Soke® 索克热流道
工程塑料 索克有道

汽车类热流道

ISO 9001
国际质量管理体系

高新技术企业

索克热流道®
工程塑料 索克有道

东莞市索克热流道科技有限公司
江 西 索 克 科 技 有 限 公 司

公司简介

索克热流道于2001年投身热流道事业，是中国较早进入热流道领域的资深企业之一。针对**高融温、高含纤、高透明**工程塑料注塑领域，20年潜心研发不断创新，稳步成长为国内领先的工程塑料热流道研发制造商。

得益于工程塑料热流道领域的深厚技术积累，2025年索克历时10个月技术攻坚，成功研发出**半固态镁合金专用热流道**（成型温度可达620℃），为镁合金成型工艺带来重大突破。凭借半固态镁合金、锌合金热流道这一前沿领域的先发优势，中温合金针阀式注射热流道系列正成为驱动公司发展的第二增长曲线。

索克自建16800㎡全产业链热流道生产基地，累计服务超3800家企业，与**安费诺集团、兆威机电、横店东磁、格力集团**等上市公司建立了长期合作关系。产品常年出口印度、俄罗斯、越南、泰国、土耳其等国，成熟的交付和保障体系已覆盖全球主要新兴市场。



江西省萍乡市莲花县工业园B区
广东省东莞市常平镇桥沥捷安工业园

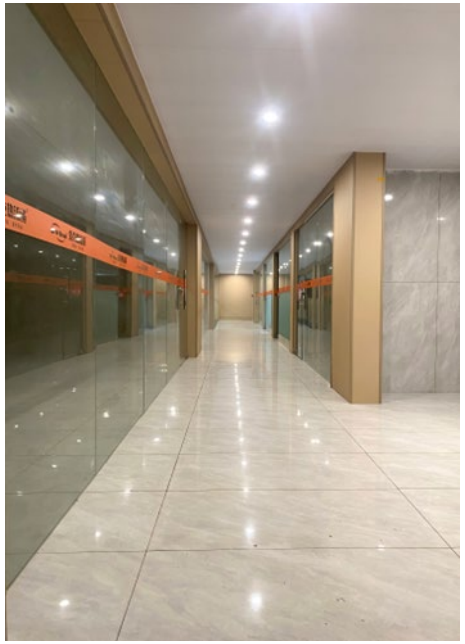
专注工程塑料热流道20年
致力于注塑生产力的发展

官网：www.sokehrs.com
邮箱：sokehrs@sokehrs.com


soke
索克热流道
工程塑料 索克有道


soke 索克热流道
江西索克科技有限公司
JIANGXI SOKE TECHNOLOGY CO.,LTD
工程塑料 索克有道


创新铸造未来
服务凝聚信任





soke® 索克热流道
工程塑料　索克有道

16800

自建全产业链工厂16800m²

3200

热流道系统年产能3200套

3800

累计服务企业超3800家









精益求精 • 工艺升级

WIN

索克热流道

- 斥巨资自购真空热处理设备，相较传统热处理工艺，可显著提升钢材的硬度、耐磨性、耐腐蚀性、表面质量，同时降低工件变形风险
- 针对不同的设计要求和钢材种类，自主精准调校，匹配最优参数，确保工件硬度均匀增强至设计指标，降低变形风险，并改善表面质量，**最终大幅延长热流道系统使用寿命！**

VS

其它热流道

- 外发第三方热处理，无法确保使用更优的真空热处理工艺
- 无法针对每一次的热处理做出针对性参数调校，可能出现硬度不均易开裂、硬度不达标等缺陷



真空热处理设备

研发制造一体化
设备齐全效率高

自主生产，降低外发加工引入的品质不可控风险，
确保每个生产环节都以高标准交付



进口六轴钻铣深孔钻床



龙门加工中心 尺寸2米*1.3米



数控超高压水切割机



流体抛光机

企业发展历程

2001
索克创始人进入热流道行业

2006
成立深圳市索克宏通热流道系统有限公司

2007
工程塑料热流道的应用研发取得突破，市场份额快速提升

2008
成立东莞市索克热流道科技有限公司

2009-2014
多项创新技术获得实用新型专利。
成功进入多家上市公司热流道供应体系

2015
推出第六代新型热流道产品，直接节能减耗30%

2016
通过ISO9001:2015认证，获得质量管理体系认证证书

2017
荣获国家高新技术企业认证，多项产品获得省级高新技术产品证书

2018
获得节能热流道实用新型专利证书并获得广东机械模具产业创新成果奖三等奖

2019
获得双层可调气缸装置、汽车模90度侧进胶热流道装置两项实用新型专利证书并获得广东机械模具产业创新成果奖三等奖

2020-2021
购置22亩土地打造热流道全产业链生产基地

2022
在中国塑协注委会组织的评选活动中，节能热流道(热咀) 获得创新产品奖

2023
江西索克园区建成投产，产能大幅提高

2025
半固态镁合金针阀式热流道研发成功，同步布局锌合金热流道

2026-未来
展望未来，索克将继续以技术创新为驱动，为客户降本增效创造价值，推动索克成为中国工程塑料热流道及中温合金热流道行业领先、员工幸福的企业！

Soke® 索克热流道®

半固态镁合金热流道

前沿技术重磅突破 • 开启轻量化新纪元

- 极低气孔率更高致密性
- 显著提升得料率降低原料成本
- 更适合薄壁和复杂件精密成型

VS 传统压铸

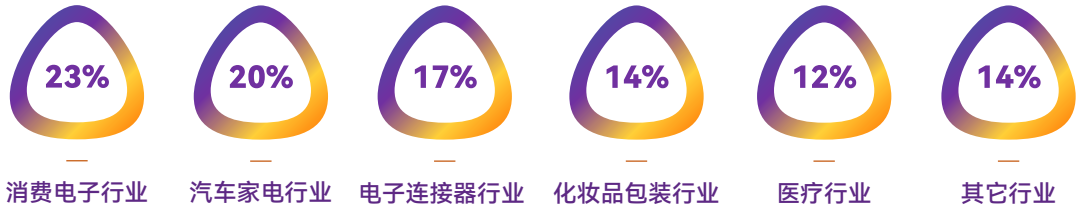


中温合金针阀式注射热流道系列

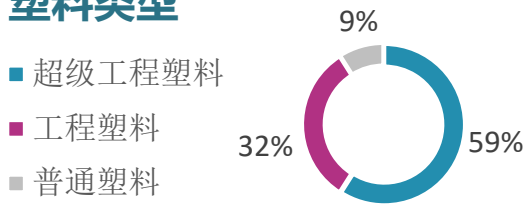
让合金成型像注塑一样高效便捷

半固态镁合金热流道	锌合金热流道
成型温度 600±20℃	成型温度 380-420℃

客户见证



塑料类型



鼎通科技 Dingtong Technology 上交所股票代码 688668

Amphenol 安费诺集团 美国纽交所股票代码 APH

ZHAOWEI 兆威 深交所股票代码 003021

宏发股份 HONGFA GROUP 上交所股票代码 600885

EAST POINT 衡东光 北交所股票代码 920045

DMEGC 横店东磁 深交所股票代码 002056

FRD 飞荣达 深交所股票代码 300602

東江控股 TK HOLDINGS 港交所股票代码 02283

CHINT 正泰 上交所股票代码 601877

EVE 亿纬锂能 深交所股票代码 300014

BOLE 伯乐智能 BOLE Intelligent Machinery

EDIFIER 漫步者 深交所股票代码 002351

德赛西威 DESAY SV AUTOMOTIVE 深交所股票代码 002920

GREE 格力 深交所股票代码 000651

领益智造 LY iTECH 深交所股票代码 002600

瑞声科技 AAC TECHNOLOGIES 港交所股票代码 02018

强力巨彩 IANG LI

硕贝德科技 SPEED 深交所股票代码 300322

奥海科技 AOHAI 深交所股票代码 002993

JCTC 胜蓝股份 TERMINAL & CONNECTORS 深交所股票代码 300843

海能达 Hytera 深交所股票代码 002583

WCON 维峰电子 深交所股票代码 301328

明门(中国)幼童用品有限公司 WONDERLAND

LEEDARSON 立达信 上交所股票代码 605365

万德集团

Soke® 索克热流道
工程塑料　索克有道

工程塑料　索克有道

道在此处

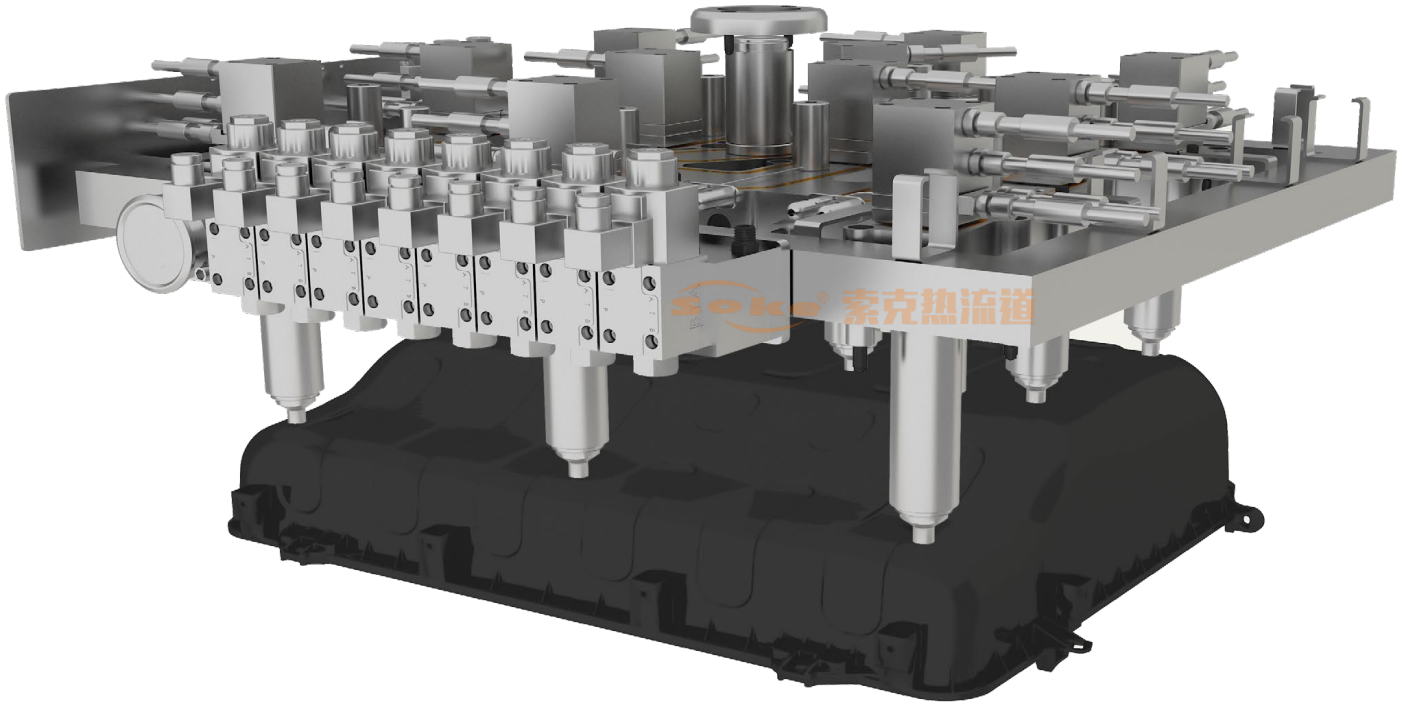
道一（保根本）
方案设计会根据塑胶产品的要求及塑材特性，匹配合适的流道大小及结构

道二（保成本）
每套热流道零件制造时都会根据其作用选择匹配的特钢及硬度，物尽其用

道三（保稳定）
由于高温成型，需将热量散失做到最少，局部高低温区做窄，防止胶料碳化

道四（保寿命）
高含纤的工程塑料，易磨损处及流道提前做到预磨损，延长使用寿命

汽车电池盖
一出11整体式（油缸）热流道



热流道成型要点：

- **1、PPO极易分解，分解时产生腐蚀气体，需严格控制成型温度，热流道钢材选用含Cr量至少16%以上的进口钢材，以保证长期生产。**
- **2、产品参数:**

材 料：PPO　　产品重量：单品 2271g

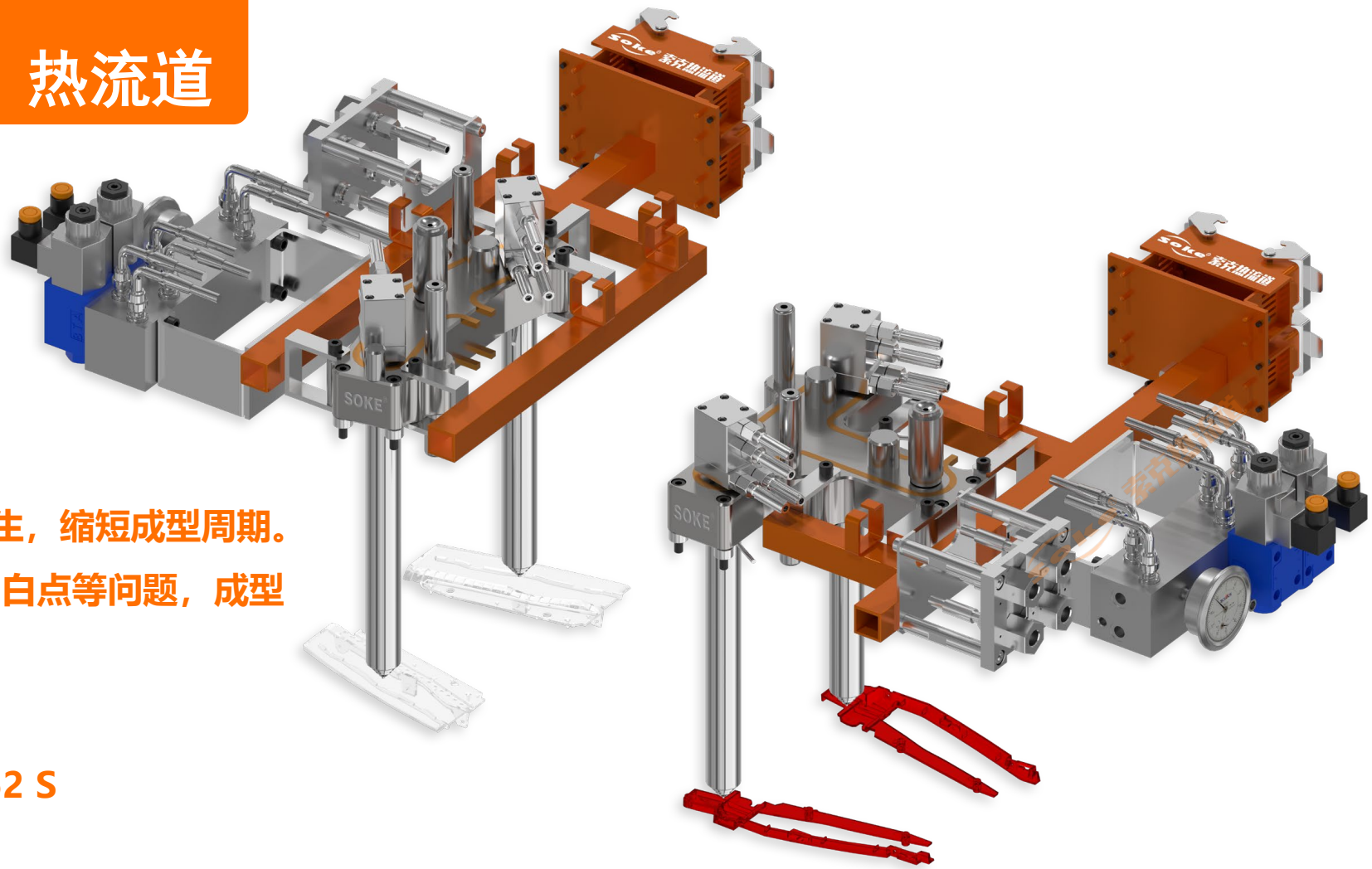
模 温：50-60 ℃　　成型温度：310 ℃

产品尺寸：814mm*499mm*226mm

产品平均厚度：顶 1.8mm，侧 2.5mm

Soke® 索克热流道
工程塑料 索克有道

汽车后尾灯
一出二针阀（双色模）热流道



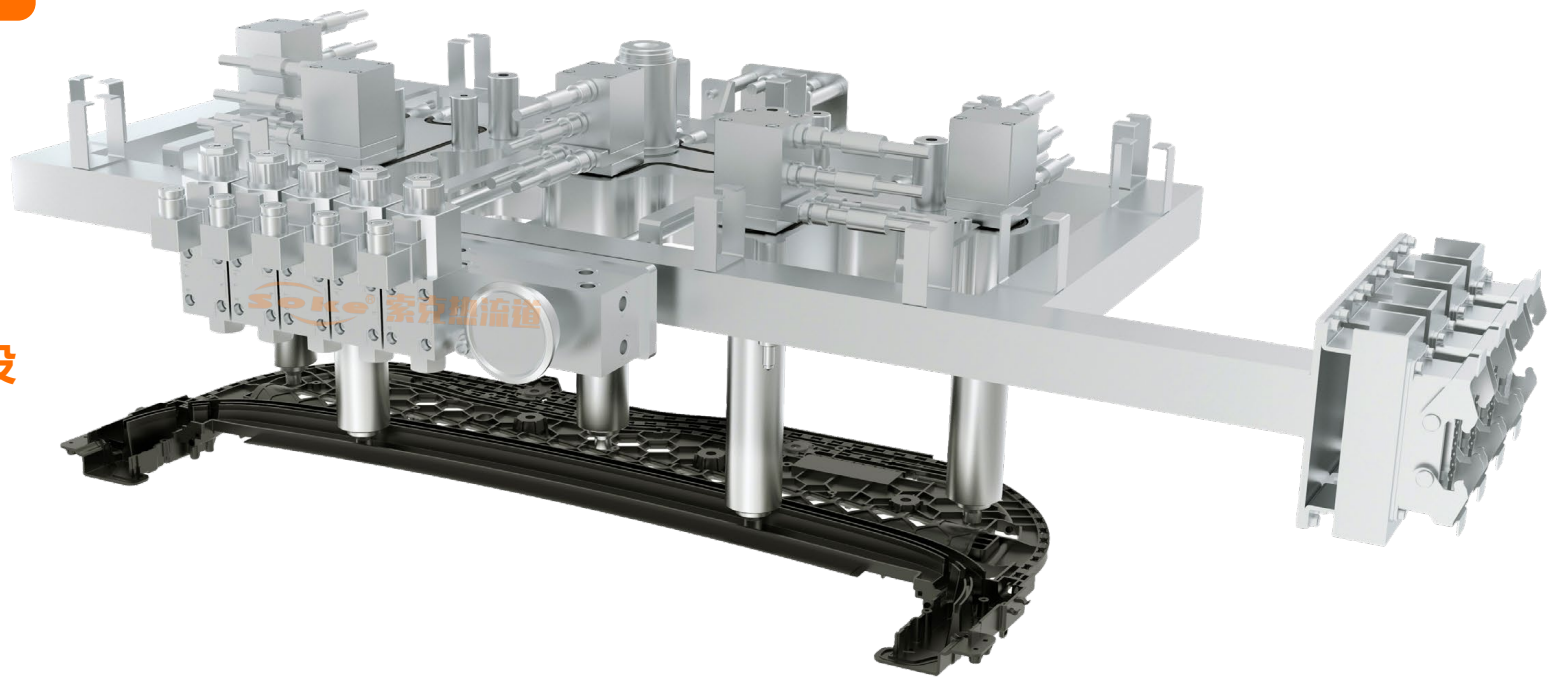
热流道成型要点：

- **1、针阀直入产品表面，无水口料产生，缩短成型周期。浇口位置断胶平整，无热印、冷点、白点等问题，成型尺寸稳定。**
- **2、产品参数:**

  材 料：PMMA　　成型周期：52 S

索克热流道
工程塑料 索克有道

汽车天窗导水件
一出5整体式油阀热流道



热流道成型要点：

- 1、整体式油阀结构，直接进胶产品面，加纤类时间久了浇口易磨损打出批锋，阀针设计封在浇口司，快速更换，保护模具模仁。
- 2、产品参数:

材 料：PA6+45%GF

模 温：80-90 ℃

成型温度：280-300 ℃

Soke® 索克热流道
工程塑料 索克有道

前门框条
一出18整体式（油缸）热流道

热流道成型要点：

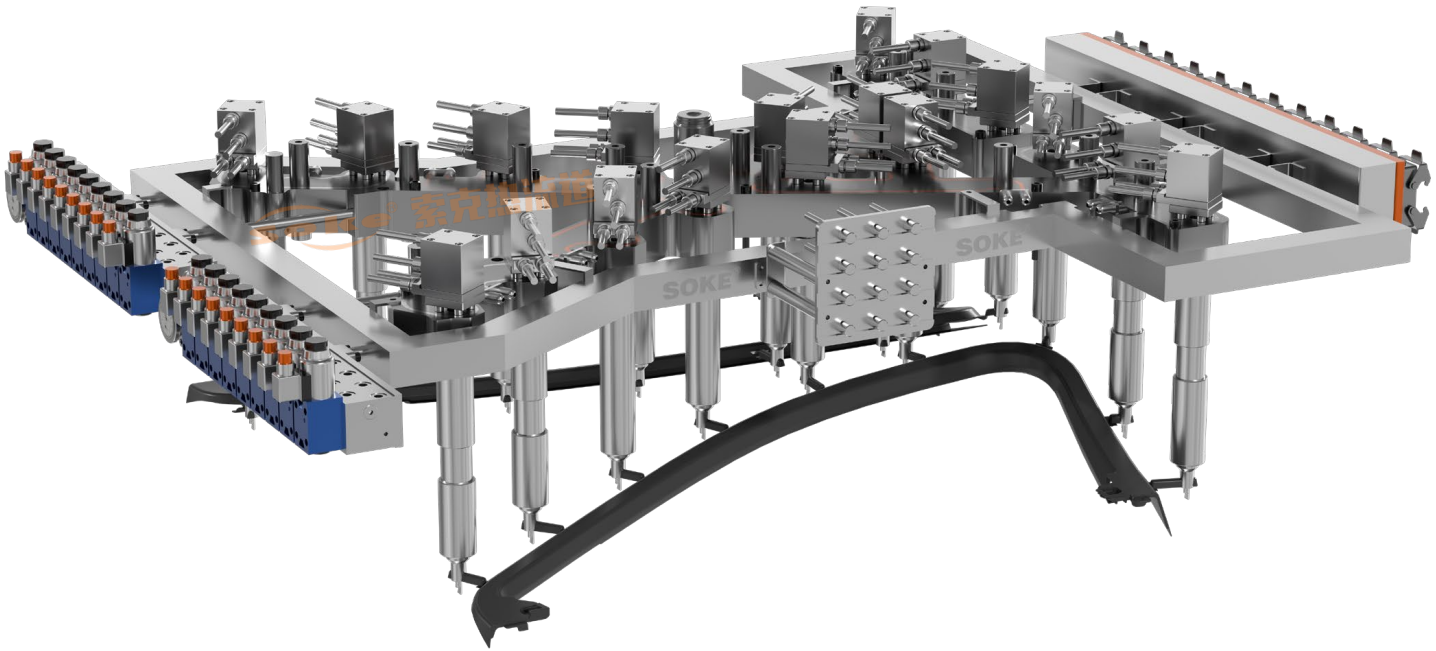
- **1、产品细长，胶位薄，流长比限制，采用18点整体式油阀时序走胶（一模2穴，单个产品9点进胶），变形小，产品尺寸稳定，热流道分流板超大尺寸1250mm*1100mm，加工复杂，一体式安装快速便捷。**
- **2、产品参数:**

材 料：PA+GF25%　　产品重量：2*310g

模 温：80 ℃　　成型温度：280 ℃

产品尺寸：492.51*1151.42*150.75

产品平均厚度：1.5 mm



索克热流道
工程塑料 索克有道

新能源汽车配件
一出4开放式热流道



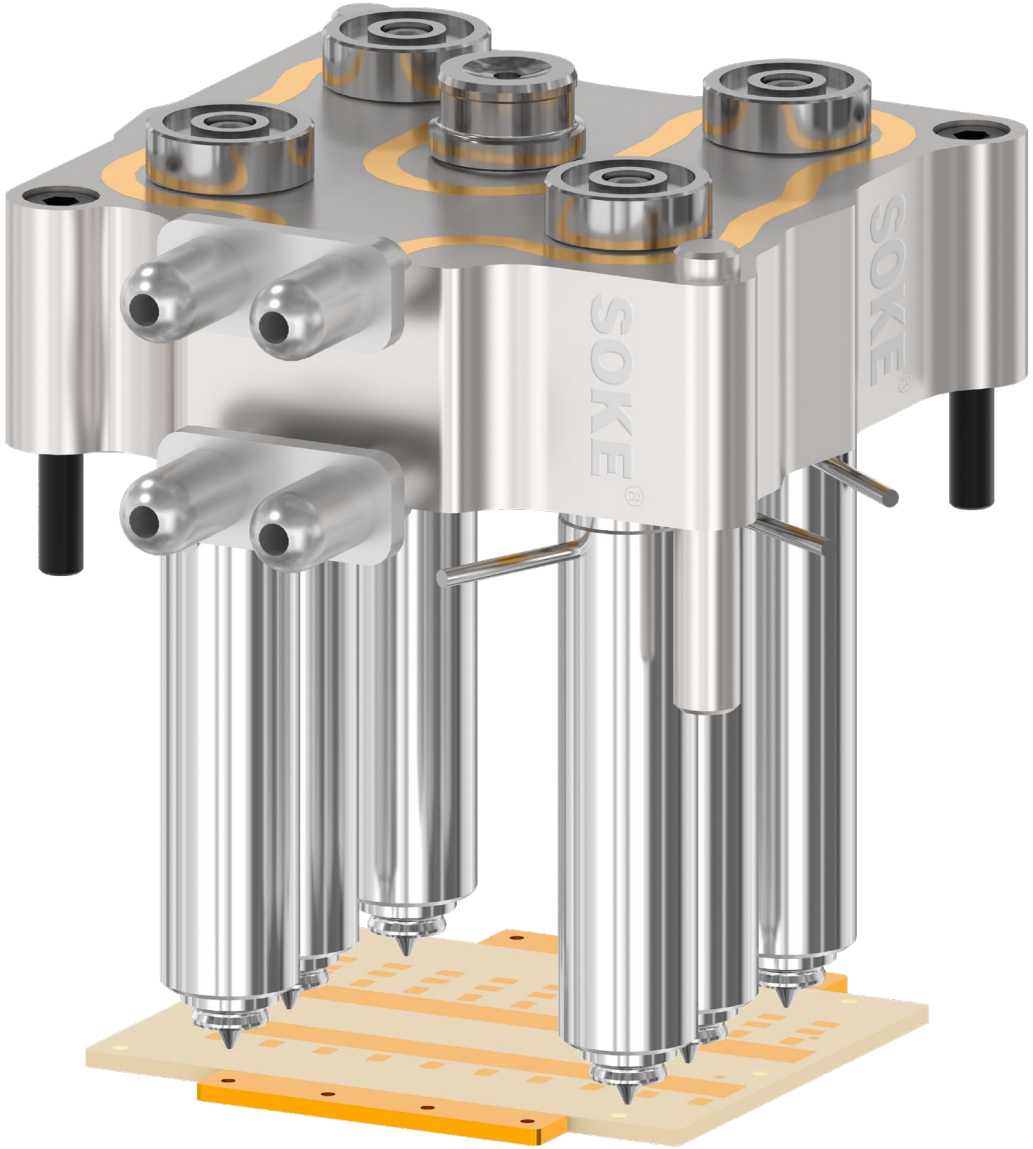
热流道成型要点：

- **1、产品是塑包铜产品，使用开放式点浇直入产品面，浇口无流延，成型稳定！**
- **2、产品参数：**

材 料：PPS	成型周期：42 S
模 温：150 ℃	成型温度：330 ℃
产品单重：42 g	产品壁厚：2.5 mm

索克热流道
工程塑料 索克有道

新能源汽车配件
一出6开放式热流道



热流道成型要点：

- 1、产品为塑包铜产品，一出六开放式点胶直入产品表面，要求整个面平面度变形不能超过0.1mm，成型稳定，浇口美观。
- 2、产品参数:

材 料：PEEK　　成型周期：42 S

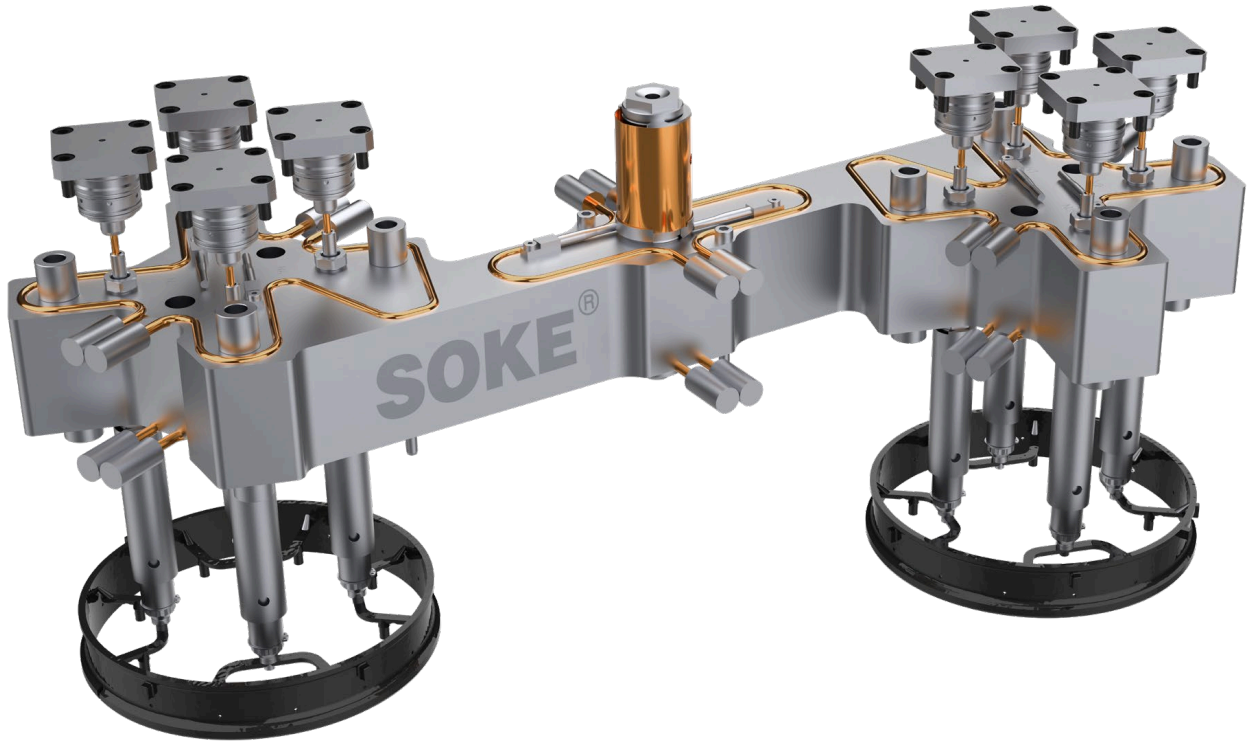
模 温：180 ℃　　成型温度：380-390 ℃

产品单重：58 g

产品壁厚：平均2.0 mm，最薄处1.0 mm

索克热流道
工程塑料 索克有道

汽车零配件
一出8针阀式热流道



产品参数:

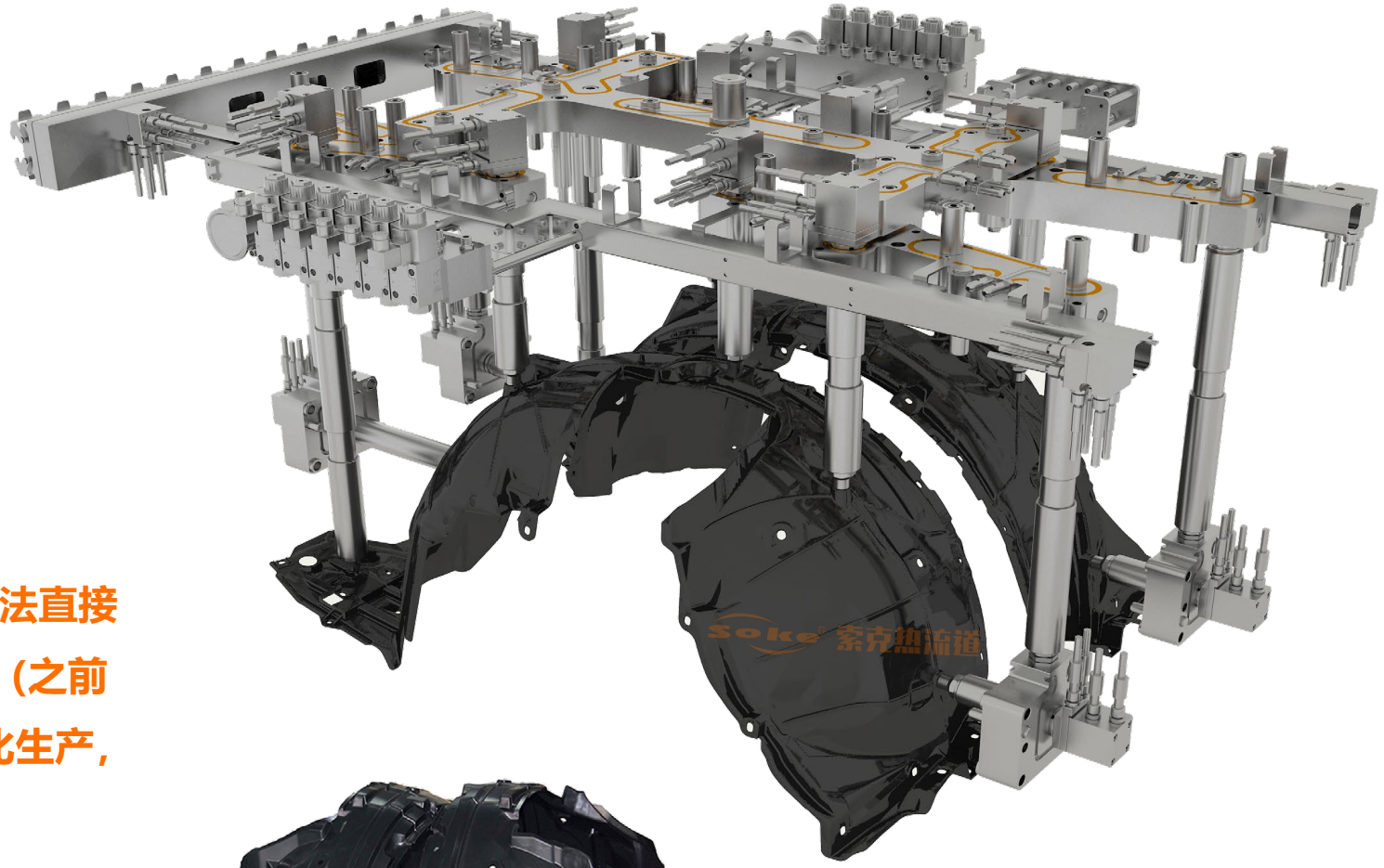
材料：PPA+30%GF
成型温度：320 ℃
产品重量：174.8 g

热流道方案简述:

PPA+30%GF大克重产品，注射嘴采用3D打印降压镶件专利技术，彻底解决压力攀升带来的热流道漏胶老难题，PPA+30%GF塑胶材料极具腐蚀性，除了主体部件选材全面升级，在阀针套关键部位升级金镶玉陶瓷结构，阀针阀套实现永久生产零磨损无漏胶

Soke® 索克热流道
工程塑料 索克有道

汽车挡泥板
整体式油阀热流道系统





热流道成型要点：

- 1、90°侧面进胶结构解决了此类大曲面产品无法直接进胶产品表面问题，减少了人工剪水口等操作（之前需要4-5名员工操机），实现了无水口全自动化生产，大大降低了生产周期及成本。
- 2、产品参数:

材 料：PP　　成型周期：42 S

模 温：60 ℃　　成型温度：215 ℃

索克热流道
工程塑料 索克有道

车门板
一出6整体式（油缸）热流道

热流道成型要点：

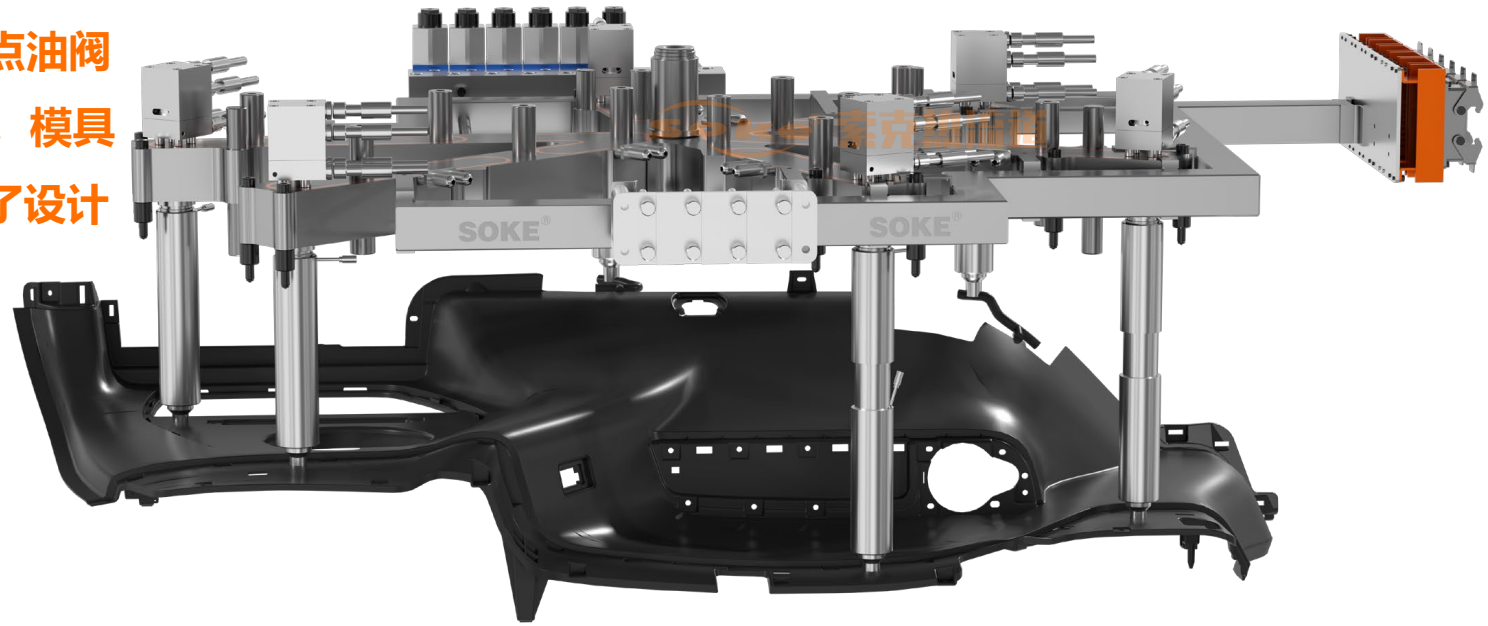
- **1.通过前期的模流分析，确定了先进合理的6点油阀浇注系统，其中4点直接进胶，减少水口人工，模具成型周期下降了约10 %，成型塑件精度达到了设计要求。**
- **2.产品参数:**

材 料：PP-TD20　　产品重量：2900g

模 温：45 ℃　　成型温度：225 ℃

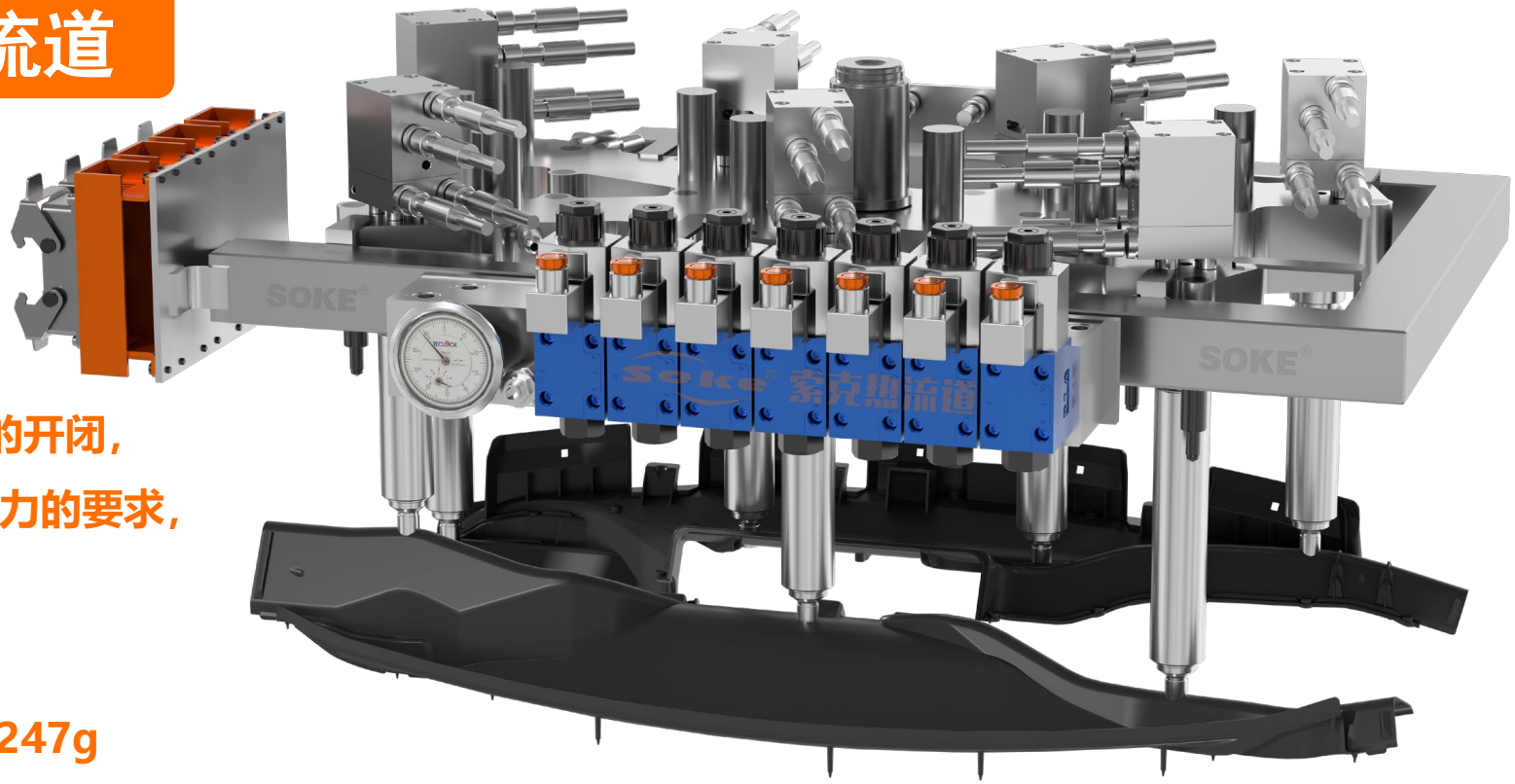
产品尺寸（mm）：890.93X1657.3X408.9

产品平均厚度：2.5 mm



Soke® 索克热流道
工程塑料 索克有道

仪表台风管
一出7整体式（油缸）热流道



热流道成型要点：

- 1、产品为薄壁，控制模具热流道不同浇口的开闭，从而控制料流的注塑工艺，降低对设备锁模力的要求，优化表面质量，缩短成形周期。
- 2、产品参数:

材 料：HPP-IN6　　产品重量：204+247g

模 温：50 ℃　　成型温度：230 ℃

产品平均厚度：1.5 mm

索克热流道
工程塑料 索克有道

新能源汽车尾箱垫
一出5整体气阀热流道系统

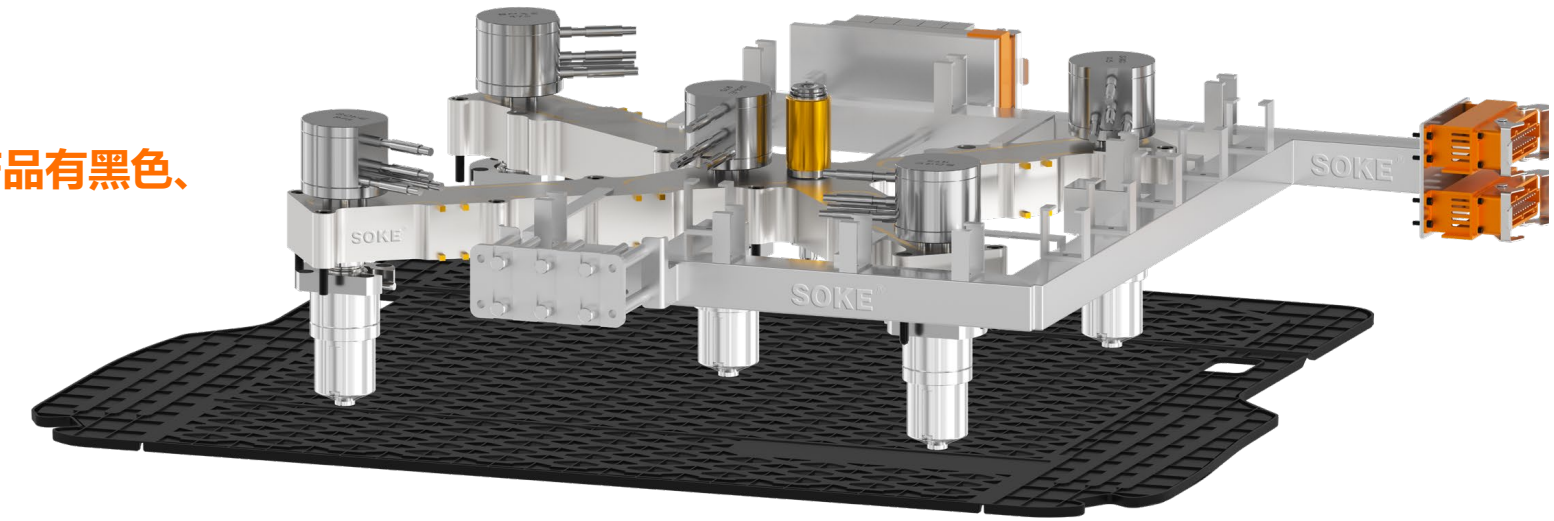
热流道成型要点：

- **1、产口浇口断胶平整，成型稳定，产品有黑色、蓝色，成型过程能迅速换色。**
- **2、产品参数:**

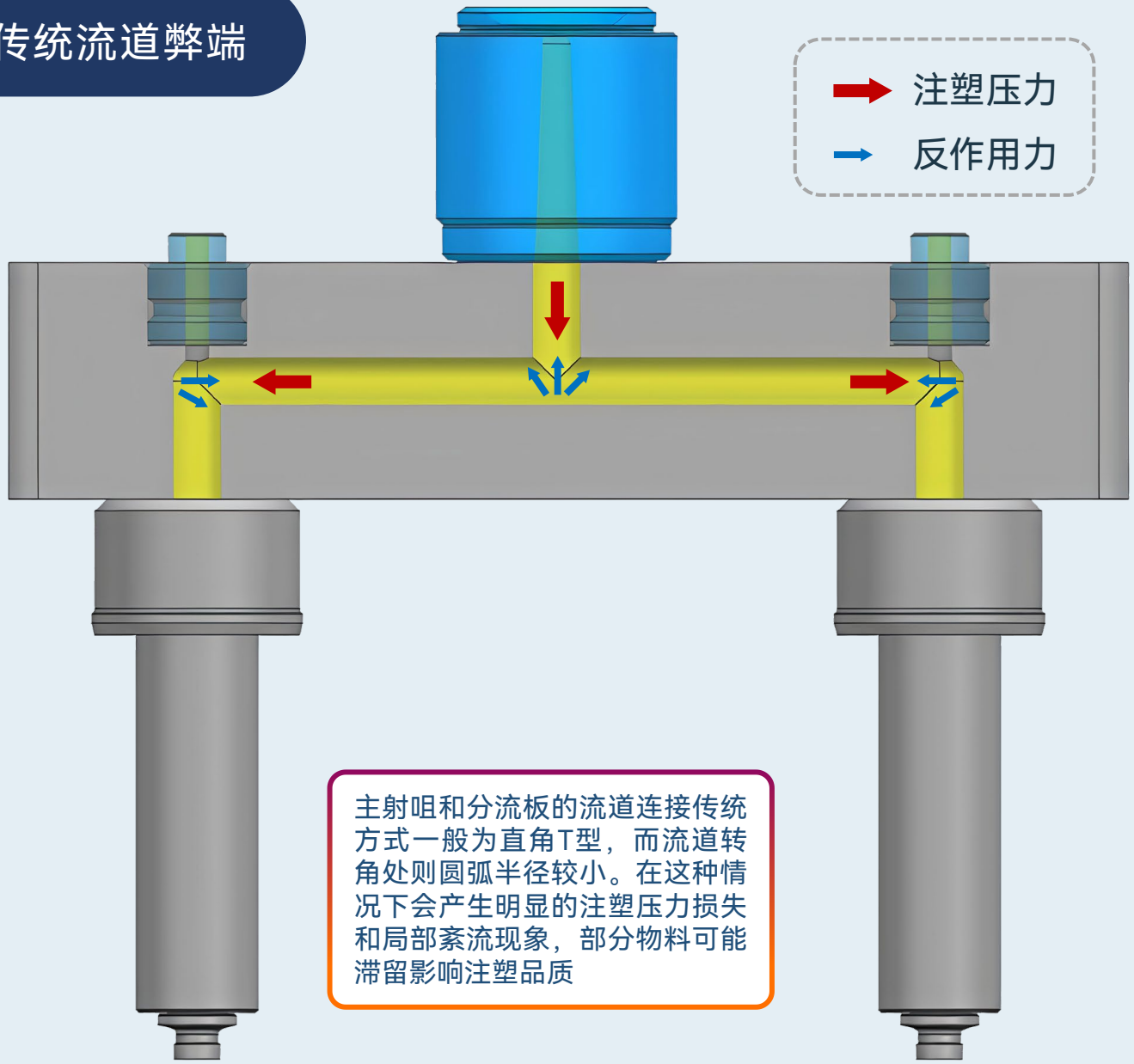
  材 料：PVC(改性软胶)

  成型温度：200-210 ℃

  成型周期：32 S

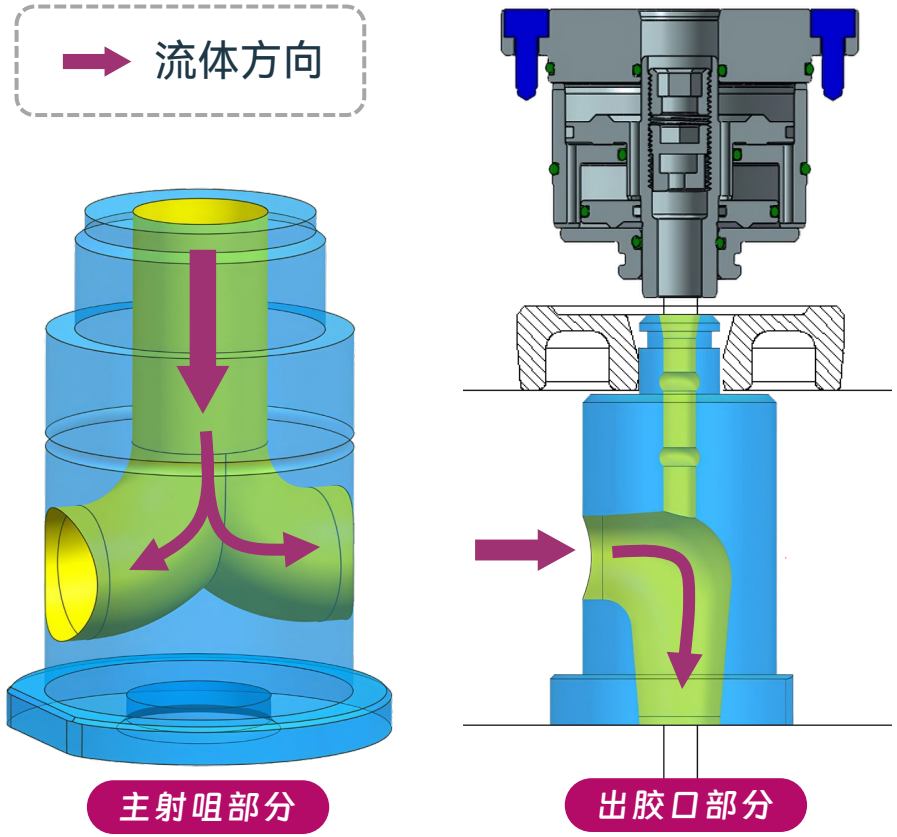


传统流道弊端



主射咀和分流板的流道连接传统方式一般为直角T型，而流道转角处则圆弧半径较小。在这种情况下会产生明显的注塑压力损失和局部紊流现象，部分物料可能滞留影响注塑品质

索克热流道 工程塑料 索克有道



索克热流道流道优化方案

通过优化流道分流结构和转角处采用黄金曲率圆弧的方案，大大减低注塑压力损失，使流体的阻力得到降低，且有效消除流道死角

Soke® 索克热流道®
工程塑料 索克有道

双层可调气缸

1、特殊镶件阀套结构设计，绝对同心度及高精密尺寸配合，杜绝卡针漏胶。

2.双层可调气缸比传统单层气缸气压更大，推力增加**2/3**。可解决传统单层气缸气源压力不够打不下的问题，节省购买增压泵的成本。

3、解决模板累积厚度正负公差，不拆模板，可通过可调块，调节阀针长短到最佳状态，实现第一次试作浇口完美。**专利号: ZL201921290838.3**

阀套压块

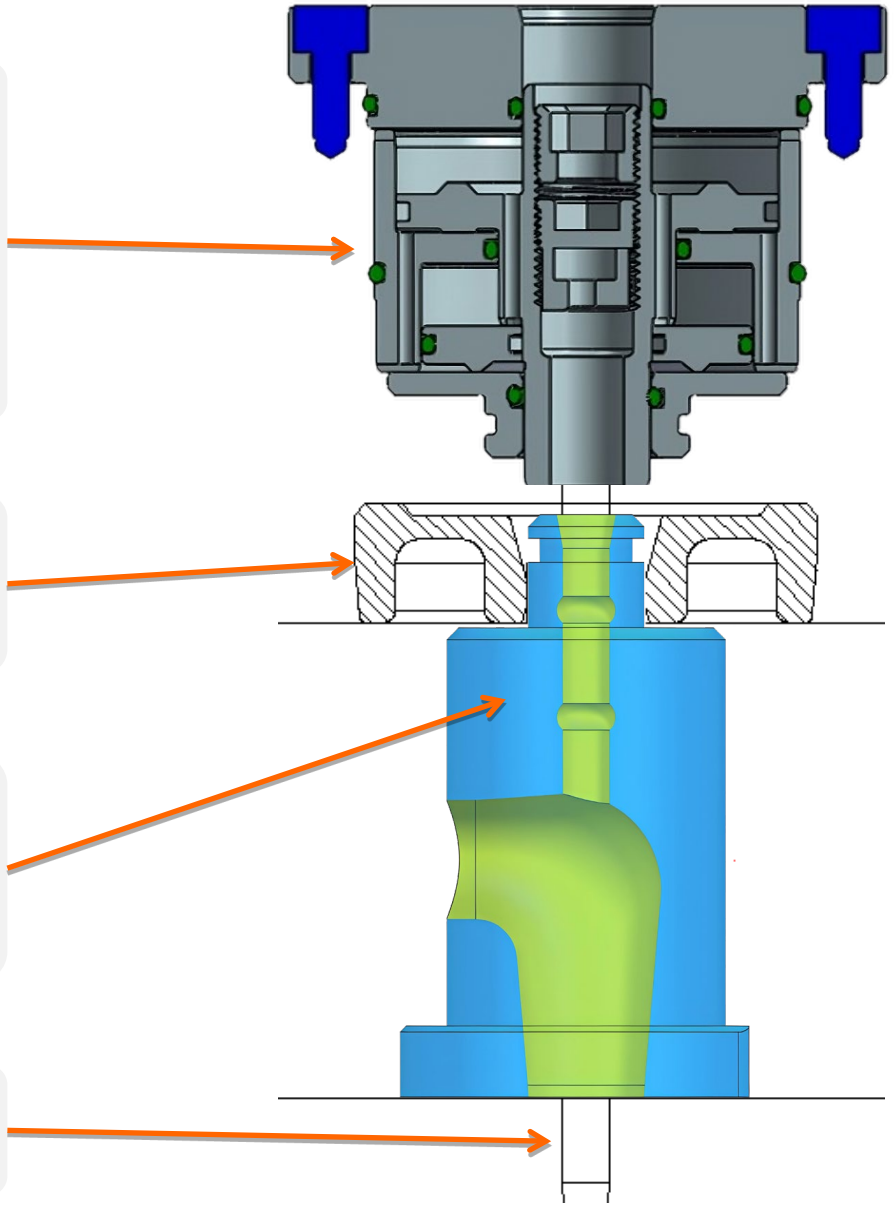
特殊隔热材质，耐压，绝热，避免分流板转角热量散失，杜绝进胶位置温差过大，实现多腔热平衡

阀针套

特殊高速钢，0.001超精密尺寸，特殊工艺槽，天然密封保障，杜绝渗胶漏胶，全通镶件结构设计，避免因不同钢材热膨胀不同导致卡针现象，并拥有出色的换色功能

阀针

特殊高速钢，表面为氮化铝铬涂层，硬度可以达到HRC:60-62,更加耐腐蚀，耐磨损



加纤产品热咀寿命
达80万模次

01 热嘴本体热处理，内部流道采用特殊工艺镀层，更耐磨耐腐蚀

02 浇口套采用高速钢制作，硬度高、耐磨性好

03 阀针是盘起制造，表面有特殊镀层，提高阀针的耐磨和耐腐蚀性

04 产品一年内有任何质量问题，免费为客户维修更换



广东机械模具产业创新成果奖
三等奖



中国塑协产业创新力TOP10评选
创新产品奖

节能热咀专利号
ZL201822152354.4

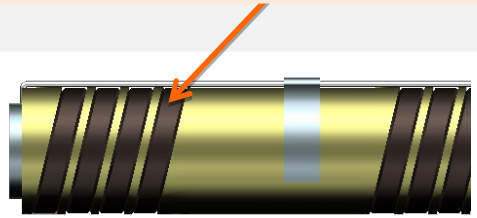


专利热咀，省电30%

热咀本体材质为特殊钢材(skd61)，导热性优良，良好的耐腐蚀性，良好的抛光性，热咀选用镶入式槽

全进口发热元件，控温更精准

发热丝感温线采用德国Hotset，控温精准，质量更稳定。
采用铜套镶入螺旋缠绕方式，寿命更长，传热更均匀，为多腔的热平衡保驾护航！

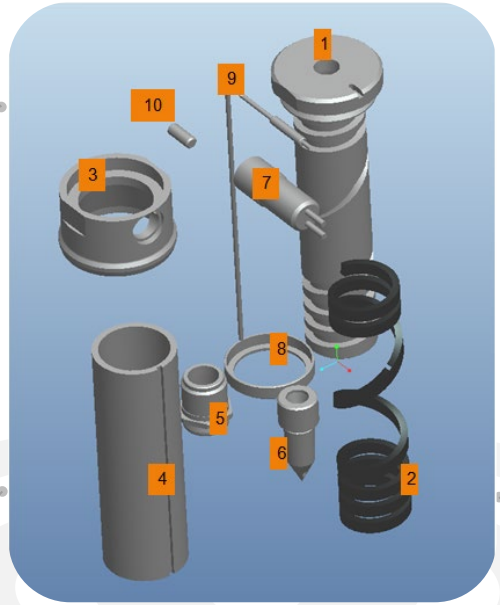


soke® 索克热流道®
工程塑料 索克有道

3 **热咀本体座**
材质为特殊钢材(s136)，导热性差，抗压强度强，尺寸稳定

4 **热咀本体保护套**
选用钛合金钢材，导热性差，抗压强度强，减少热咀热辐射到模具，起保温、节能作用

5 **胶口司**
选用高速钢材，导热性差，抗压强度强，耐磨损，以最小的封胶尺寸与模具接触，减少热传递



咀芯 选用高速合金钢，导热性强，抗腐蚀性强，硬度在HRC 56-58度，其外层加一厚层导热性合金铜，保证咀尖温度。本体温度测试在250 ℃时，咀尖胶口温度可达到235 ℃ 6

热咀出线保护套 7
材质同热咀保护套，解决出线端在高温情况下线材容易老化问题，在装模情况下可防止出线端压坏受损。该装置可与国外品牌相媲美

热咀感温线头保护装置 8
材质为钛合金帽，导热性差，抗压强度强，尺寸稳定，其设计可使感温线和热咀保护套防松脱

索克热流道 VS 进口热流道

索克热流道

技术

专注工程塑料热流道20年，近千套汽车模热流道实践经验，具备整车塑料件热流道的研发制造能力

交期

自建16800㎡全产业链工厂，避免外发加工带来的交期不可控和质量问题，交期比行业平均水平更短

维修便利性

索克原厂备件库支持快速更换易损件；维修件独立生产线加急生产；国内外多地拥有办事处，重点大客户可驻厂服务

价格

购买成本节省20%-40%左右，索克专利产品节能热咀比传统热咀省电30%，降本增效看得见

进口热流道

技术

厂商比较强势，客户的模具方案需配合其标准进行设计，难以满足客户的定制化方案需求

交期

物流问题、语言障碍、时区不同、产能不足等不可控因素较多，交期更长也更易延误

维修便利性

国内维修服务点少，售后响应速度慢，难以急客户所急

价格

售价高昂，维修维护费也较高

9S全程无忧服务

以服务赢得口碑

累计服务3800+家企业

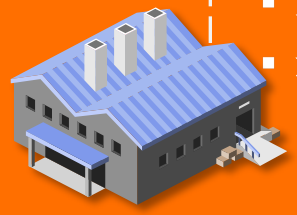
01 项目启动

- 技术问题解答
- 工程辅助设计
- 模流分析评估



02 生产交付

- 生产进度跟踪
- 上门安装调试
- 远程指导安装



03 维护保养

- 使用规范培训
- 在线故障排查
- 快速售后应答



荣誉资质

- 国家高新技术企业证书 (2017年首次获得)
- ISO9001:2015国际质量管理体系认证证书
- 2022年中国塑协产业创新力TOP10创新产品奖
- 2019年广东机械模具产业创新成果奖三等奖
- 2018年广东机械模具产业创新成果奖三等奖
- 汽车模热流道获广东省高新技术产品证书
- 家电产品热流道获广东省高新技术产品证书
- 光电产品热流道获广东省高新技术产品证书
- 医疗产品热流道获广东省高新技术产品证书

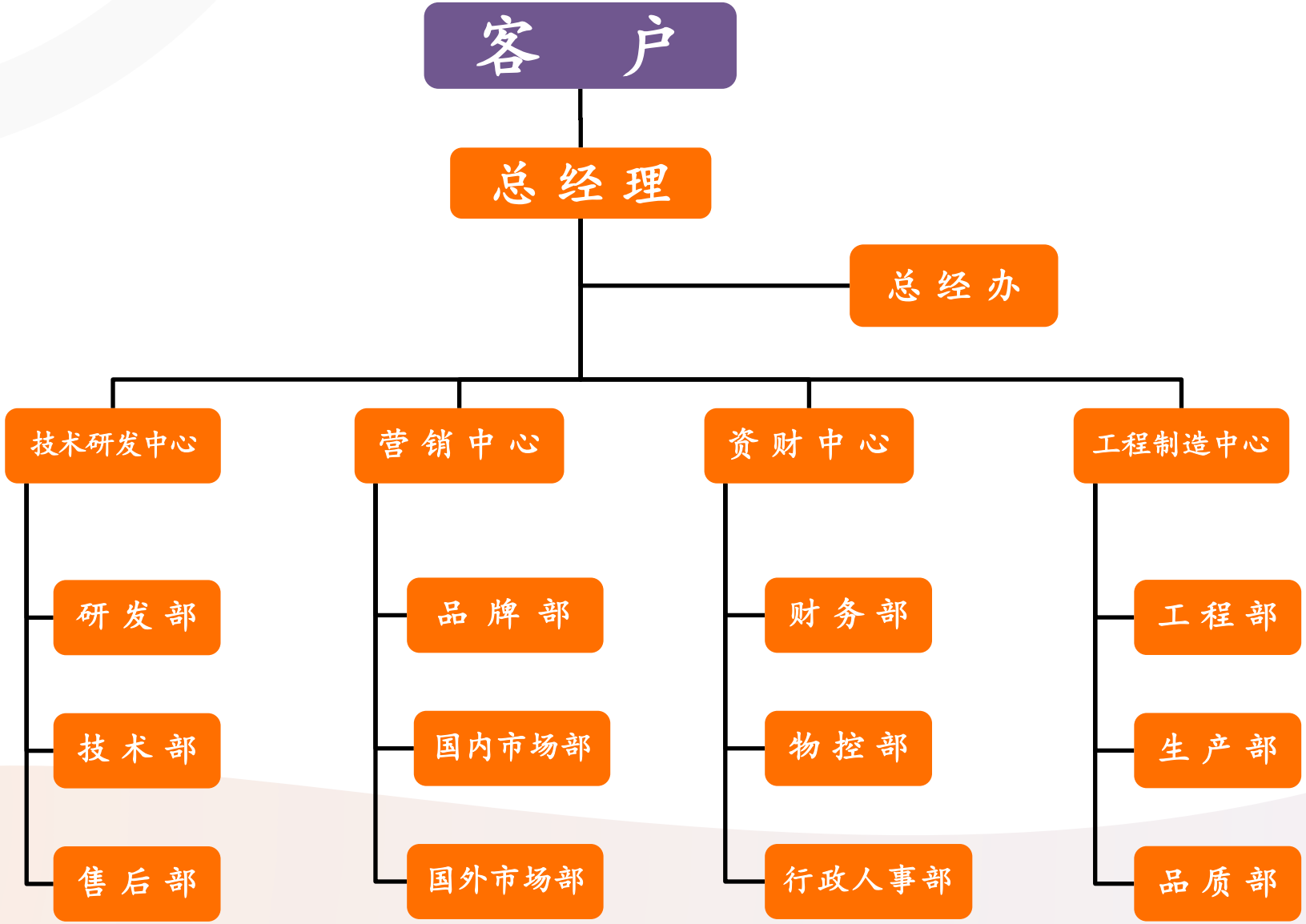
国家专利20项





组织架构

索克热流道®
工程塑料 索克有道



企业文化

soke® 索克热流道
工程塑料 索克有道

使 命

以中国领先的工程塑料热流道技术、匠心智造及服务，为注塑模具降本增效、创造节能环保的美好世界！

愿 景

成为中国节能环保热流道行业领先、员工幸福的企业！

核心价值观

持续为客户创造价值以至终生价值！

团队价值观

真诚、共赢、责任、团结、创新、专业

企业精神

探索攻克，勇攀高峰！

质量方针

质量为本 客户至上 技术创新 持续改进

服务理念

客户的问题就是我们的问题。

营销理念

我们要坚持为世界创造价值，为价值而创新。

事业理念

真正要做成一件事，必须要有疯狂的梦想+傻傻的坚持！
一群人，一件事，一条心，一辈子，一起拼，一定赢！

辅助设备



集成时序控制器



插卡式温控箱



集成触摸
温控箱





液压工作站



增压泵

索克热流道®
工程塑料 索克有道



谢谢观看

www.sokehrs.com

合作共赢 共创辉煌