



EDENMOLD®

WWW.EDENMOLD.COM

問題最少．服務最好
LEAST TROUBLE.BEST SERVICE



ADVANTAGES 我們的優勢

Specialization in Eng-Plas & Reinforced Plastics 專精於工程塑膠及添加纖維之塑膠

Innovative Design Capabilities 特殊設計的工程能力

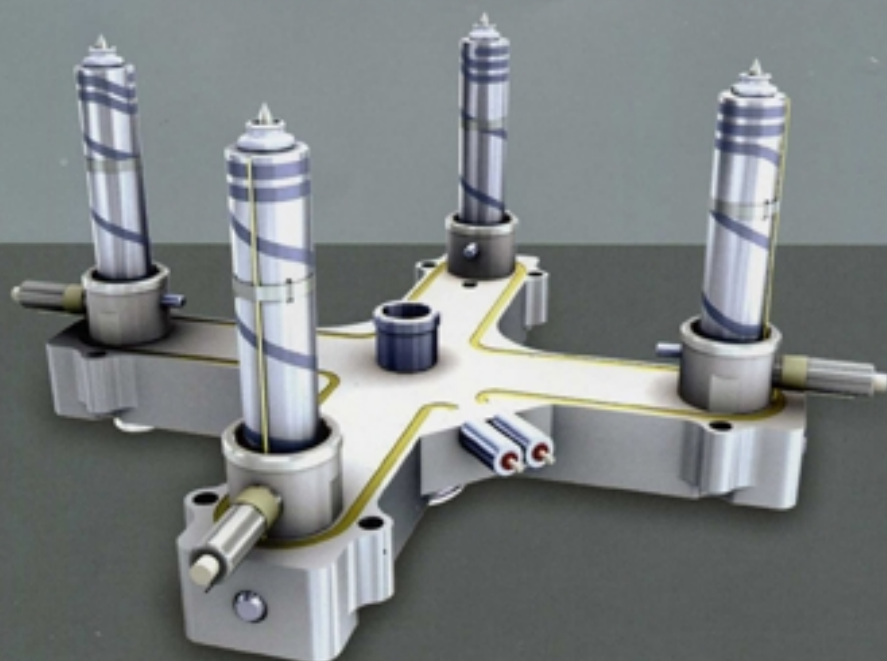
High Conductivity Cast-in Manifolds 傳熱極佳的鑄造熱流板

Short Lead-time Delivery 最快速的交期

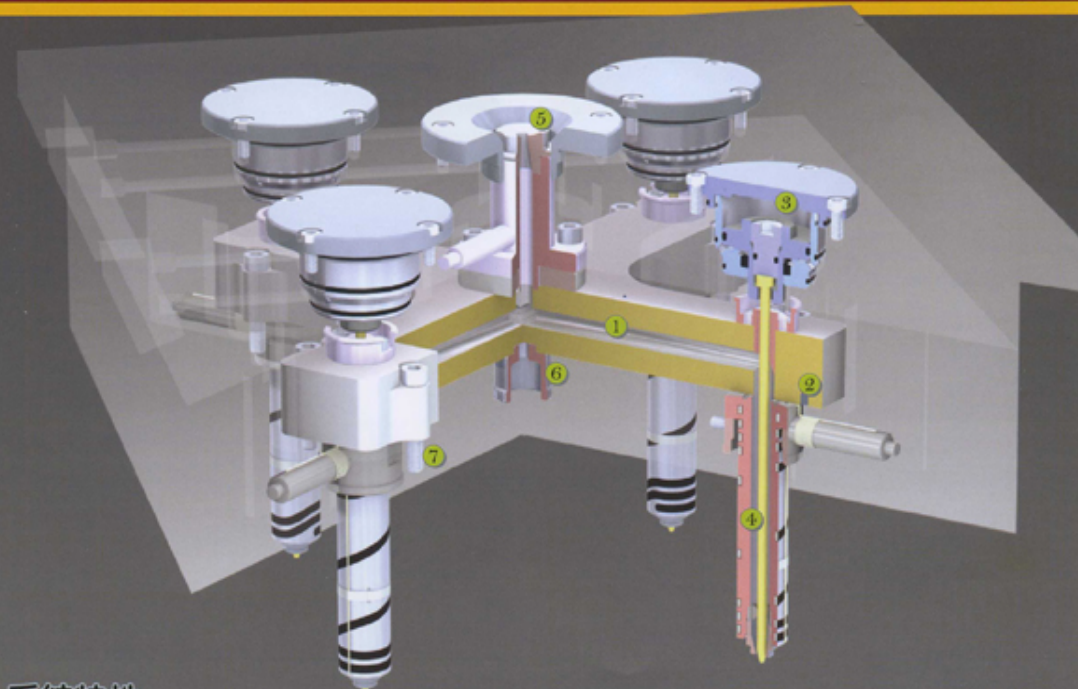
Highly Polished Runner Channels 最光滑的流道

Hot-Half Design and Fabrication Available 完整的熱半模設計加工及快速出貨

Cast-in Heating Elements Nozzle 鑲入式的熱流道噴嘴及保護設計



優秀的產品設計/Excellent Design/優れたシステム設計

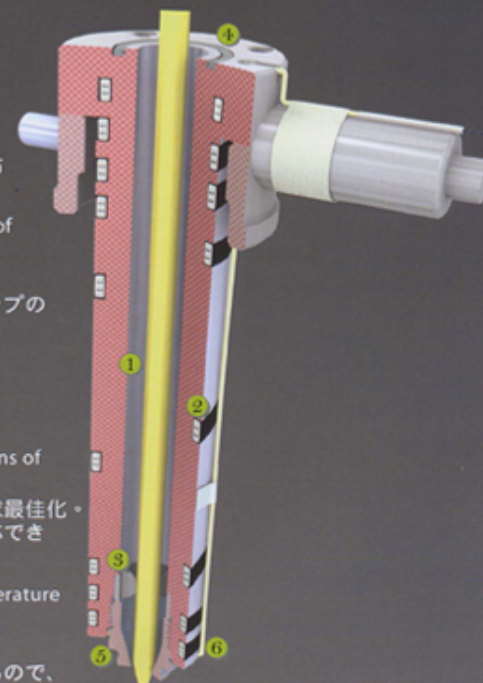


系統特性/FEATURES OF SYSTEM/システムの特長

- 1 Highly polished runner channel of nozzle and manifold provide the best flow characteristics: no residue and easy color change.
高拋光處理之流道壁，可提供最佳的流動，確保塑料不殘留，使換色容易化。
高精度加工による、ノズル、マニホルドはランナー部の樹脂の流れを良くし、色替えも簡単です。
- 2 Unique design of the cast-in heating element to accomplish the best heat conduction and keep the stability of temperature.
加熱器鑲入鑄造設計，達到最佳熱傳導效果，並確保加熱穩定性。
キャストインヒーターを適切に配置することで熱伝導を良くし、安定した温度を保ちます。
- 3 Hydraulic or Pneumatic valve system available.
可使用液壓或氣壓的閥門系統。
バルブゲートのシリンダーは空圧、油圧の両方に共通で使用できます。
- 4 Tin treated valve pin ensures durability and resistance to wear & corrosion.
表面鍍錫處理，更具有耐磨耗，抗酸鹼特性。
バルブピンにはチタンコーティングをしておりますので、耐久性があり、酸とアルカリの侵食を防止します。
- 5 Replaceable sprue bush made according to your Injection machine nozzle spec.
(nozzle touch R and injection Dia.)
可更換式澆嘴，依機台澆嘴R角及口徑不同作更換。
エクステンションノズルは、成型材料によりヒーターの有無を選択できます、タッチR及びノズル径は、お客様の仕様にあわせ変更可能。
- 6 Special design of locator to support high loading and preventing heat-lost.
具有防失溫及高荷重的定位塊設計。
斷熱性及び耐高荷重的機能を併せ持つロケーター。
- 7 Manifold fastening screws: to ensure stability during installation and prevent resin leaks.
熱板固定螺絲設計，可確保安裝過程的穩定性，減少漏膠產生。
マニホルドをスクリューで固定することで、組み付け時にマニホルドを水平に保ち、樹脂漏れを防ぎます。

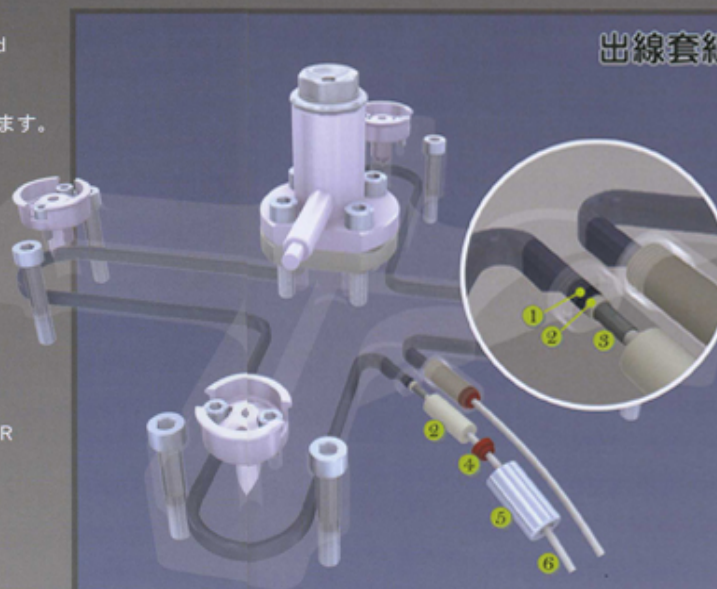
熱嘴特性/FEATURES OF NOZZLE/ノズルの特長

- 1 Highly polished runner channel of nozzle and manifold provide the best flow without residue.
高拋光處理之流道壁，可提供最佳的流動，確保塑料不殘留。
ランナー部は高精度加工により優れた樹脂流動性を提供します。
- 2 Unique design of the cast-in heating element to accomplish the best conductivity and ensure stability of heating.
加熱器鑄造設計，達到最佳導熱效果，以確保加熱之穩定性。
適切に配置されたキャストインヒーターにより最適な温度分布を実現します。
- 3 Concentricity of pin guide with nozzle channel prolongs the life of valve pins and gates.
與熱嘴同心的閥針導套設計，可提高閥針與澆口使用壽命。
ノズルの先端にピンガイドをつけ、バルブピンとエンドキャップの同軸性を保ち、優れたゲート仕上げとゲート部の保護します。
- 4 Special O-ring design to prevent leakage.
防漏之O型環設計以減少漏膠產生。
樹脂漏れ防止為に、特別仕様Oリングを使用。
- 5 Special design of End Caps in accordance with various applications of resin and product surface.
小頭可更換式針對不同成品需求及塑料材質作不同之選別，以求最佳化。
エンドキャップは交換可能で、形状も多様、幅広い用途に対応できます。
- 6 Thermocouple to be placed at nozzle front to keep precise temperature control.
探針式感溫線設計，深入前端位置回饋最精確溫度。
サーモカプル（センサー）がノズルの先端部に設置されているので、精密な温度制御ができます。



出線套組特性/FEATURES OF WIRE CONNECTION/ヒーター結線部の特長

- 1 Heater wire ends with seals to prevent moisture.
加熱器出線端封口處理，有助於防潮效果。
内部ヒーター線とリード線接合部に保護キャップを設置（防湿、防滴効果）。
- 2 Special design of ceramic terminal for insulation.
絕緣及斷熱極佳的陶瓷端子設計。
絕緣性及斷熱性に優れたセラミック端子を使用。
- 3 Press-in terminals to enhance a better connection.
以夾治具壓接式端子，接著更確實。
特殊圧着スリーブを採用、優れた強度を実現。
- 4 Gasket seal design to prevent moisture.
防滲水之密封圈設計。
防水シール。
- 5 Strong protection with metal cover.
具有高強度之金屬保護殼。
強度に優れた金属性保護カバー。
- 6 Power cables sustain temperature 250°C or over.
可耐溫至250°C以上之電源線。
耐熱温度250°C以上のリード線。





EDENMOLD以模具製造和塑膠射出技術背景，於將近二十年間，開發了多種熱流道技術和噴嘴，迎合客戶的不同需求。在新工程塑膠不斷研發生產的今天，EDENMOLD不斷的投注在熱流道系統研發、改善及廣泛應用上，並擁有了極佳的技術和競爭力。

EDENMOLD with its twenty years experience in the mold making technology and plastic injection industry, has developed its own concept in the aspect of hot runner design and fabrication. To day, there are a wide range of hot runner products which have been developed to meet the vast requirement of all customers in various applications. In the era of the ever-changing new engineering plastics, EDENMOLD has invested extensively in the field of research and development for the hot runners so as to meet the new challenges, on-going improvements on the product design in order to stay versatile in the hot runner trade.

EDENMOLD社は、約20年間に渡りプラスチック射出成形及び射出成形金型に関して、御客様に満足頂ける多種多様のホットランナーシステムの技術開発をおこなってまいりました。新しい成形技術や成形材料に対応可能なシステムを日々研究開発しております。

公司沿革 HISTORY

Since 1986, we have been constantly improving the technology of Hot Runner and providing the service for global customers widely. 自1986年起投注於不斷改善的熱流道技術，並擴大服務全球客戶。

1986年以來，世界中的御客様に満足頂ける技術開発をしております。

- 1986 Established in Kaohsiung, Taiwan.
成立於台灣高雄
台灣高雄縣に設立
- 2000 Established branch in ShenZhen, China.
成立中國深圳公司
中國深圳に子会社怡登恩深圳 (Shen Zhen)を設立
- 2002 Established agent (AOE Electric Co., Ltd.) in Japan.
日本AOE販售
日本青江電氣社を代理店として日本での販売開始
- 2002 Established agent DHR TECHNOLOGIES PTE in Singapore.
成立新加坡公司
シンガポールDHR TECHNOLOGIESを代理店としてシンガポールでの販売を開始
- 2002 Established branch in U.S.A.
成立美國公司
アメリカのカリフォルニアにEDENMOLD USAを設立
- 2002 Established branch in Suzhou, China.
成立蘇州公司
中國蘇州 (Suzhou)に子会社怡登恩昆山 (Kun Shan)を設立
- 2004 Established a general agent (SIAM) in Thailand.
泰國總代理SIAM
タイSIAM社を代理店としてタイでの販売開始
- 2006 Established sales office in France.
成立法國銷售點
フランスに販売拠点設立
- 2006 Established branch in Vietnam.
成立越南公司
ベトナムに子会社を設立
- 2007 Established branch in India.
成立印度公司
インドに子会社を設立



EDENMOLD®
WWW.EDENMOLD.COM

雙鎂工業股份有限公司

高雄縣大社鄉萬金路6號
No. 6, Wan Chin Road, Ta She Hsiang,
Kaohsiung Hsien, Taiwan.
<http://www.edenmold.com>
E-mail: edenmold@ms51.hinet.net
sales@mail.edenmold.com.tw
Tel: +886-7-3543185
Fax: +886-7-3543189

服務人員/Sales Representative:

