Soke® 索克热流道
工程塑料 索克有道

连接器热流道

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、鼎通科技、兆威集团、横店东磁**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

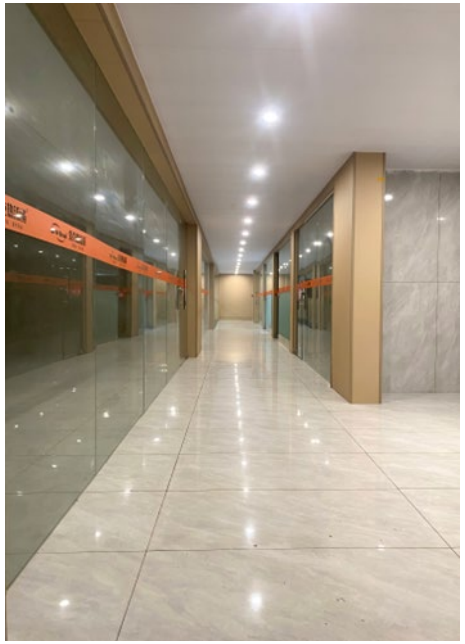
专注工程塑料热流道20年
致力于注塑生产力的发展

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，避免外发加工引入品质不可控风险，
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

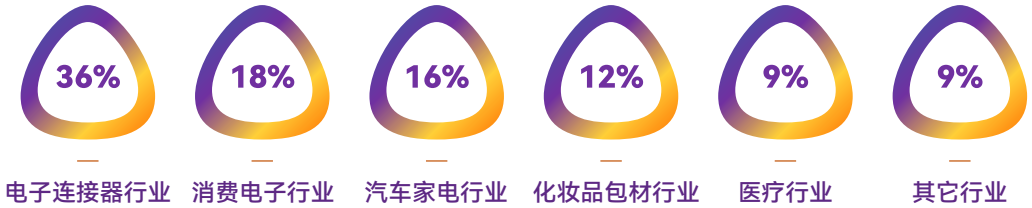


中温合金针阀式注射热流道系列

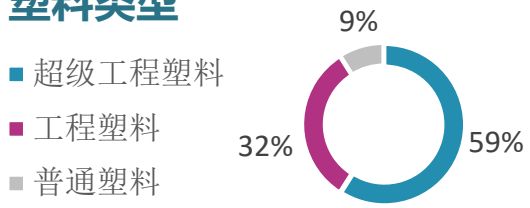
让合金成型像注塑一样高效便捷

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



ZHAOWEI 兆威
深交所股票代码 003021

Amphenol
安费诺集团
美国纽交所股票代码 APH

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

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

海能达 Hytera
深交所股票代码 002583

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

LEEDARSON 立达信
上交所股票代码 605365

硕贝德科技 SPEED
深交所股票代码 300322

AOHAI 奥海科技
深交所股票代码 002993

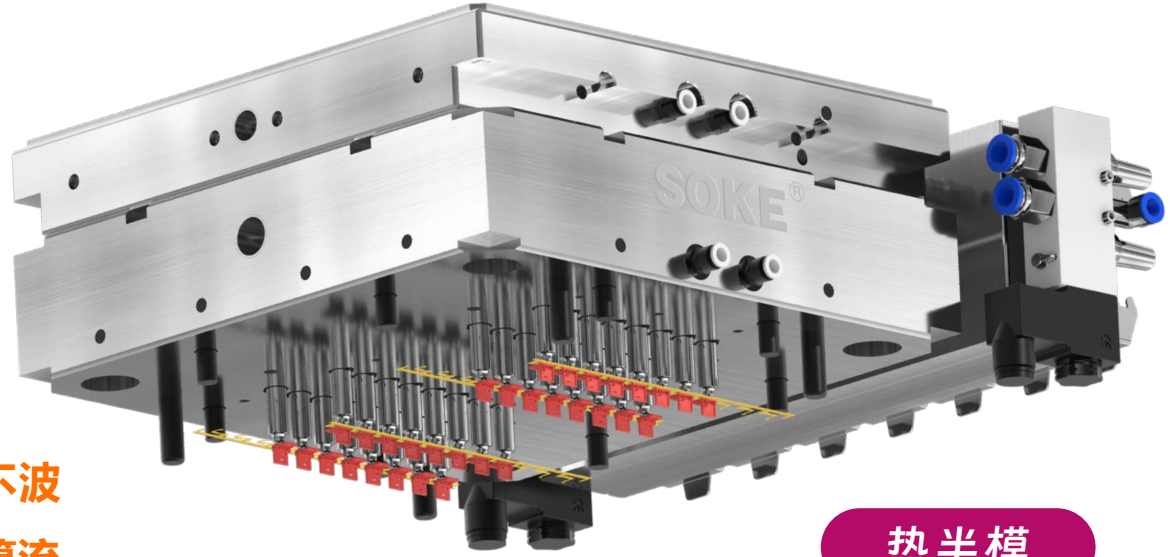
WCON 维峰电子
深交所股票代码 301328

明门(中国)幼童用品有限公司 WONDERLAND

万德集团

Soke® 索克热流道
工程塑料　索克有道

电子连接器
一出32针阀式热流道



热半模

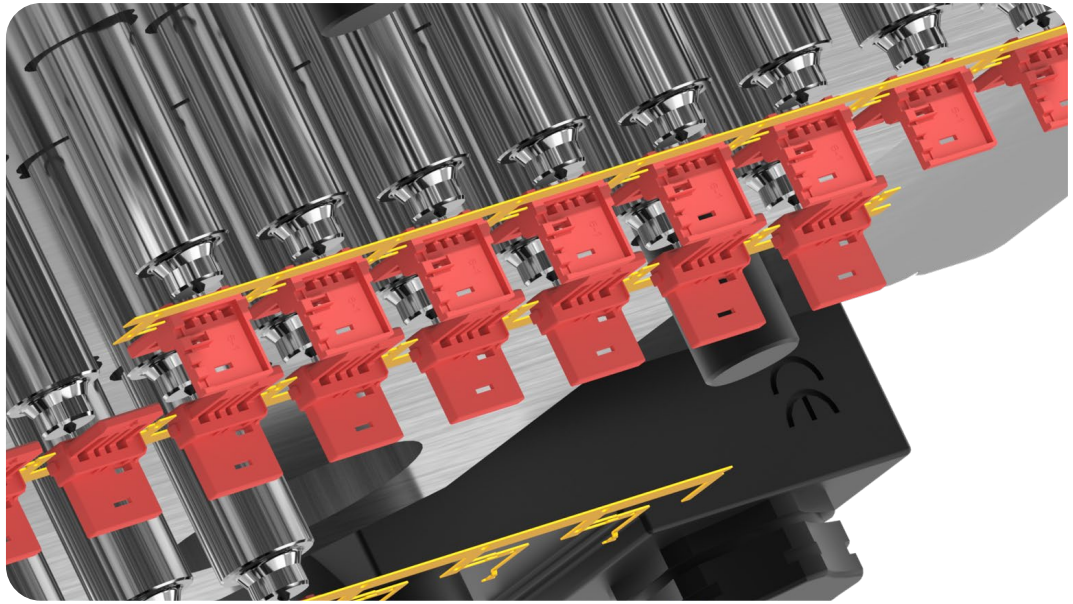
热流道成型要点：

- 1、优秀的热平衡设计确保热流道系统在长期生产中温度恒定不波动。热咀中心距仅为22mm，产品单重仅有0.69g，需精准计算流道储胶量避免塑料在流道停留超过2分钟导致材料分解，影响连接器性能。
- 2.PA10T材料昂贵，使用针阀式全热流道可以缩短注塑时间减少原材料损耗，每月可为客户节省20万左右的原料成本。
- 3、产品参数

材料：PA10T+30%GF

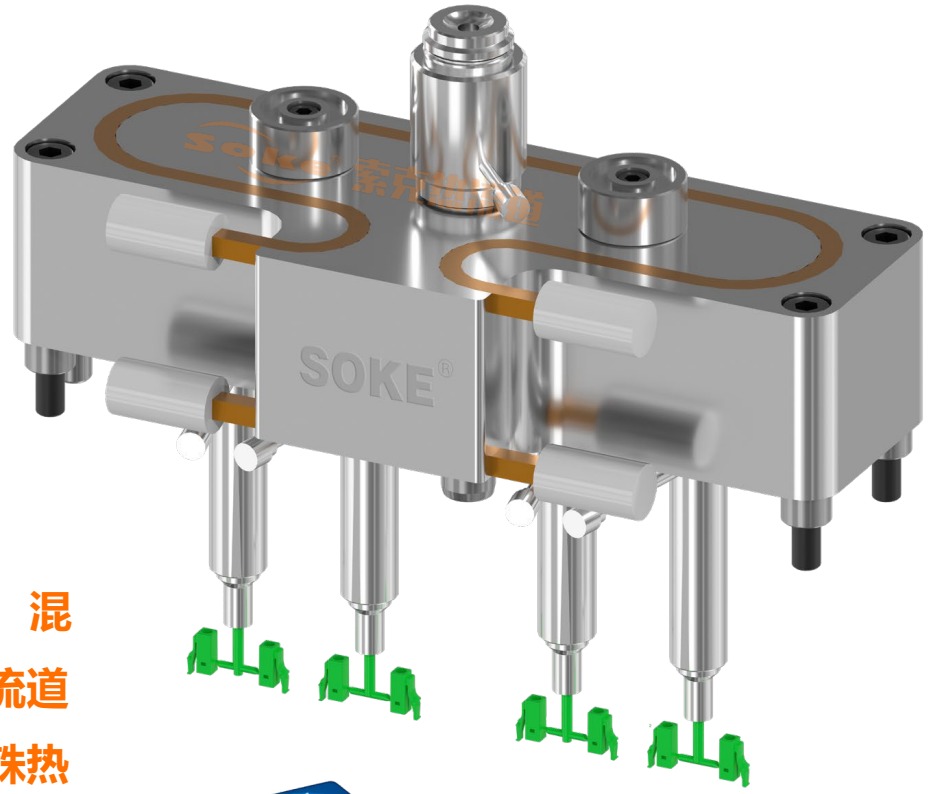
产品单重：0.69 g

成型温度：330 ℃



索克热流道
工程塑料 索克有道

高速光纤连接器系列
一出4开放式热流道

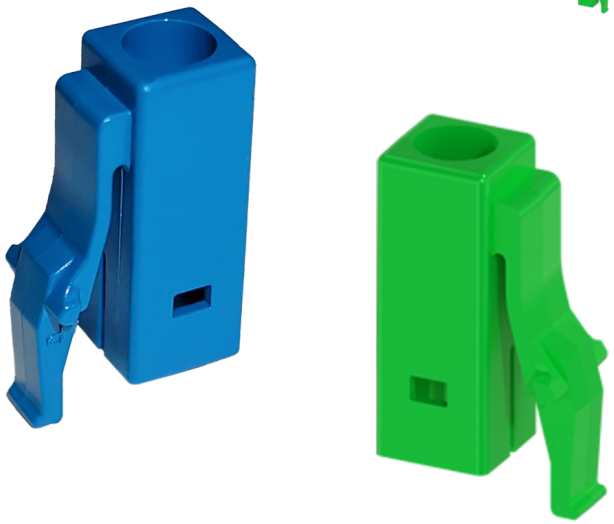


热流道成型要点：

- **1、 PPSU / PEI ULTEM 1000 材料成型温度高，成型范围窄，极易发黑，混色，且磨损性、腐蚀性极高，对热流道成型非常有挑战，热流道采用多级流道平衡，镶件转接，精准控制储胶量，防止胶料停留过长，钢材选用进口特殊热作模具钢，热嘴配件采用特殊涂层工艺，防止胶料残留混色。**
- **2、产品参数:**

材 料：PPSU / PEI ULTEM 1000　　产品总重量：2.5 g

模 温：140-160 ℃　　成型温度：360-390 ℃



索克热流道
工程塑料 索克有道

高速光纤连接器系列
一出2针阀式热流道

热半模

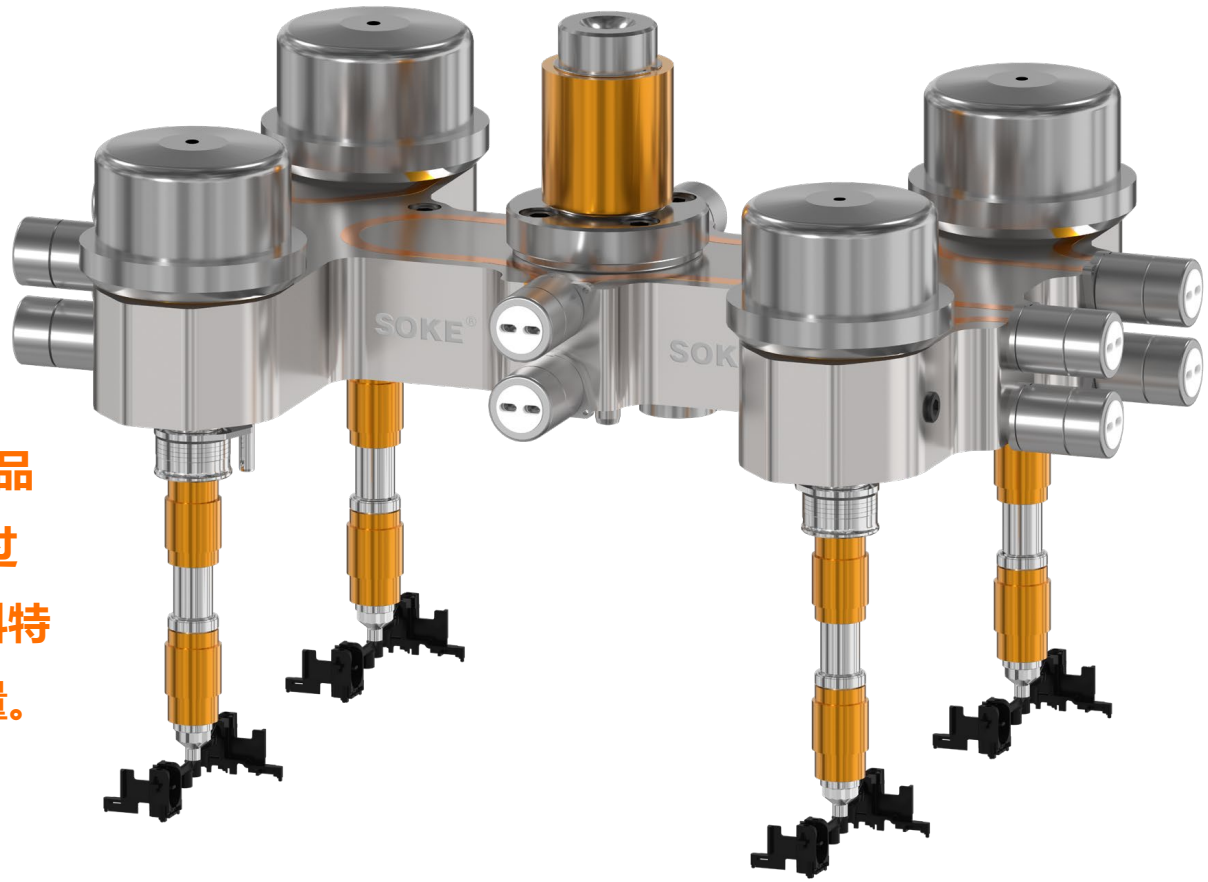


产品参数:

材 料：PPSU / PEI ULTEM 1000
成型温度：380 ℃
模 温：180 ℃
产品单重：0.65 g
成型周期：35 S

索克热流道
工程塑料 索克有道

连接器
一出4针阀式热流道



热流道成型要点：

1、产品较小，流道易碳化、走胶不平衡，客户之前使用德国品牌热流道，每隔15天需清洗一次流道且维修周期长。索克经过评估产品结构、重量等因素，重新计算流道储胶量，针对塑料特性优化流道及发热管排布，极大改善了生产稳定性和产品质量。

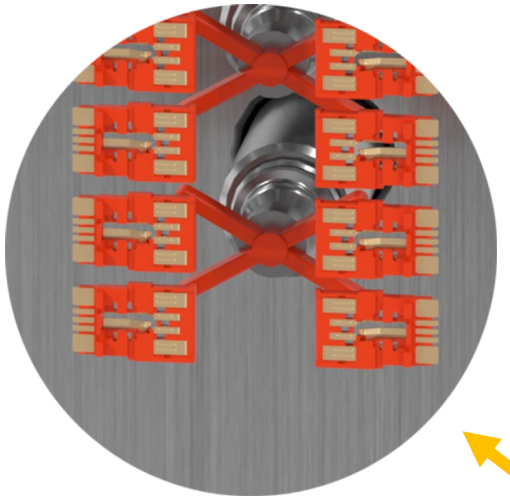
2、产品参数:

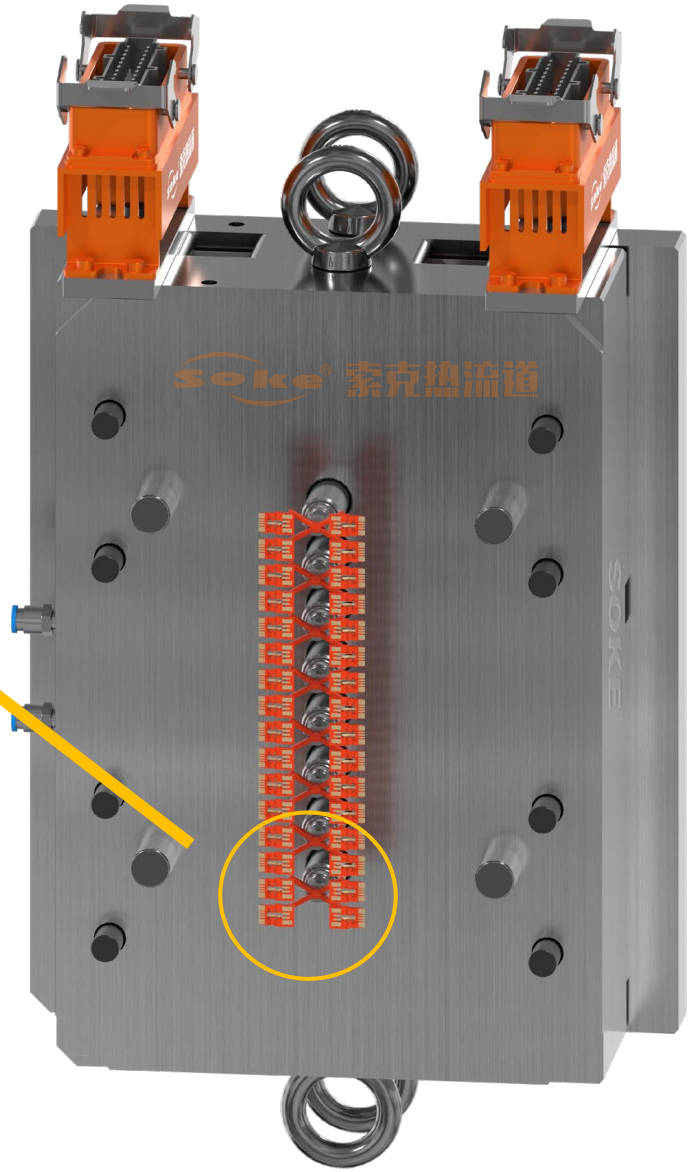
材 料：LCP+45%GF　　**成型温度：370 ℃**

模 温：120 ℃　　**成型周期：15S**

索克热流道
工程塑料 索克有道

电子连接器
一出8开放式热流道





热流道成型要点：

- **1、分流板采用双层镶件转接无死角，确保流道走胶平衡。点位间距只有26.6mm，热嘴采用迷你型14嘴型，配备进口HOTSET直径1.4mm发热圈,确保系统升温快速稳定，出胶口无流延、拉丝，突破小间距高温料成型难关。**
- **2、产品参数:**

材 料：PA10T+GF30%　　产品重量：单品9g

模 温：105 -110℃　　成型温度：305-325 ℃

索克热流道
工程塑料 索克有道

汽车电子连接器
一出4针阀式热流道



热半模

热流道成型要点：

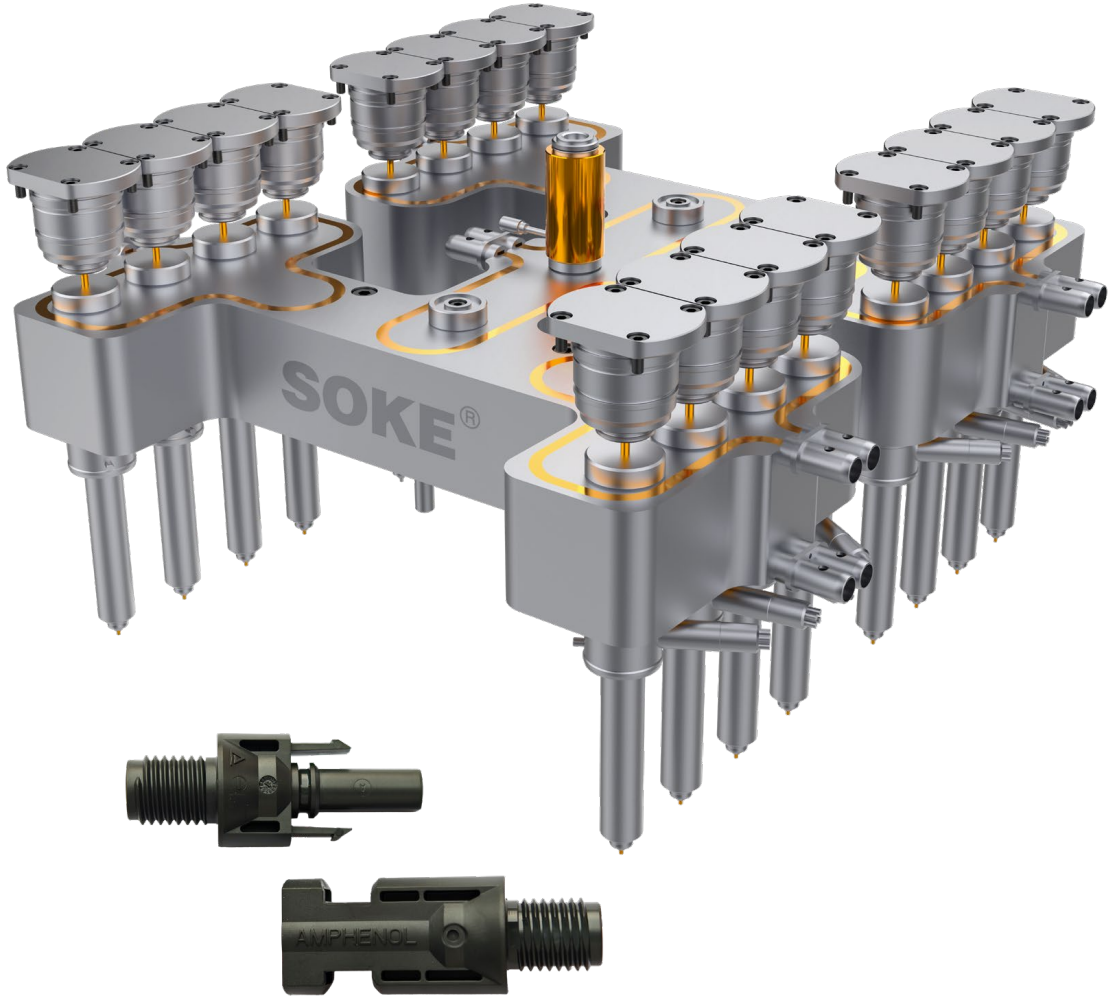
- 1、产品为汽车电子连接器，V0防火等级，热嘴前端开框限制16MM,热嘴采用逐级变小镶本体结构，最小直径13mm,既确保了热嘴整体强度，又确保高温料成型温度。热流道采用热半模形式，整套热半模专属定制，结构坚固，有助于减少模具变形，为客户提供快速简单安装。
- 2、产品参数:

材 料：PA9T+30%GF　　产品重量：0.6g，总重14.5g

模 温：120-125 ℃　　成型温度：310-320℃

索克热流道
工程塑料 索克有道

光伏连接器
一出16针阀式热流道



产品参数:

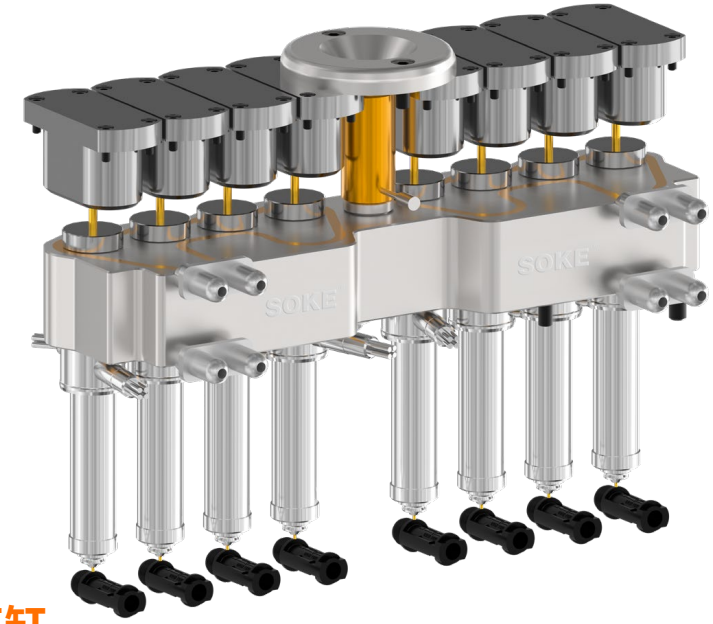
材料：PC-EXL9334P
成型温度：260 – 290 ℃
产品重量：6.5 g

热流道方案简述:

该系列包含光伏连接器正负极，使用的PC-EXL9334P塑胶材料成分特殊，含有硅油，超温会有析出油污，产品内部有十字薄筋位，低温又会缺胶，采用多组智能温控箱，精准控温，实现零跳动，多腔平衡性99%，产品无硅油析出，无缺胶

Soke® 索克热流道
工程塑料　索克有道

光伏连接器接头
一出8针阀式热流道



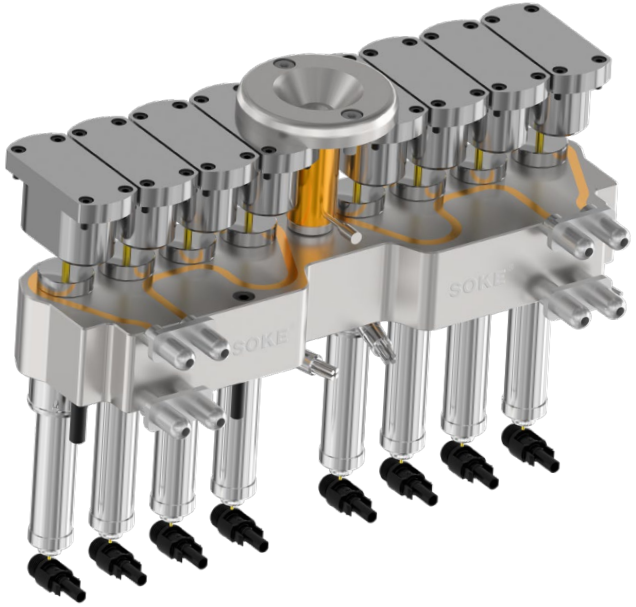


热流道成型要点：

- 产品结构特殊，全热流道排位紧凑，采用U型扁气缸，保证阀针顺畅。分流板采用高抗磨和耐腐蚀性瑞典进口材质，各热咀温度差异控制在正负5℃以内，镶件转接控制流道平衡，从而实现流道及热量双平衡。
- 产品参数：

材 料：PPE　　成型温度：320 ℃

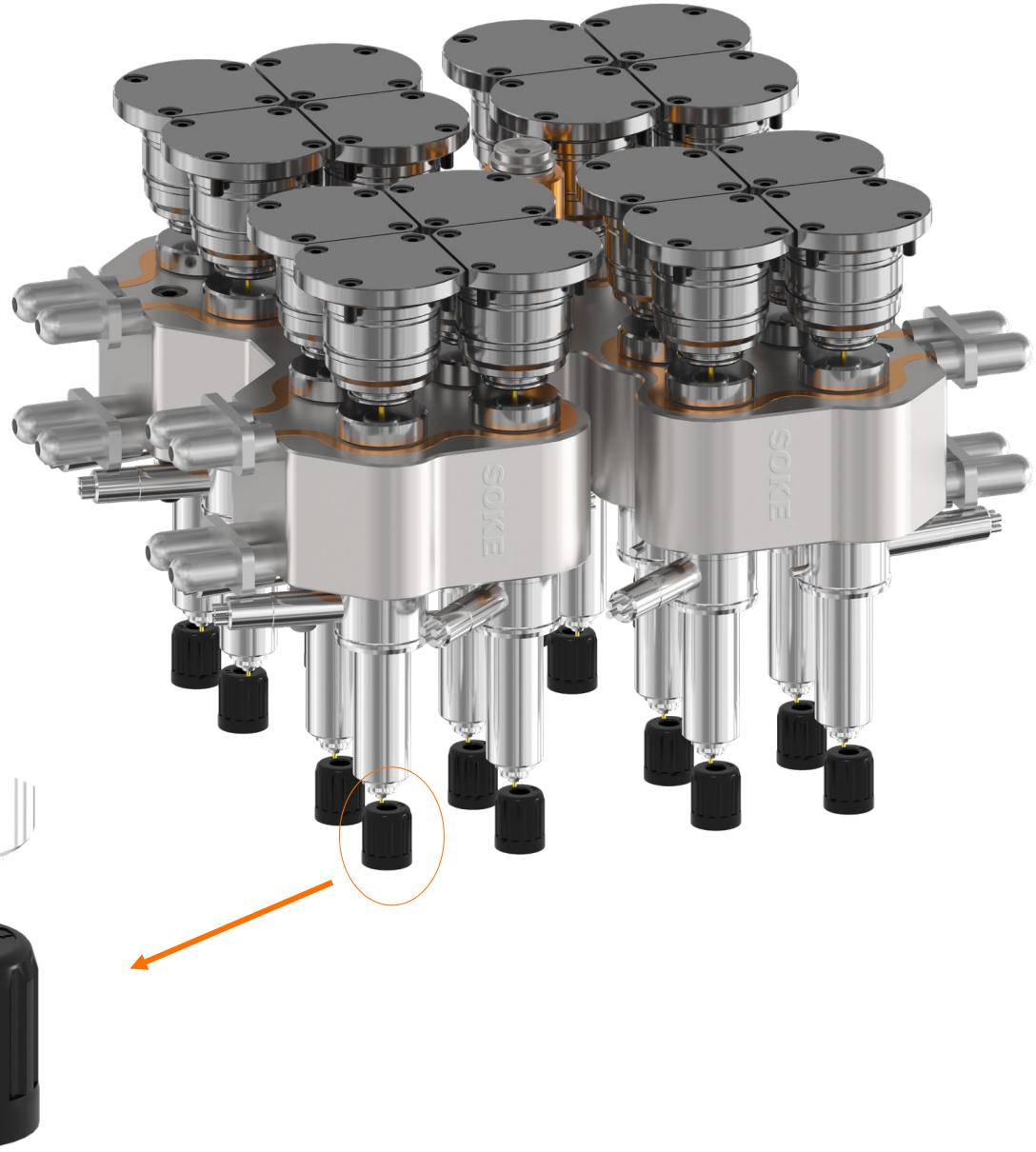
模 温：60 -100 ℃　　产品重量：7 g





索克热流道
工程塑料 索克有道

光伏连接器螺帽
一出16针阀式热流道



热流道成型要点：

- 1.产品无缩水，拉伤，喷痕，直接进胶无水口。分流板双层镶件转接流道，减少流道拐角压力损失，采用流体抛光处理，流道圆滑，消除死角和剪切，分流板发热管热量精准配比，正反感温，确保流道、热量双平衡，实现稳定生产。

- 2.产品参数:

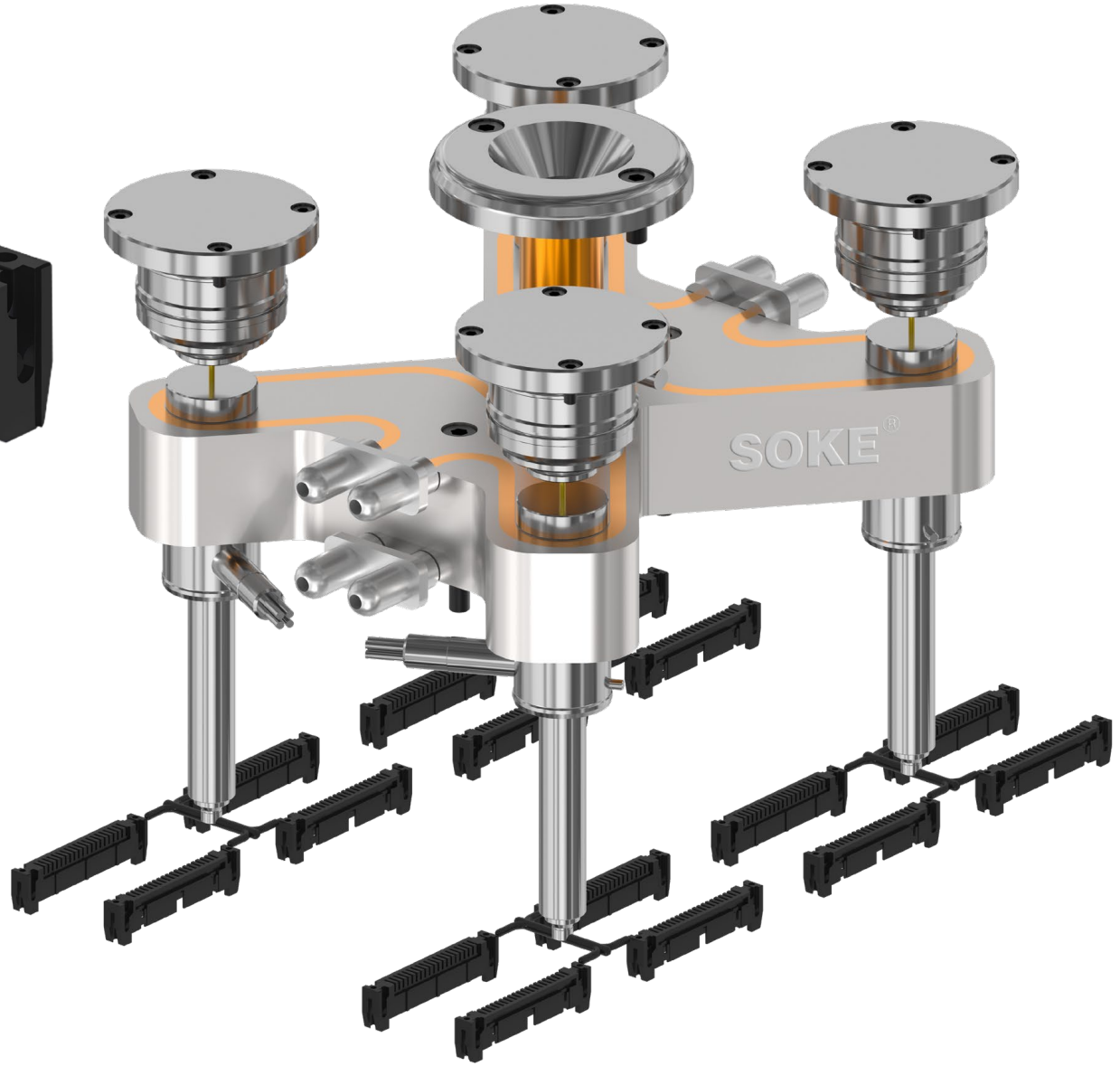
材 料：PA66　　成型温度：275 ℃

模 温：80 ℃　　产品重量：2.9 g

索克热流道
工程塑料　索克有道

通讯连接器
一出4针阀式热流道





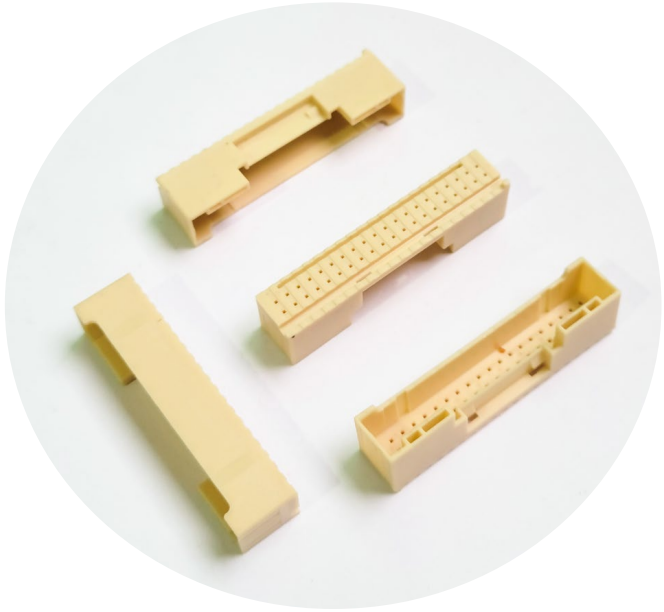
热流道成型要点：

- 1、产口浇口断胶平整，走胶平衡，成型稳定，产品颜色有黑、白、蓝，成型过程能迅速换色。
- 2、产品参数:

材 料：PBT+30%GF　　成型周期：20 S

成型温度：280℃　　产品单重：4.9 g

索克热流道
工程塑料　索克有道



连接器
一出2针阀式热流道



热流道成型要点：

1、产品中心距只有70mm，热流道使用扁气缸，为模具节省空间

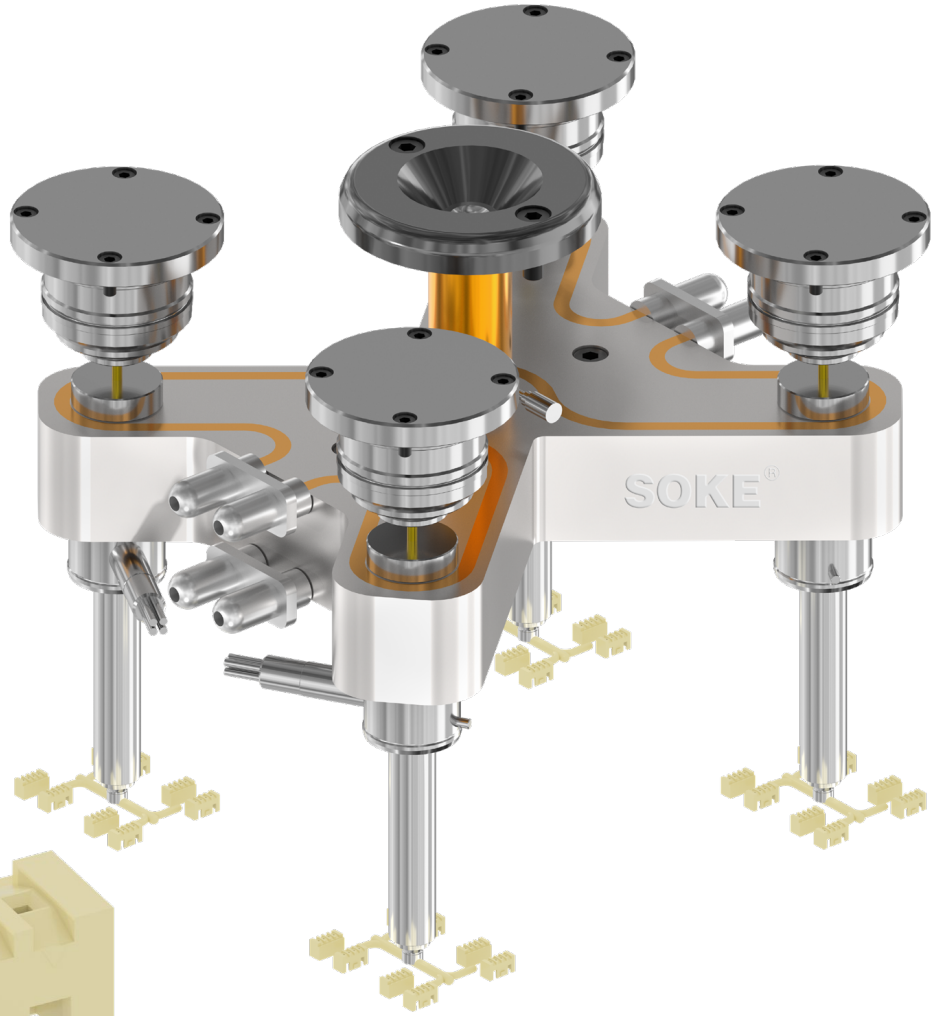
2、产品参数:

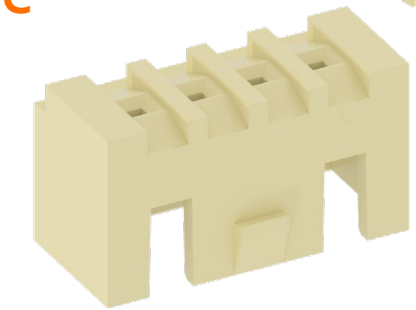
材 料：PA9T+30%GF　　成型温度：315-320 ℃

成型周期：18 S　　产品单重：0.8 g

索克热流道
工程塑料 索克有道

连接器
一出4针阀式热流道





热流道成型要点：

1、产口浇口断胶平整，走胶平衡，成型稳定，能在成型过程迅速换色。

2、产品参数:

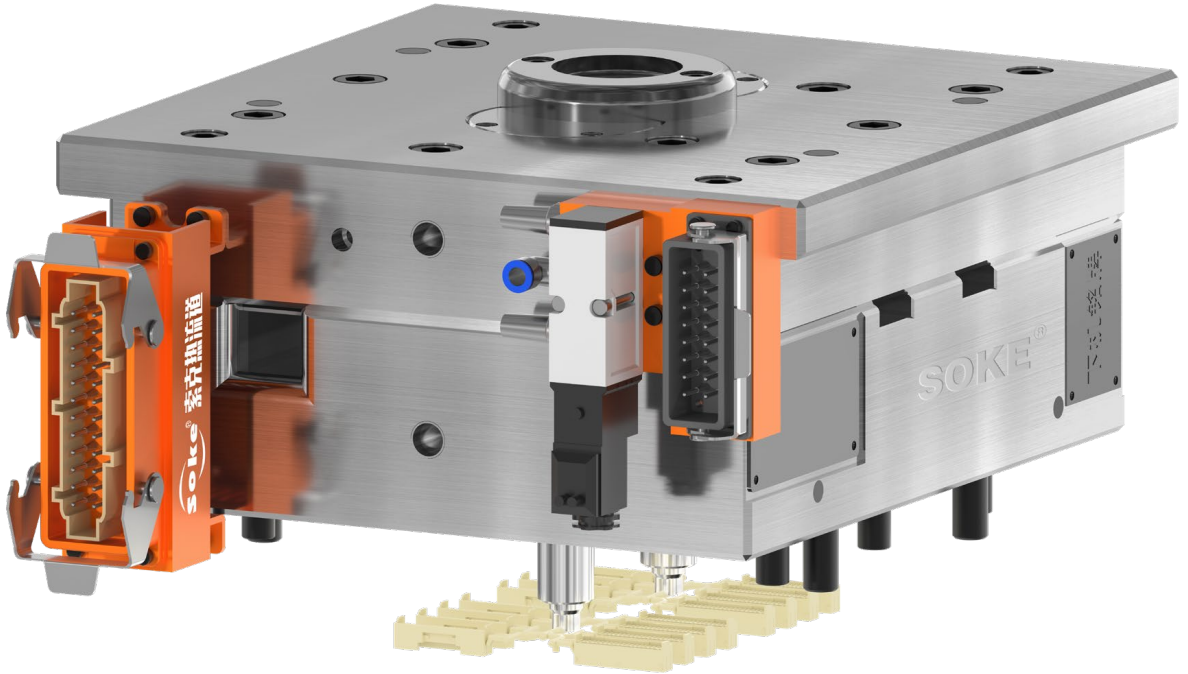
材 料：PA46+30%GF　　成型温度：290-315 ℃

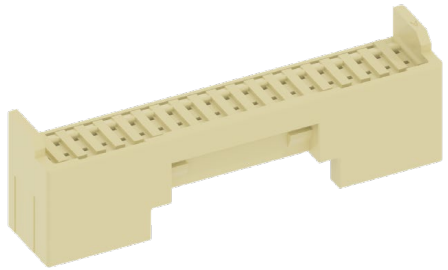
模 温：80~110 ℃　　成型周期：18 S

产品单重：0.37g

索克热流道
工程塑料 索克有道

连接器
一出2针阀式热流道（热半模）





热半模

热流道成型要点：

1、产品最薄位置只有0.37mm，一模16穴产品，快速填充，尺寸稳定，断胶口平整

2、产品参数:

材 料：PA9T+30%GF　　成型温度：315-320 ℃

模 温：110-120 ℃　　成型周期：12 S

产品单重：1.5 g

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

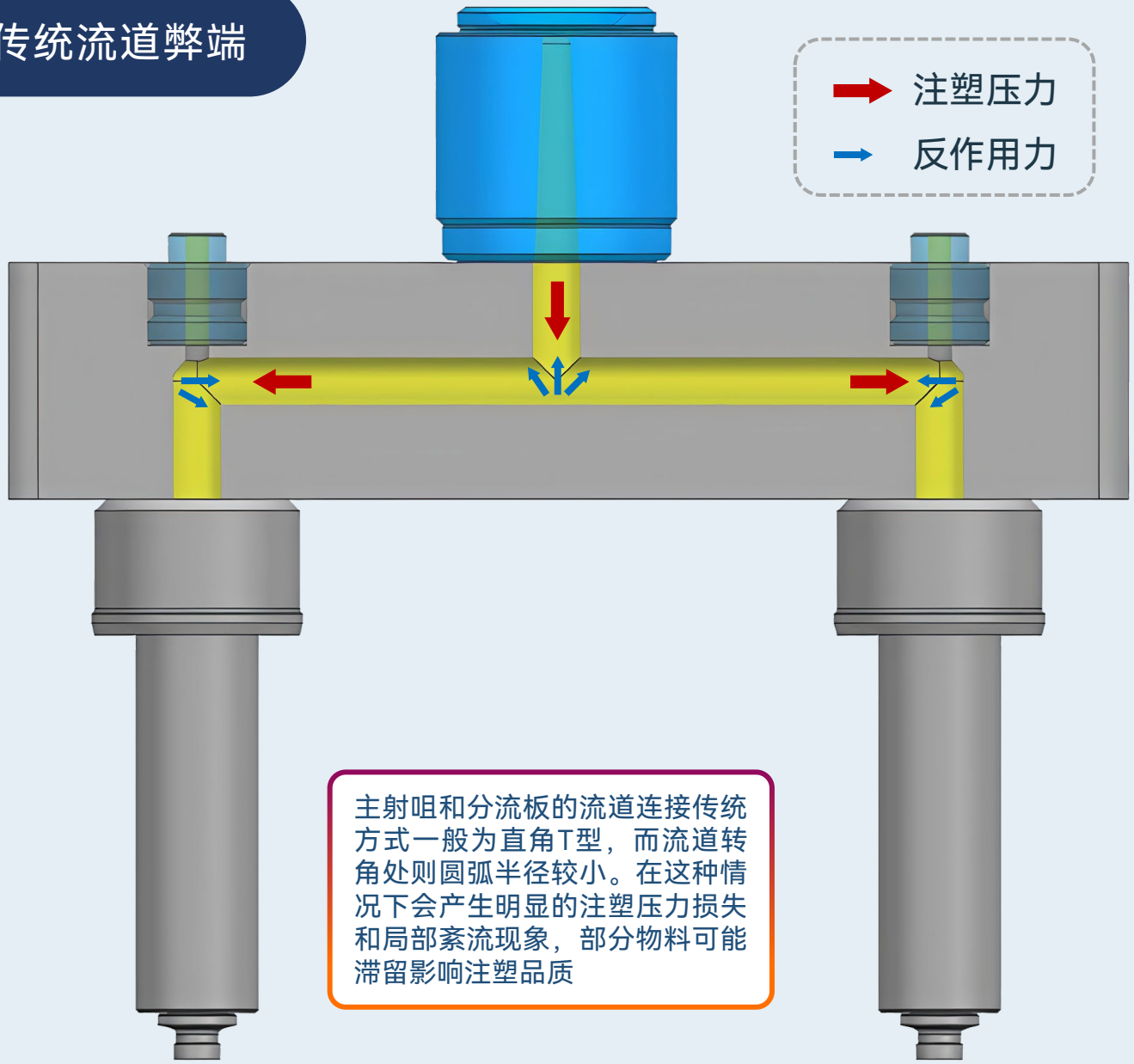
道三（保稳定）

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）

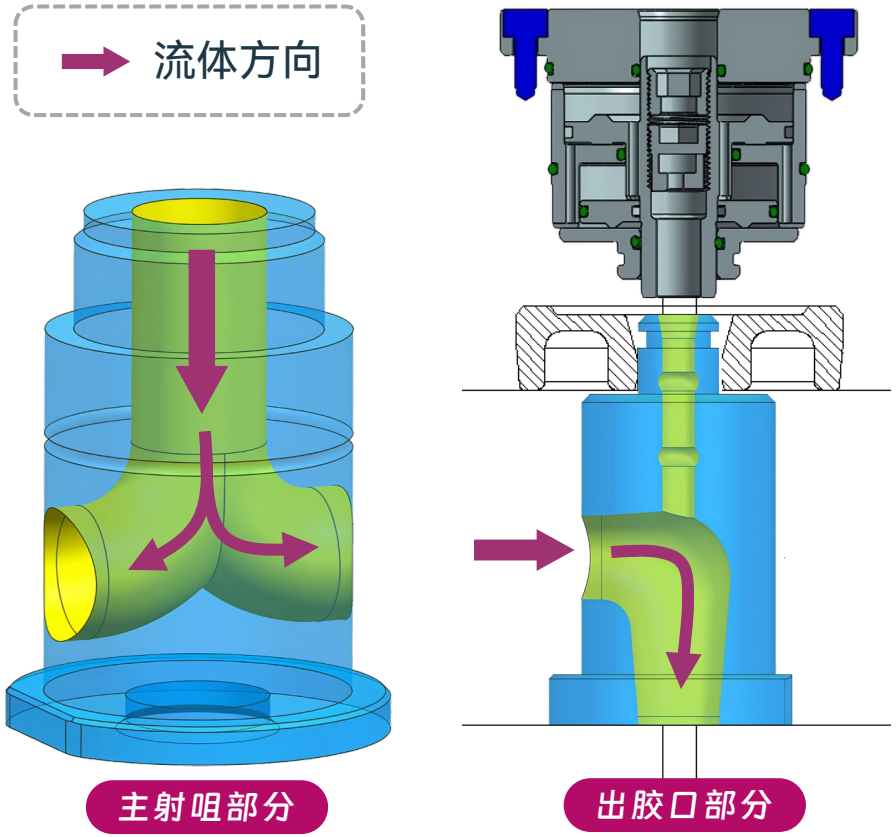
高含纤的工程塑料，易磨损处及流道提前做到预磨损，延长使用寿命

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

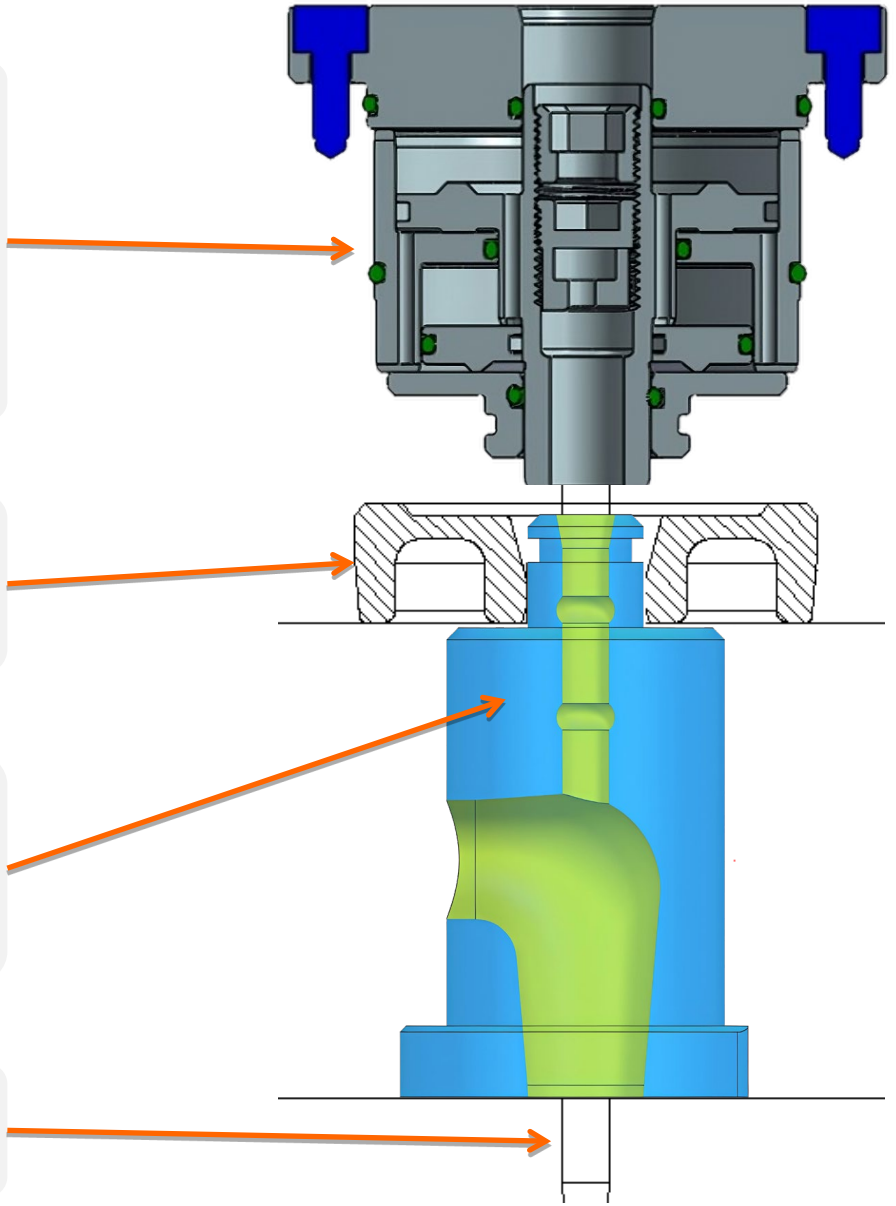
特殊隔热材质，耐压，绝热，避免分流板转角热量散失，杜绝进胶位置温差过大，实现多腔热平衡

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



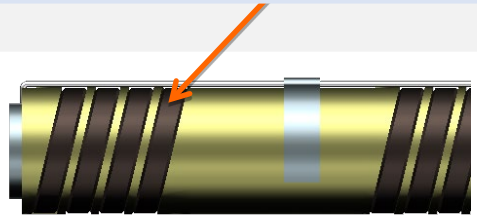
节能热咀专利号
ZL201822152354.4

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！



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

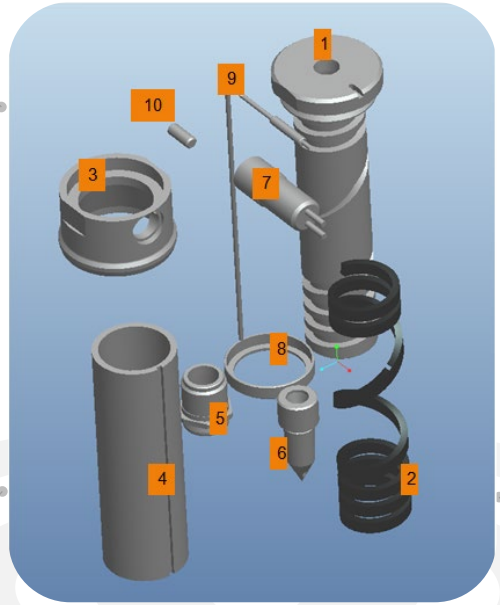
热咀本体保护套

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

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

7

热咀感温线头保护装置

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

8

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，在高融温、高含纤、高透明领域具备极强的核心竞争力；倾听客户的声音，以客户需求为导向，共同定制热流道方案

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

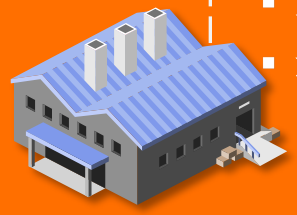
01 项目启动

- 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



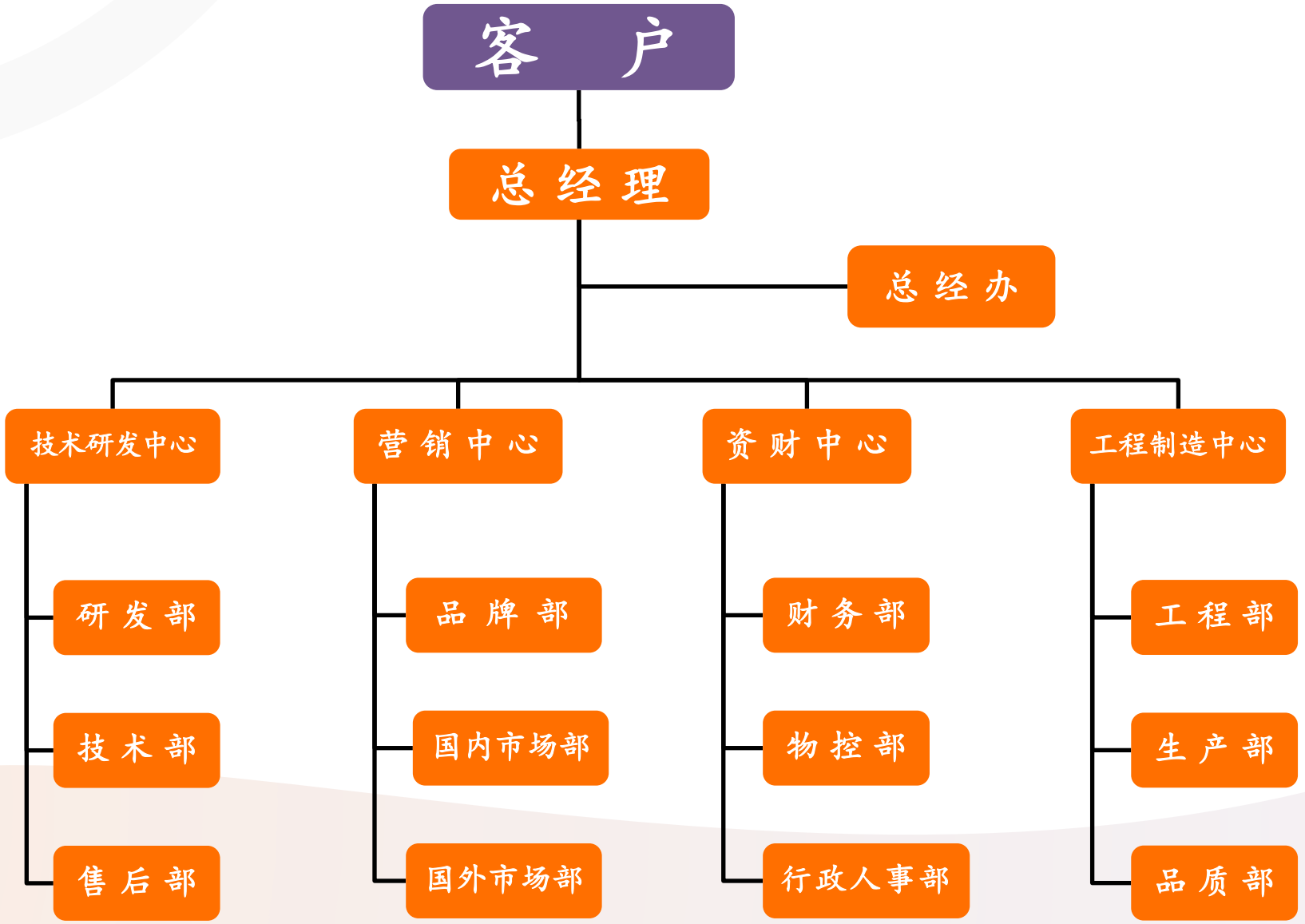




索克热流道创始人
李绘景 先生

半固态镁合金热流道技术专家
工程塑料热流道节能创新技术践行者
热流道多项创新技术发明人
东莞市江西莲花商会常务副会长
热流道模具行业发展资深顾问
企业管理高级教练
热衷慈善事业，助力社会发展
坚守实业初心，用技术与匠心赋能制造业升级

组织架构


客　户
总 经 理
总 经 办
技术研发中心
营 销 中 心
资 财 中 心
工程制造中心
研 发 部
技 术 部
售 后 部
品 牌 部
国内市场部
国外市场部
财 务 部
物 控 部
行政人事部
工 程 部
生 产 部
品 质 部

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