需求。而目前公司也於印度古吉拉特設立生產基地，開展當地組裝生產與業務銷售，進一步貼近市場，強化服務力道。未來，尚富將秉持「精緻而優良」的核心理念，持續深耕技術，與全球客戶攜手共創卓越新局。

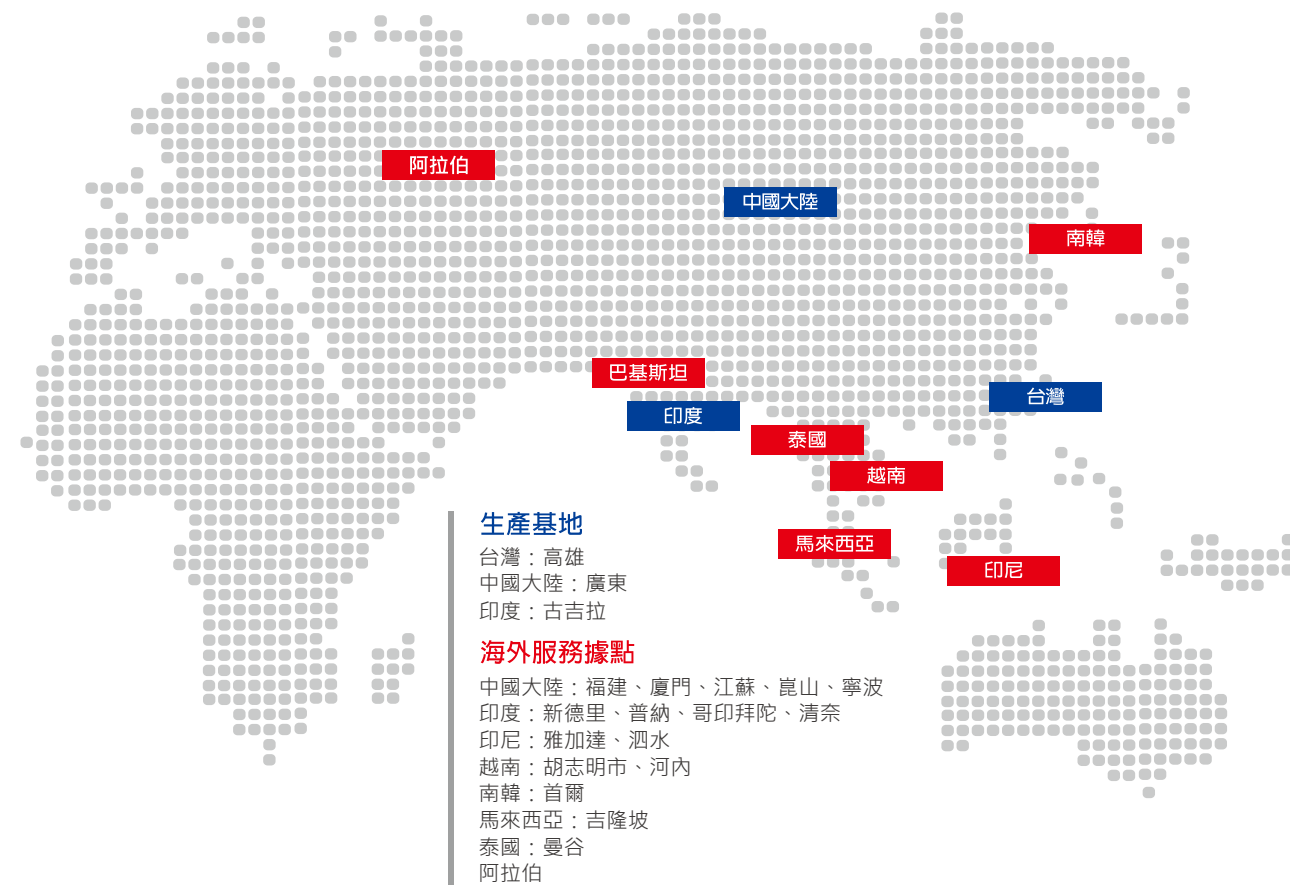


TBC 台灣總部



TBC 印度生產基地

行銷據點



公司簡介

TBC尚富工業的研發創新

專業扎實、深耕業界

尚富工業股份有限公司於1987年成立，投入壓鑄產業，專注於周邊設備生產經營。之後開始從事壓鑄機整修作業。於1993年，尚富公司第一代冷室壓鑄機正式上市，並建立自有品牌。我們持續挑戰自我，以達成品質第一、顧客滿意的最終原則。

成長、不斷提升

與金屬工業研究發展中心技術合作，尚富公司成為台灣第一家通過專業ISO9001認證的壓鑄機製造商。我們全心投注在研發、創新及人才培育。茁壯成長與最佳品質是尚富公司持續進步的原動力。

放眼國際、布局全球

在長期努力耕耘下，尚富公司壓鑄機以深植客戶心中，品質第一及價格實在已成為壓鑄領域中的最佳代名詞。我們已成功進軍中國、印度、美洲與東南亞等國家市場，並積極將觸角邁向國際。

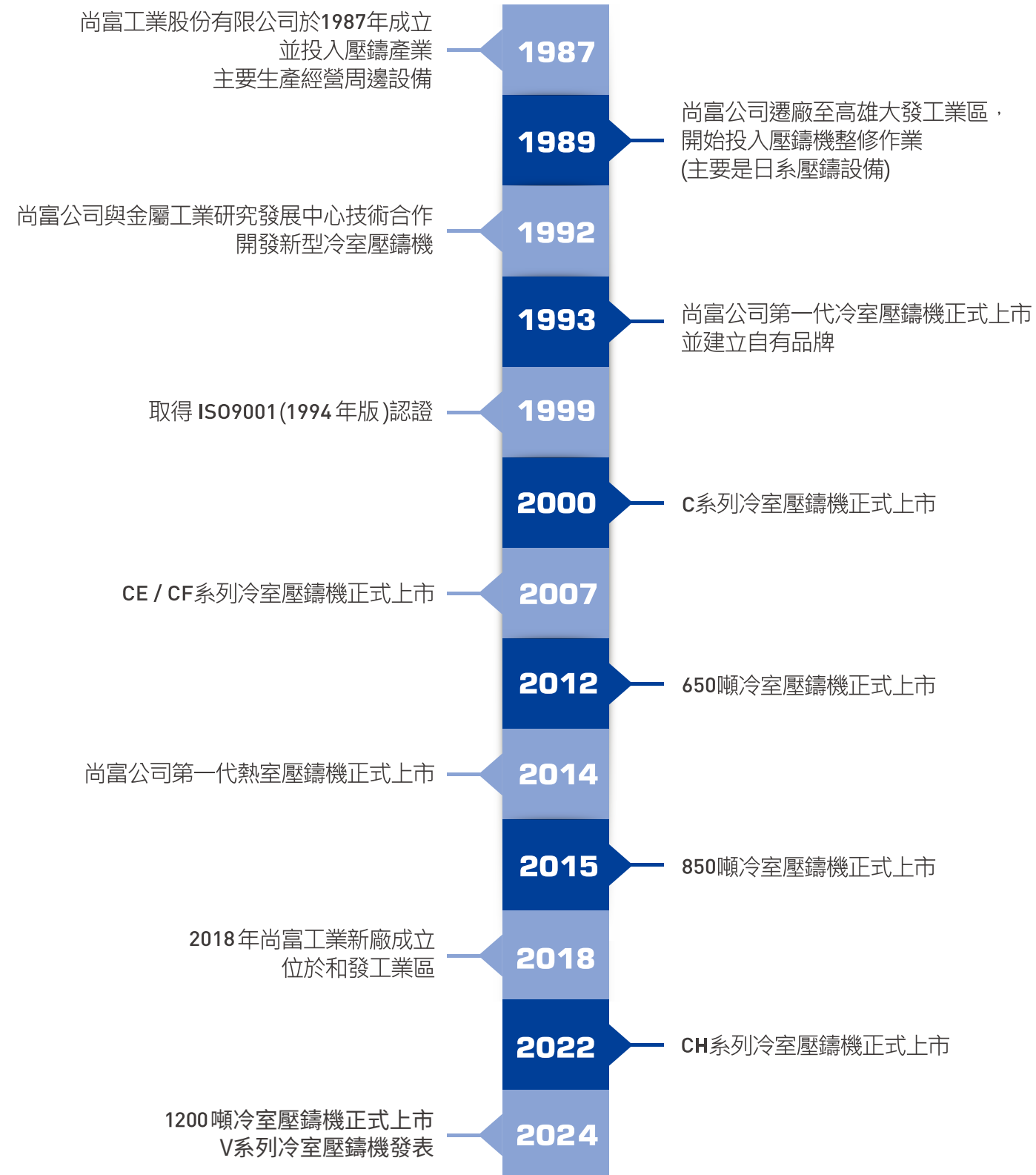
重視每個人獨特的潛能

尚富公司是一個團隊，我們重視個人獨特的潛能。團結及目標一致是維持優良品質的最佳養分並且積極扶植海外當地團隊，以達到最及時的維修服務。



發展紀事

公司沿革



主要產品

壓鑄相關設備

冷室壓鑄機150-1200噸



1. CH/CF/V 三種系列
2. 150-1200噸數

熱室壓鑄機75-250噸



1. TH系列 75-250四種機型
2. 升降機構選配
3. 油爐、瓦斯爐、電爐可供選擇

機器手臂自動化整合



1. 噴霧機器人
2. 取出機器人
3. 取噴二合一機器人(搭配熱室TH系列)

壓鑄相關周邊



1. 冷熱室周邊: 給湯、噴霧、取出
2. 配湯機
3. 真空機
4. 壓送裝置

冷室壓鑄機自動化整合



自動取出機器手臂

- 取出機器人可做鑲件。
- 結合沖床、輸送帶，節省人力。
- 搭配不良品檢知系統，自動挑出不良品。



自動噴霧機器手臂

- 六軸機器人，噴頭迴路獨立控制，噴霧角度無死角。
- 不須存放銅管座，程式記憶可使用USB擴增空間。
- 可節省人力成本，不須專人補噴離型劑。



離型劑壓送裝置

壓鑄客製化產線
整廠規劃方案提供



輸送帶



壓鑄用沖床



自動配湯機(鋁 / 鋅)



壓鑄用熔解爐

- 熔解效率快，保溫良好，低故障率。
- 搭配壓鑄機爐溫顯示介面，超過設定範圍給予警報提醒。

機種介紹

冷室壓鑄機/250-1200 噸

CH

系列

性能

進口節流
雙壓雙缸
射出系統

高速射出

8

m/sec.

高速加速

80

G

新一代高端旗艦機種



節能系統：採用德製艾可勒幫浦，搭配全新設計電路系統，大幅提升使用壽命、穩定度。

測量清單			
3F3M3M	1123	9661	1000A
U1	212.43 V	I1	1.48 A
U2	211.87 V	I2	0.97 A
U3	212.99 V	I3	1.04 A
f	60.003 Hz		
P	0.29kW	WP+	3.54961Wh
S	0.43kVA	記錄時間	0000:30:11
Q	滿后 0.32kvar		
PF	滿后 0.6691		
H 畫面選擇 保持			

測量清單			
3F3M3M	1123	9661	1000A
U1	224.72 V	I1	36.87 A
U2	224.44 V	I2	32.93 A
U3	227.24 V	I3	35.24 A
f	60.018 Hz		
P	3.20kW	WP+	5.8511Wh
S	13.67kVA	記錄時間	0000:30:00
Q	滿后 13.30kvar		
PF	滿后 0.2338		
H 畫面選擇 保持			

實測比較(350噸):	1小時耗電度數	省電效率%
伺服節能馬達	3.54X2=7.08	39.5%
傳統馬達	5.85X2=11.7	0%



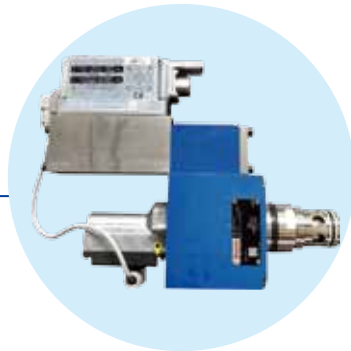
可搭配伺服噴霧及連桿式給湯機，使整體生產效率更加穩定且低故障率。



雙壓雙缸：增壓缸使用獨立蓄壓器，並可單獨設定增壓壓力。射出表現更為強悍穩定，特別適用於500噸以上中大型機台。



進口節流油壓迴路系統：低速區間速度穩定性好、升壓時間短，射出重現性高。適合耐壓要求的鑄件、層流壓鑄。



進階低速多段設定：低速採用德制大流量比例閥控制，可進行多段控制射出。低速射出速度由0.05M/s~1.2M/s可自行依需求設定，並有效降低鑄件氣孔率。



最完整數據管理：標配Proface 15 吋人機、鎖模力顯示、油溫警報、不良品檢知等多種輔助系統，內建500組模具參數儲存。

機種介紹

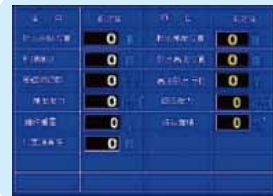
冷室壓鑄機 / 150-850 噸



數據監控及生產管理的最佳選擇



智慧監控系統：標配射出履歷、不良品檢知、油溫警報等功能。可另外選配油位異常通知、鎖模力顯示、爐溫警報、遠端數據蒐集等客製化功能。



輔助生產系統：內建捨打模式、射出條件試算、射出閥門開度壓力顯示、中子計時控制等。使用者可以快速、高效調整好生產相關參數並精準控制。



電控強化：3000 組射出履歷及 300 組鑄造參數，皆可透過USB擴充。



150CF全自動僅14秒。



可選配伺服噴霧，噴霧行程可調整，提供更佳的噴霧效率及品質。



250噸以上皆採用雙蓄壓器設計，減少壓降且補壓快速，射出更加穩定。



可選配低速五段射出，降低鋁湯噴濺及捲氣，拉升鑄件氣密性。



高速射出背壓消除裝置提高反應速度，低速轉高速僅需 0.012秒。

機種介紹

冷室壓鑄機 / 150-350 噸

V
series

高速射出
5
m/sec.

成本控管、成本降低
最佳解決方案



彩色人機介面：
直覺數位化人機介面，操作簡單清楚。
內建模具參數儲存100組。



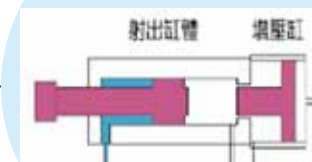
使用全自動潤滑注油器，定量式給油方式，確保需潤滑的大柱與肘節的節點都能給油，防止軸心鎖死、易於保養。



所有生產相關參數設定皆可透過人機直接做調整/修改。



可調式滑腳座，運行平穩、容易調整，大幅提升大柱及模板的校模效率。



單壓雙缸機構搭配獨特油路設計，射出高速 5 m/s，低速轉高速僅0.012秒。



使用傳統式轉盤調整射出閥門開度，機械式設計故障率低。



主機規格

ITEM		150			250			350			500			650			850		
		V / CF			V / CF / CH			V / CF / CH			CF / CH			CF / CH			CF / CH		
合模力	KN	1500			2500			3500			5000			6500			8500		
模板尺寸	mm	730 x 730			850 x 904			935 x 1008			1090 x 1180			1230 x 1230			1400 x 1400		
大柱隔間	mm	460 x 460			584 x 584			652 x 652			750 x 750			852 x 852			931 x 931		
大柱直徑	mm	90			110			125			150			160			190		
開模行程	mm	350			380			420			560			660			760		
模厚行程	mm	250 ~ 500			250 ~ 600			300 ~ 700			350 ~ 850			350 ~ 900			400 ~ 950		
中子電磁閥	Piece	3/8" x 1		3/8" x 1	3/8" x 1		3/8" x 2	3/8" x 1		3/8" x 2	1/2" x 2		1/2" x 2	1/2" x 3		1/2" x 3	1/2" x 3		1/2" x 3
中子接頭	Set	1/2" x 2		1/2" x 2	1/2" x 2		1/2" x 3	1/2" x 2		1/2" x 3	3/4" x 3		3/4" x 3	3/4" x 5		3/4" x 5	3/4" x 5		3/4" x 5
射出力	KN	182			265			354			506			550			653		
射出行程	mm	330			370			425			580			670			750		
射出突出量	mm	150			150			165			250			300			350		
射出位置	mm	-100			-125			-150			-175			-175			-250 or -275		
空射速度	m/s	5	7		5	7	8	5	7	8	7	8		7	8		7	8	
柱塞頭直徑	mm	Min.	Sta.	Max.	Min.	Sta.	Max.	Min.	Sta.	Max.	Min.	Sta.	Max.	Min.	Sta.	Max.	Min.	Sta.	Max.
		45	50	60	50	60	70	60	70	80	70	80	90	70	80	90	80	90	100
最大鑄造壓力	Mpa	110.2	88.9	61.7	132.8	92.3	67.7	109.9	80.6	61.7	117.7	90	71.1	140.5	107.7	85.1	130	102.8	83.1
鑄造面積	cm²	133	165	238	184	265	361	312	425	555	416	544	688	462	604	764	653	826	1022
		207	257	370	287	413	563	485	661	864	624	816	1033	582	760	962	904	1144	1414
實射重量	Kg	0.92	1.16	1.67	1.40	2.02	2.75	2.35	3.20	4.18	4.35	5.68	7.19	5	6.6	8.3	7.3	9.2	11.4
押出力	KN	100.9			123.5			190.1			259.7			300			340		
押出行程	mm	80			80			100			110			125			125		
油壓馬達	kw	15			18.5			22.5			37			37			45		
作動油容量	L	360			370			480			700			800			860		
作動油冷卻水量	L/min	25			25			25			80			80			150 ~ 180		
模具冷卻水量	L/min	25 ~ 50			25 ~ 50			25 ~ 50			50 ~ 90			50 ~ 90			150		
機械重量	ton	5			9.4			12.8			23			30			43		
機械尺寸	mm	4820 x 1520 x 2585			5613 x 1650 x 2616			6275 x 1835 x 2975			7590 x 2065 x 3345			8046 x 2335 x 3413			9990 x 2450 x 3556		

* 本公司保留對產品規格進行修改的權力，如有變更，恕不另行通知。
本型錄所有照片及技術資料，版權均屬本公司所有，禁止轉印。



機械功能選配

●：標配 ○：選配



電力控制

數位鎖模力顯示面：

鎖模力顯示於人機介面上，可設定上下限以保護機台及模具。

● CH 系列

○ CF 系列

○ V 系列



電力控制

捨打模式設定(暖機模式)：

暖機時可在自動生產狀態下，以時間來設定強制低速射出的次數，避免模具太冷時，高速射出而產生噴模的危險發生。

● CH 系列

● CF 系列

○ V 系列



電力控制

不良品檢知：

設定參數上下限，監控每一模次射出時是否在範圍內。超出範圍自動給予警報或停機設定。

● CH 系列

● CF 系列

○ V 系列



電力控制

控制箱冷氣：

有效去除箱內溫度及濕度，適用於室溫較高的國家及作業環境。

○ CH 系列

○ CF 系列

○ V 系列



電力控制

全自動安全門：

採用變頻器控制馬達系統，穩定度更勝傳統空壓系統。配合機台作動生產時自動開關安全門，操作側及反操作側皆可安裝。

○ CH 系列

○ CF 系列

○ V 系列



電力控制

層級鎖：

運用管理概念將人機設定分權限管制，避免操作員誤改參數影響生產；使用晶片式插鎖，防止盜用。

○ CH 系列

○ CF 系列

○ V 系列



電力控制

真空系統介面：

搭配真空機、模具設計，可直接在人機上做參數設定後達到抽真空效果。

○ CH 系列

○ CF 系列

○ V 系列



機械裝置

快速換模系統：

使用特製油壓夾具，上下模具快速安全，控制及操作還可整合在尚富壓鑄機電控中。

○ CH 系列

○ CF 系列

○ V 系列



機械裝置

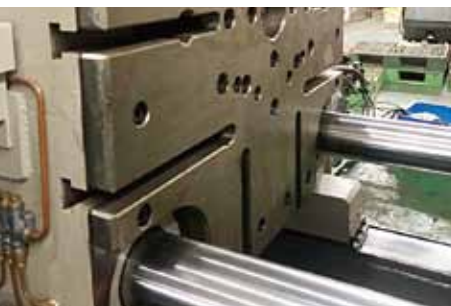
中子選配：

根據各噸數機種，可額外增加中子數量。

○ CH 系列

○ CF 系列

○ V 系列



機械裝置

加強板：

防止模板長期使用變形，更換容易。

○ CH 系列

○ CF 系列

○ V 系列

機械功能選配

●：標配 ○：選配



■ 自動抽大柱機構：
操作簡易，更換模具快速便利。

☐ CH 系列 ☐ CF 系列 ☐ V 系列

機械裝置



■ 節能系統：
專門設計的電路可降低耗電量30%
舉例(在台灣)：(350T設備、循環時間30sec、夏月每度電費3.5元)
無使用節能：12 kW/h · 使用節能系統實測 8 kW/h
每月每廠約可節省至少20,000元以上。
4 kW/h × 10h × 25day × 20set = 20000

☐ CH 系列 ☐ CF 系列 ☐ V 系列

機械裝置



■ 固定式側噴霧：150-350噸
加強模具特定角度噴霧效果。

☐ CH 系列 ☐ CF 系列 ☐ V 系列

機械裝置



■ 客製化顏色：
如需要可做客製化顏色。

☐ CH 系列 ☐ CF 系列 ☐ V 系列

機械裝置



■ 液壓油位下限警報：
當油位低於最低水平時會發出警報。

☐ CH 系列 ☐ CF 系列 ☐ V 系列

機械裝置

周邊機

水溶性離型劑壓送機



SF-25B

中央式水溶性離型劑壓送機



SF-65A

特色

- 1.稀釋倍率設定容易，調整範圍大、濃度穩定。
- 2.不銹鋼製混合桶，隔膜式泵浦壓送量大，壓力平穩。
- 3.離型劑原液與混合稀釋液液位下限檢知功能設計。
- 4.容易保養與維護。

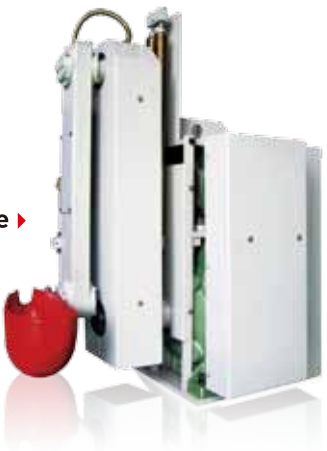
規格		SF-25B	SF-65A
適用噴霧機	-	SS-15 / 35 (4 sets) SS-65 / 80 (2 sets)	SS-15 (10 sets) SS-35(8 sets) SS-65 / 80 (6 sets)
稀釋倍率	-	50 ~ 416	60 ~ 500
混合桶容量	L	38	200
最大壓送量	L / min	159	159 x 2
空氣消耗量	L / min	200	200 x 2
尺寸	mm	850 x 600 x 1050	1250 x 900 x 1350
淨重	Kg	83	200
使用空氣壓力：5Kg / cm ² 吐出壓力：2 ~ 5Kgf / cm ²		使用水壓：2 ~ 3Kgf / cm ² 使用水溫：5°C ~ 40°C	

周邊機

通用規格-電源電壓：AC220/ 380V，操作電壓：DC24V
未搭配TBC主機，單獨選購週邊設備需另購控制箱，控制箱附有人機介面，更方便操作及故障顯示。

自動給湯機

A Type ▶



產品特色：

- 給湯量準確。
- 變頻控制，速度平穩，湯量供給穩定。
- 時間與速度設定容易。
- 特殊軸套設計，可在高溫不給油生產條件下長期使用。
- Type C連桿式給湯機只適用於TBC壓鑄機。
速度、穩定度、及耐用度更加優良。

產品規格		SL-15A / C	SL-35A / C	SL-65A / C	SL-80A / C
Applied D.C.M.	ton	100 ~ 200	250 ~ 400	500 ~ 650	800
Ladle Volume	Kg	0.2 ~ 2.0	0.4 ~ 4.5	4.0 ~ 6.0	4.0 ~ 8.0
Ladle Size	Kg	0.4 / 0.8 / 1.6	1.6 / 2.5 / 3.5	4.0 / 6.0	6.0 / 8.0
Cycle Time	Sec.	12	16	16	18
Min. Crucible Dia.	mm	450	500	650	700
Arm Motor	KW	0.4	0.4	1.5	1.5
Ladle Motor	KW	0.4	0.4	0.75	0.75
Ladle Depth	mm	350	480	550	550
Machine Weight	Kg	229	249	369	398

◀ C Type



自動取出機

產品特色：

- 手臂變頻控制，動作平穩、快速。
- 鑄件取件牢固、不易脫落。
- 防水、防塵、防噴濺設計。
- 製品取出確認檢知數，可選擇設定。

伺服取出：

- 伺服馬達控制，動作更加平順縮短取出時間。
- 可做橫行前待機、手臂早啟動等功能。
- 設定靈活，方便上下模具。

產品規格		SE-15C	SE-35C	SE-65C	SE-80C
Applied D.C.M.	ton	100 ~ 200	250 ~ 400	500 ~ 650	800
Extract Stroke	mm	960	1199	1890	2167
Drag Stroke	mm	150	200	300	300
Adjustment For Die Thickness	mm	±100	±100	±100	±100
Clamping Dia.	mm	40 ~ 70	50 ~ 80	70 ~ 95	80 ~ 120
Machine Weight	Kg	233	285	440	482
Clamp Withdraw : 90°		Revolve Degree : 90°		Air Pressure : 5Kg/cm ²	



自動噴霧機

產品特色：

- 獨特迴路設計，霧化均勻，效果良好。
- 時間與流量閥控制噴霧量，調整容易。
- 銅 / 鋁管式設計可任意調整方向，適用任何複雜模具。
- 銅 / 鋁管座更換容易，銅 / 鋁管數可視情況增減。
- 單獨吹氣管路，可吹乾殘留離型劑。
- 噴霧側向迴旋機構，可在開關模行程中，避免油壓中子干涉問題。

產品規格		SS-15 / 15BM	SS-35 / 35BM	SS-65 / 65BM	SS-80 / 80BM
適用壓鑄機	ton	100 ~ 200	250 ~ 400	500 ~ 650	800
上下行程	mm	600 / 650	700 / 800	900	1000
模厚調整範圍	mm	180	180	280	300
噴霧銅管支數		26	40~ 50	63	75
吹氣銅管支數		8	8	12	12
空氣用量	LPM	1400	1500	2500	2500
離型劑壓力	Kg/cm ²	3 ~ 5	3 ~ 5	3 ~ 5	3 ~ 5
機械重量	Kg	190	200	246	253
旋回角度：90°		使用空氣壓力：5Kg/cm ²			

◀ Standard Type



▶ Link Type

伺服噴霧機

產品特色：

- 包含一般噴霧機所有優點。
- 採用高強度軸承伺服馬達驅動，升降速度快、節能。
- 噴霧效率高，垂直作動噴霧均勻。
- 減少離型劑使用量約50% ~ 70%。
- 縮短每次行程1 ~ 5秒。
- 降低氣孔不良率、提升產品品質。
- 可選配擺頭式噴霧機。

自動化系統整合



周邊機

噴霧機器人

- 離型劑及吹氣獨立迴路噴頭可各別控制，噴量大可調整
- 能針對模具各種死角做噴霧
- 低能源及低離型劑消耗
- 防水防塵適用壓鑄現場，不需銅管座儲放



周邊機

取出機器人

- 荷重及穩定性更勝傳統取出機
- 能結合鑄件鑲嵌
- 可結合自動沖床，節省人力成本，生產效率快速穩定



周邊機

取噴二合一機器人

- 噴霧機器人適用於鋅合金熱室機生產
- 針對模具死角噴霧
- 噴霧、取出動作快速流暢，節省人力。

其它壓鑄周邊



周邊機

真空機

- 搭載人機介面，操作方便簡單。
- 增進鑄件良品率，解決氣孔缺陷問題。
- 利於生產薄鑄件。
- 鑄件有良好表面供噴塗或電鍍。
- 真空閥保養容易。

機型代號	SV-2
適用範圍	800 噸 (含以下)
真空抽氣量	63 m ³ /Hr (50Hz) 、76 m ³ /Hr (60Hz)
電機功率	1.8 KW (50Hz) 、2.2 KW (60Hz)
蓄壓桶容積	150L
尺寸(長x寬x高)	1150mm(L) x 600mm(W) x 1150mm(H)



周邊機

自動配湯機

- 將中央爐中金屬熔湯配送至壓鑄機保溫爐之自動化設備。
- 簡化材料熔解過程及減少作業人員，提高生產效率。
- 熔湯溫度及熔湯量較為穩定，提升鑄件良品率。
- 配湯速度、配湯時間及配湯量均可設定。
- 配置有警示燈、警報器、安全門等安全裝置。

項目	SPA-80	SP-50C
熔湯材質	鋁合金	鋅合金
最大移動速度	45 m/min	45 m/min
湯勺最大速度	95 mm/sec	95mm/sec
湯勺容量	60 KG	50 KG
搭配機台數量	12台	12台

熱室壓鑄機自動化系統整合



自動取噴機器手臂

- 結合取噴二合一機器人，生產效率高，鑄件品質佳，且節省人力。



熱室噴霧 / 取出機

- 也可搭配一般噴霧機、取出機。



輸送帶



自動配湯機



機台客製化顏色



熱室機 + 取噴二合一機器人

機種介紹

熱室壓鑄機/75/130/190/250 噸



高品質的機種可滿足您壓鑄需求

堅固耐用、穩定的機械結構設計
人性化的操作介面簡易上手

射出系統



- 射出採比例閥控制：
- 射出力道強悍
- 控制精準，有效提高鑄件品質

射出控制介面



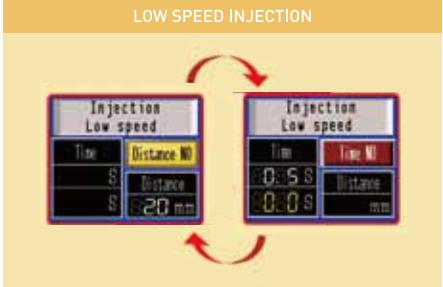
- 三段射出控制：
- 提供低速、高速與保壓三段控制
- 保壓功能提高鑄件氣密性

開關模系統



- 開關模採比例閥控制：
- 流暢的開關模動作
- 開關模循環時間短

射出控制雙重設定



- 依實際射出需求，自由切換射出低速之時間/距離設定模式
- 有效控制射出壓力及速度，並提供實際偵測值



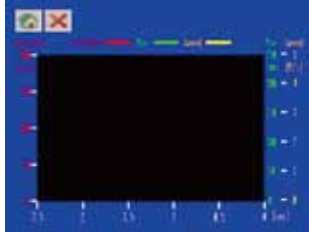
超過30年製造壓鑄機的經驗

我們累積多達30年冷室壓鑄機製造經驗及研發技術，能為客戶生產出操作方便、堅固耐用、穩定的熱室壓鑄機。



保養與管理

- 數據化管理：
- 鑄造條件參數儲存管理(250組)
- 方便管理與提高效率
- 故障顯示：
- 設備問題排除容易



完整射出資料顯示

- 射出曲線顯示：壓力、距離、時間
- 提供射出履歷資料，方便進一步使用查詢與監控機台狀況

