FORMAX®

HERE BEGINS YOUR ULTIMATE VALUE

FMC 系列

油式模温机

FMC-9H

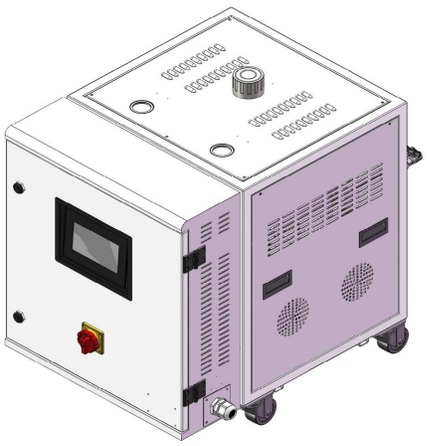
在使用本产品之前，请先仔细阅读产品说明书

FMC-H 油式模温机

■ 编码原则

FMC - XX - XX - XX

- XX（第4位）→ 选配
- XX（第3位）→ H表示油式模温机 最高温200℃
- XX（第2位）→ 加热器功率（单位:KW）
- FMC → 台美德模温机



FMC-9H-D

■ 本机特点

标准配置

-采用微电脑PID自动演算温控器，数位设定显示，精确稳定。

-具有预约定时开机时间设定在0～9999分种可调。温度单位（℃/°F）可自由切换。

-采用高效高温泵可以满足温度控制的要求精密模具和小直径模具环实现精确的温度控制和高效率热交换。

-控制箱和机械设计因此电路的寿命也得到了延长。

-安全装置包括功率反相保护，泵过载保护、过热保护、低液位传感器和介质短缺警报自动检测异常情况并通过蜂鸣器

-加热器由不锈钢制成。

-对于标准FMC-H，加热温度可以达到200℃。

-配备RS485通讯接口，实现集中在线监控。

控制面板

选配装置

-可选配更改为符合世界标准之欧规安全电控回路。

-具自动排水功能，停机换模时自动排出模具中残留的热媒，型号加“L”。

■ 应用范围

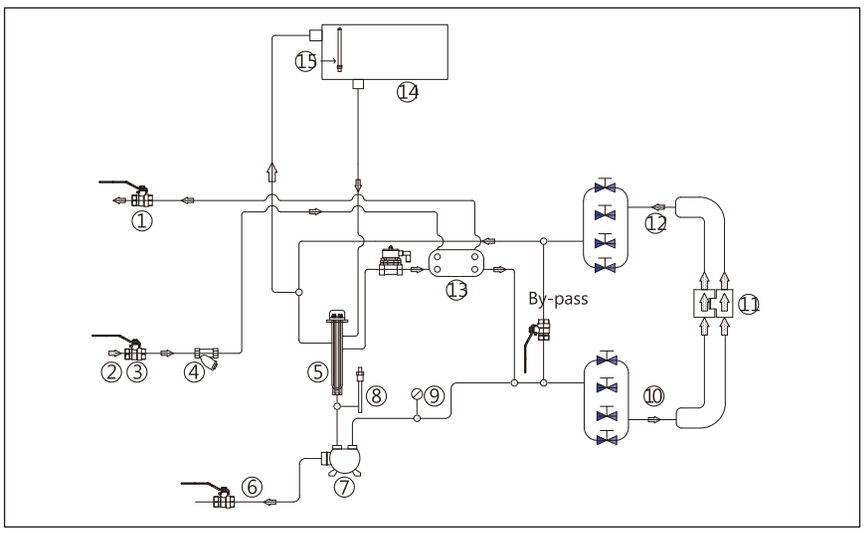
FMC-H系列油温控制器有标准型和高温型。主要用于模具的加热和温度保持。它也可以应用于具有相同需求的其他领域。来自模具的高温油返回到间接冷却的冷却器。

然后，油经泵加压并由加热器加热后送入模具，实现油的加热和温度保持。新应用的PID温度控制可以保持精度和稳定性。

■ 工作原理

高温油返回机器，然后由泵加压至加热器。加热后，油将被迫成型并继续循环。在此过程中，如果油温过高，系统将启动电磁阀，让冷却水直接冷却温度，直到温度达到系统要求。

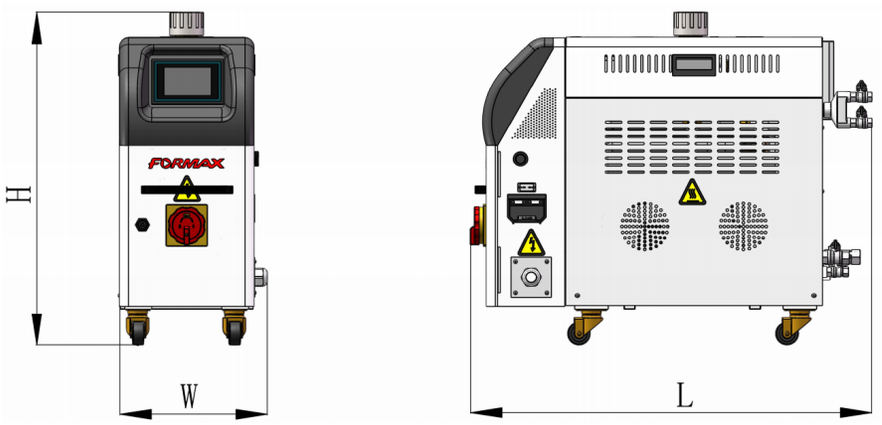
如果温度持续升高并达到超高温设定值，系统将发出高压警报并停止运行。当油位低于标准值时，油位开关将发出储油信号，启动低压报警，机器停止。



FMC-H标准型系统流程

① 冷却水出口
② 冷却水入口
③ 球阀
④ 过滤器
⑤ 加热器
⑥ 排油口
⑦ 抽水机
⑧ 热电偶
⑨ 压力表
⑩ 热介质进入
⑪ 模具
⑫ 热介质输出
⑬ 热交换器
⑭ 油箱
⑮ 机油油位开关

■ 外形尺寸图



■ 规格表

型号	FMC-	6H	9H	12H	24H	36H
使用温度范围	℃	50 ~ 200℃				
热媒种类		油				
加热器	kW	6	9	12	12x2	18x2
油箱容量	Ltr	7.5			11.1	15.4
冷却方式		间接冷却				
温度控制	千卡/小时	7200	9000	12600	25200	35000
泵浦	类型	齿轮式				
	功率（Kw）	0.37	0.75	1.5	2.2	3
	最大压力（Kg/cm²）	3.2	5	7.5	6	7
	最大输出（Ltr/min）	45	47	90	120	130
总功率	kW	6.37	9.75	13.5	26.2	39
冷水进出管径	Inch/set	1/2"PT				
★ 分流器及接头	Inch/set	3/8"PT 2进 / 2出		3/8"PT 4进 / 4出	3/8"PT 6进 / 6出	3/8"PT 8进 / 8出
★ 铁氟龙软管	Inch/set	3/8"-2.5Mx4		3/8"-2.5Mx8	3/8"-2.5Mx12	3/8"-2.5Mx16
★ 机器附带的机油	Ltr	15			20	30
尺寸（长x宽x高）	mm	930*375*725			930*425*835	970*425*965
重量	KG	66	71	86	80	90

注：1) 为确保加热温度的稳定性，冷却水压力不得低于2bar，但亦不得超过5bar

2）泵浦参数标准：50/60Hz，20˚C纯净水（最大流量和最大压力允许±10%的偏差）

3）机器电压规格为：3Ø，400VAC，50Hz

4）★表示为选配

产品规格若有变更，恕不另行通知。

FORMAX®

东莞市台美德机械有限公司
广东省东莞市长安镇泰达路9号
Tel. +86-769-3899-9898
Fax. +86-769-8533-3467

昆山台美德机械有限公司
江苏省昆山市中华园衡山路138-20号
Tel. +86-512-5700-8308
Fax. +86-512-5700-8306

台美德机械股份有限公司
桃园市芦竹区安中街12巷12号
Tel. +886-3-2121-725
Fax. +886-3-2127-960

www.formaxpa.com / www.formax88.com

2025-2 版权所有 翻版必究