Soke® 索克热流道
工程塑料　索克有道

超级工程塑料
普通工程塑料
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，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

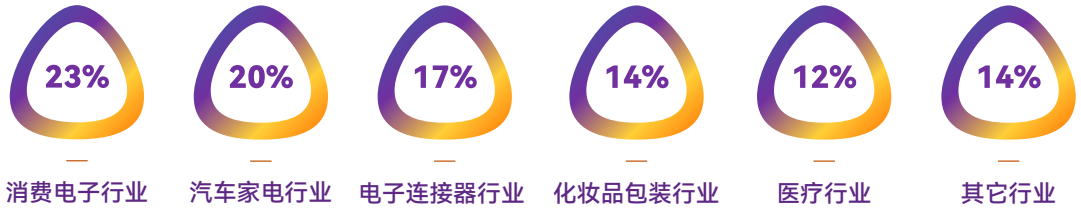


中温合金针阀式注射热流道系列

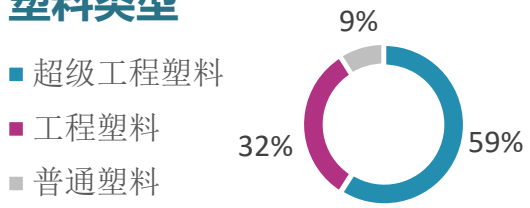
让合金成型像注塑一样高效便捷

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



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



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

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

索克热流道
工程塑料 索克有道

家电配件
一出8针阀式热流道



产品参数：

材 料： PPS+65%Fe　　**产品颜色：** 黑色
尺 寸： 40x70x0.8mm　　**成型周期：** 18.7秒
模 温： 150°C　　**成型温度：** 350 ℃

热流道方案简述：

1、分流板选用进口特殊钢材，耐磨损，升温快，阀针阀套采用特殊结构并进行涂层处理，确保阀针伸缩顺畅并延长使用寿命。

2、使用了索克专利产品：节能型热咀及双层可调气缸。专利气缸可解决气压不足，阀针封不住等问题，实现全自动化生产，浇口完美断胶。



索克热流道
工程塑料 索克有道

新能源电池盖
一出8针阀式热流道





产品参数:

材 料: PFA（特氟龙系列）　　**成型温度:** 390 ℃

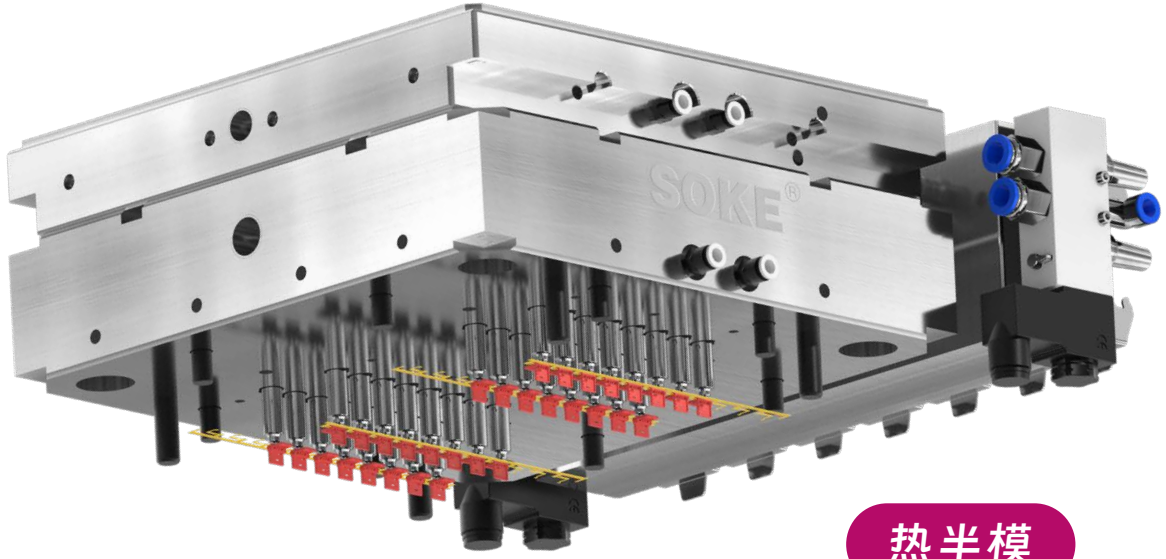
颜 色: 透明　　**产品重量:** 0.5 g

热流道方案简述:

注塑材料是有“塑料王”之称的PFA材料（特氟龙系列）,成型温度高达390℃，其注塑过程流动性差，极易分解产生腐蚀性气体。使用全热流道成型，而产品较小单重仅0.5g，为避免塑料长时间高温停留产生分解，索克热流道从流道大小、进浇口大小、加热器分布、钢材选择作全面综合优化，使热流道稳定耐用！

索克热流道
工程塑料 索克有道

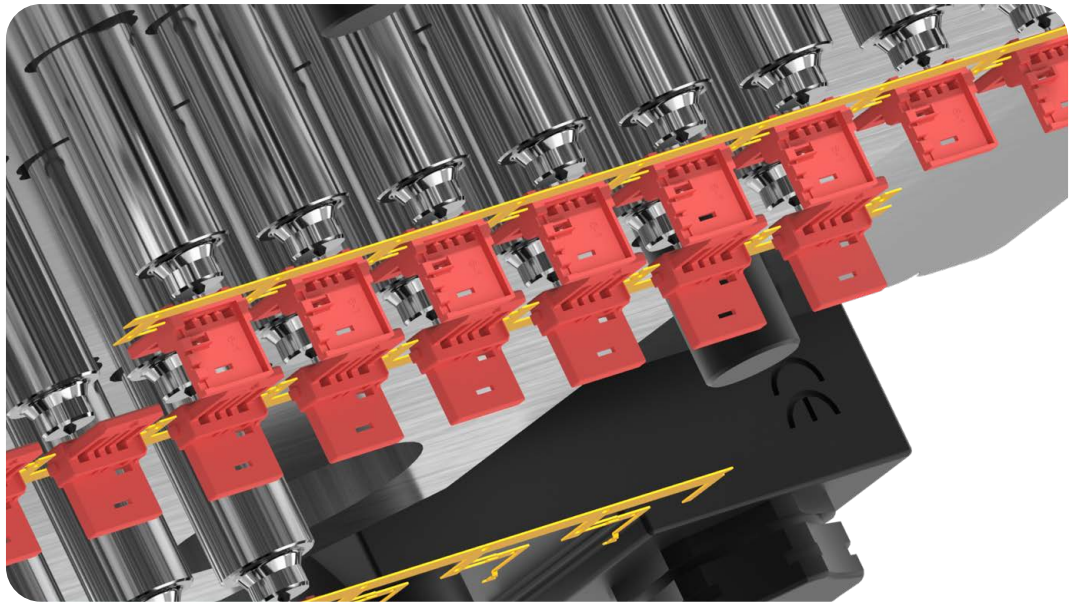
电子连接器
一出32针阀式热流道



热半模

产品参数：

材料： PA10T+30%GF
产品单重： 0.69 g
成型温度： 330 ℃



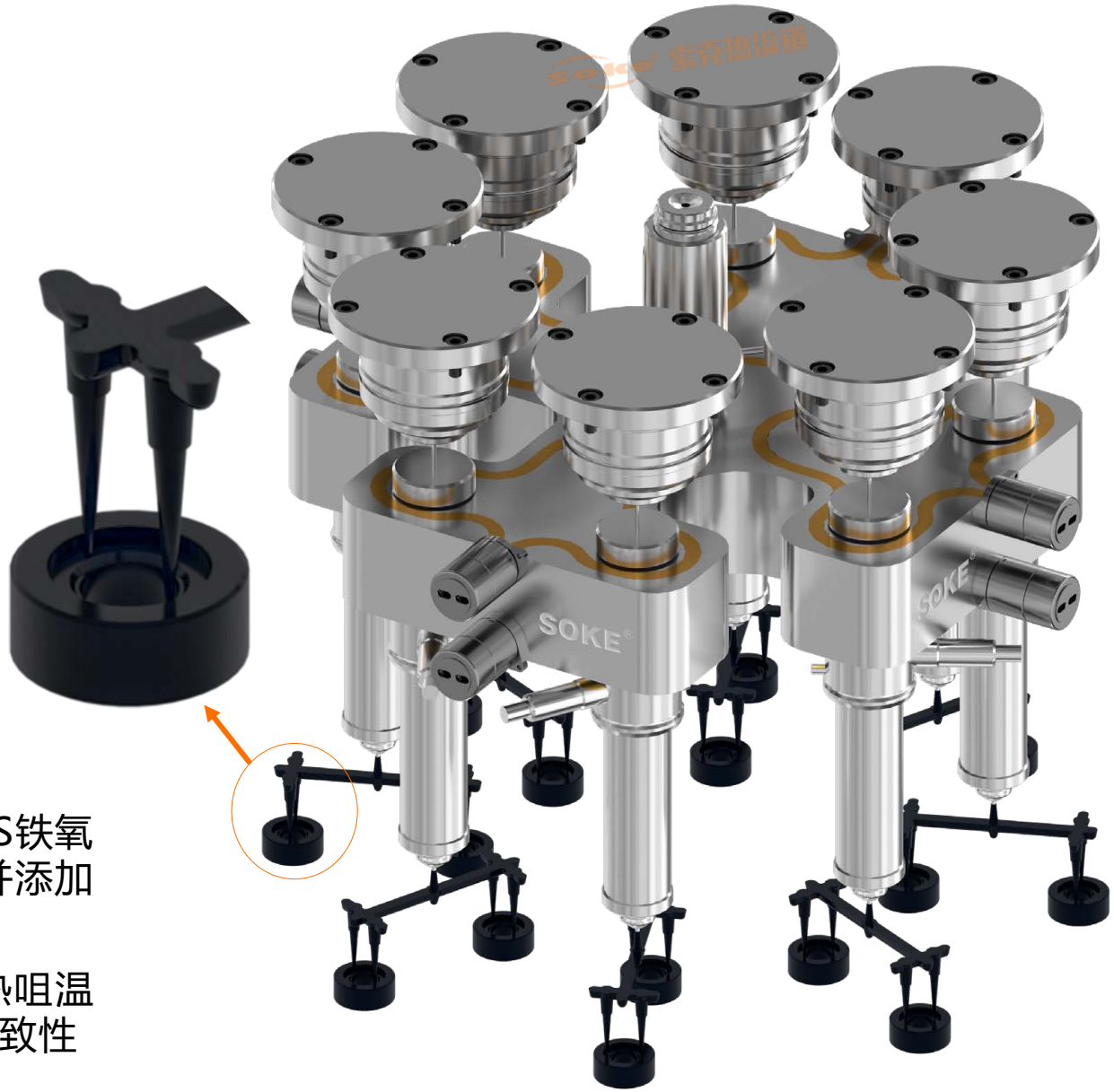
热流道方案简述：

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。

索克热流道
工程塑料 索克有道

塑磁系列
一出8针阀式热流道



产品参数：

材料： PA12+90%磁粉　　**产品尺寸：** Φ23.62*9.62 mm

模温： 110 ℃　　**成型温度：** 320 - 340 ℃

热流道方案简述：

1、注塑磁铁常见材料：PA6铁氧体；PA12铁氧体；PPS铁氧体；PA12钕铁硼；PPS钕铁硼等。使用上述塑料作基材并添加80%～90%的磁粉（质量比） 可制成塑磁

2.分流板材料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5℃ 以内，以确保每穴产品的强度与磁性一致性

索克热流道
工程塑料 索克有道

塑磁系列
一出8开放式热流道



产品参数

材料： PA12T+88%磁粉
成型温度： 275 ℃
成型周期： 45 S
模温： 80 ℃

索克热流道
工程塑料 索克有道

塑磁系列
一出4开放式热流道（双色模）





产品参数

材 料:

一色为PA6+35%GF

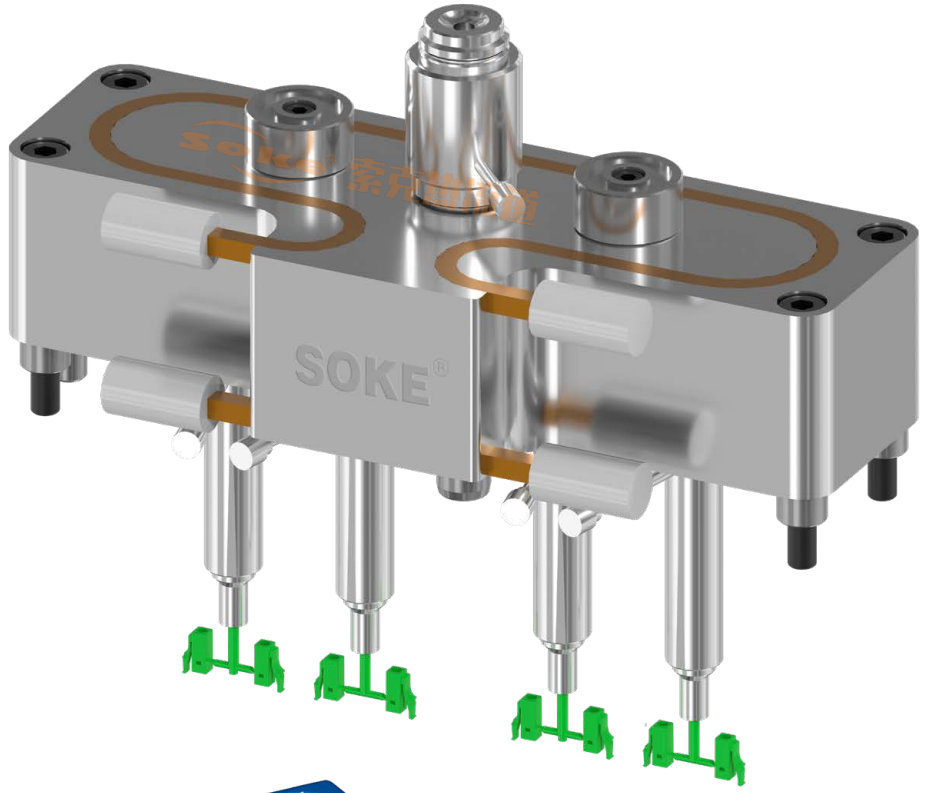
二色为PA12T+90%磁粉

成型温度: 265℃ / 275℃

成型周期: 45 S

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

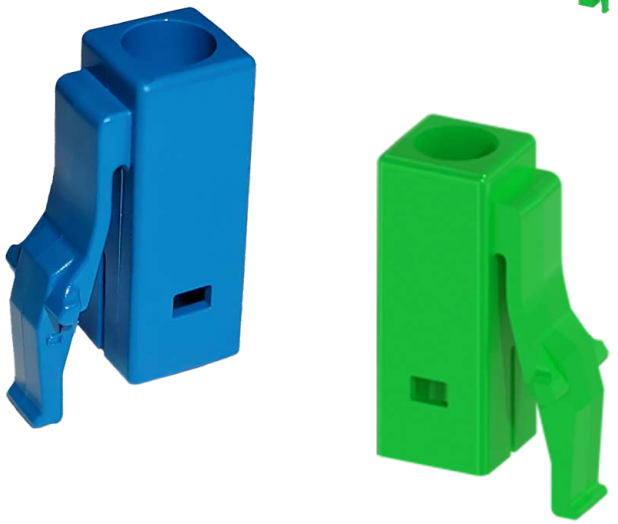


产品参数:

材 料: PEI ULTEM 1000
模 温: 140-160 ℃
产品总重量: 2.5 g
成型温度: 360-390 ℃

热流道方案简述:

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。



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

产品参数

材 料： PEI ULTEM 1000 / PPSU
成型温度： 360-380 ℃
模 温： 180 ℃
产品单重： 0.65 g
成型周期： 35 S



热半模

索克热流道
工程塑料 索克有道

手机相机零件
一出4针阀式热流道





热半模

产品参数:

材 料: PEI　　**成型温度:** 360-375 ℃

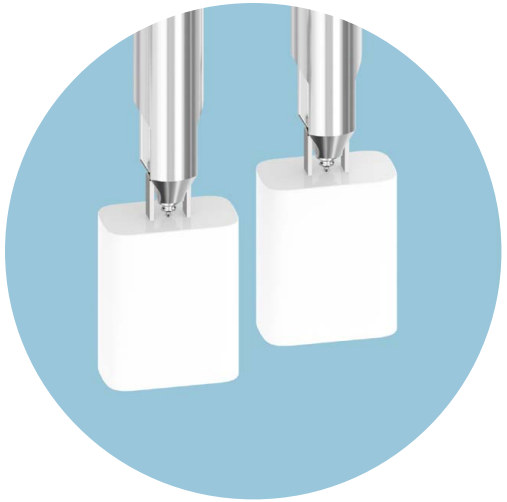
成型周期: 28 S　　**产品重量:** 1.7 g　　**产品壁厚:** 0.5-0.7 mm

热流道方案简述:

采用热半模形式，结构紧凑易安装，热流道温度分布均匀，避免局部过热或过冷导致材料降解或流动不畅。针对PEI材料特性，对流道大小、热咀、分流板选材、热处理工艺等都做特殊优化，避免产品发脆、产生料花等问题，使产品光泽度更佳。

索克热流道
工程塑料 索克有道

手机充电器
一出8针阀式热流道





产品参数:

材 料: PC，产品为白色
前模温: 120 ℃ **成型温度:** 290 ℃
后模温: 90℃ **成型周期:** 37 S

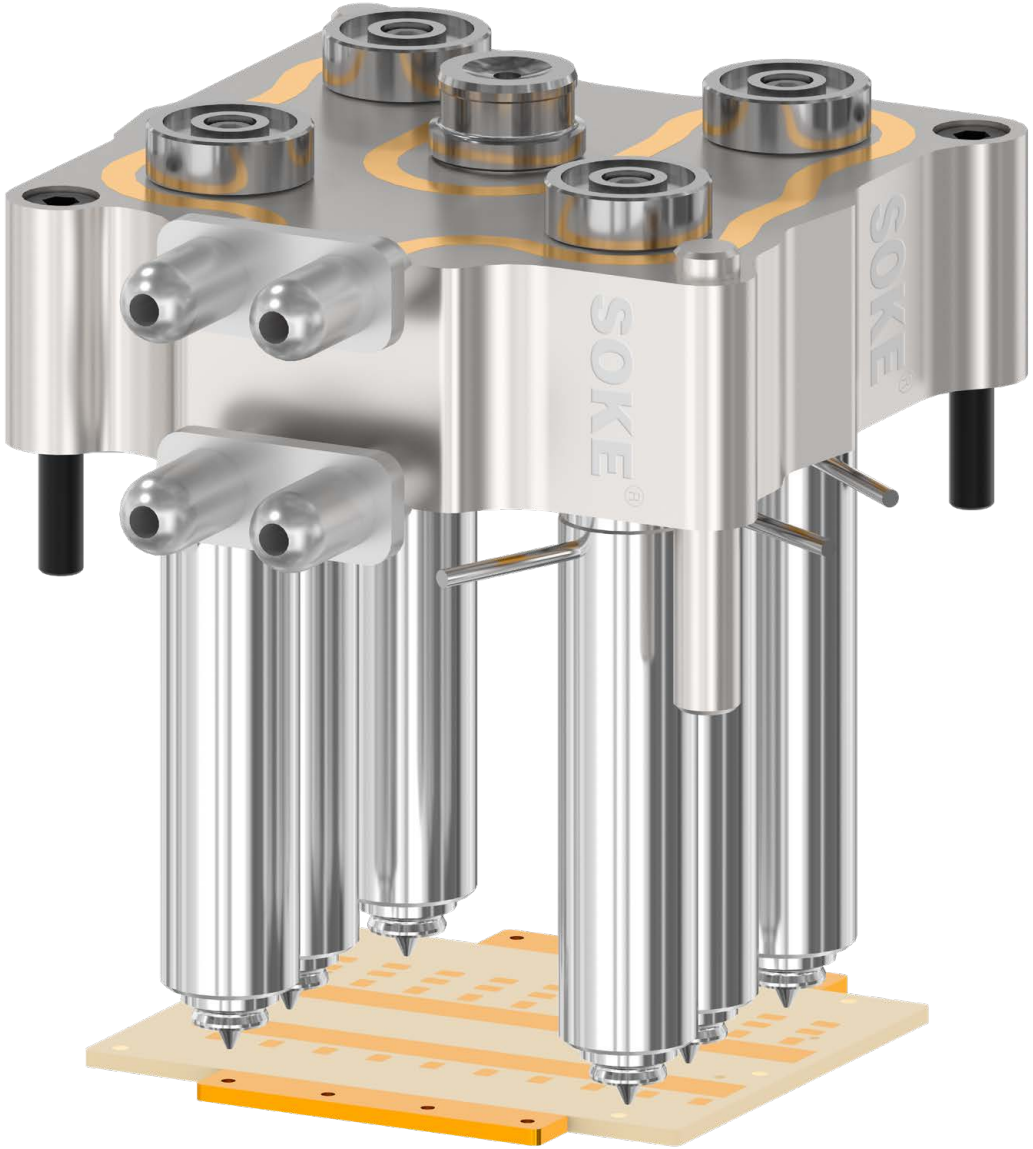
热流道方案简述:

细小热咀头从两个插脚中间直接进胶产品，节省水口料，缩短成型周期，走胶均匀，纯白无混色，成型稳定。对于不追求极致浇口美观度的客户，可选开放式全热流道方案，性价比更高!



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



产品参数:

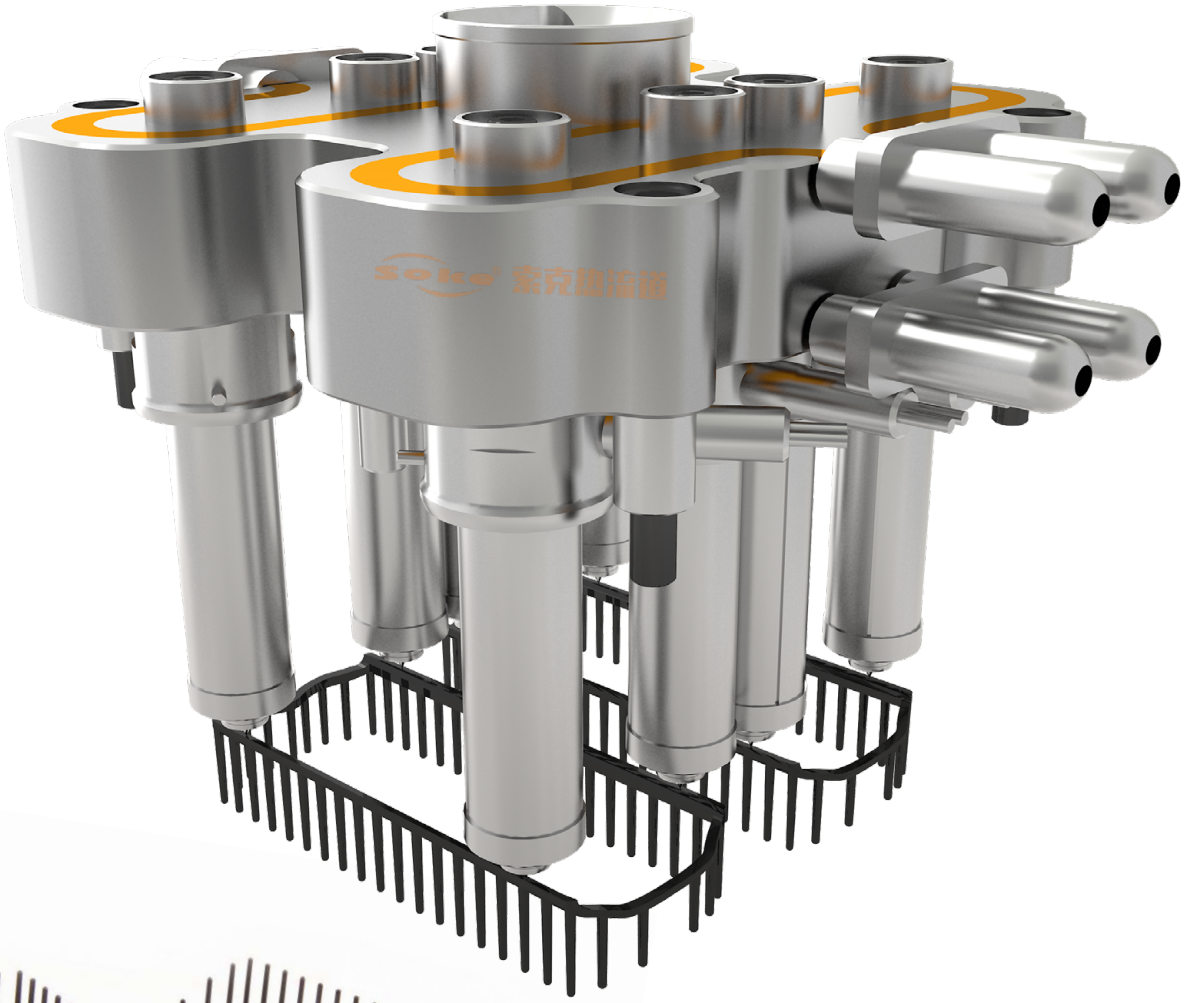
材 料: PEEK **成型周期:** 42 S
模 温: 180 ℃ **成型温度:** 380-390 ℃ **产品单重:** 58 g
产品壁厚: 平均2.0 mm，最薄处1.0 mm

热流道方案简述:

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。

索克热流道
工程塑料 索克有道

美发产品
一出8开放尖咀热流道



产品参数:

材 料: PEEK　　**产品颜色:** 黑色

模 温: 180°C　　**成型温度:** 380 ℃

热流道方案简述:

1、使用了索克专利产品：节能热咀
2、此产品胶位细长，开放式点胶口系统，采用进口加热感温元件及耐热模具钢材，使其热量及走胶平衡，嘴芯特殊导热钢材及辅助工艺，保证浇口温度及耐磨性，实现完全无水口生产。



索克热流道
工程塑料 索克有道

耐磨传动齿圈
一出8针阀式热流道



产品参数:

材料： PBT+25%GF **成型温度：** 250-280 ℃ **产品单重：** 1.3g

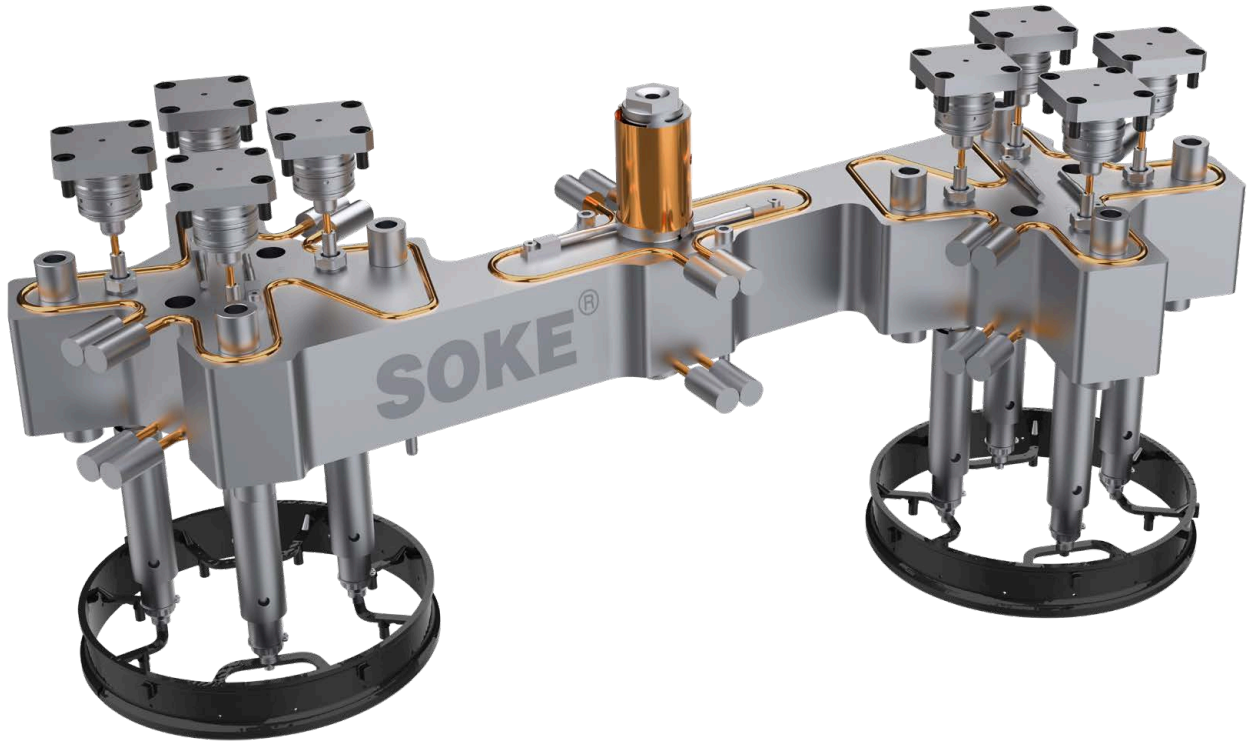
热流道方案简述:

客户原本采用昂贵的进口热流道品牌，产品有黑点不良率较高，索克热流道针对该缺陷进行全面分析，通过对内部主射咀分流结构等多部位做定制优化，将黑点不良品从单日3000个骤减到200个，大幅提升生产稳定性，能耗降低的同时产能提升**36%**！

项目参数	优化前	优化后	变化率
热流道温度	265℃	260℃	-5℃
模温	90℃	80℃	-10℃
螺杆转速	150 r/min	80 r/min	-46.7%
冷却时间	14 s	8 s	-42.9%
注塑周期	24 s	17 s	-29.2%

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

索克热流道
工程塑料 索克有道

齿轮系列
一出4针阀式热流道



产品参数:

材料: POM　　**成型温度:** 220 ℃

颜色: 白色　　**产品重量:** 1.9 g

热流道方案简述:

微型齿轮产品，整体式通嘴结构，多段进口加热感温原件控温，让产品彻底告别发黄异色，气缸及阀套采用防析出轻便特殊设计，轻松排出白色析出物，杜绝卡针现象，实现小缸大胶口封胶顺畅，断胶稳定，实现生产大幅降压，产品无缩水。

索克热流道
工程塑料 索克有道

机电产品零件
一出2针阀式热流道



产品参数:

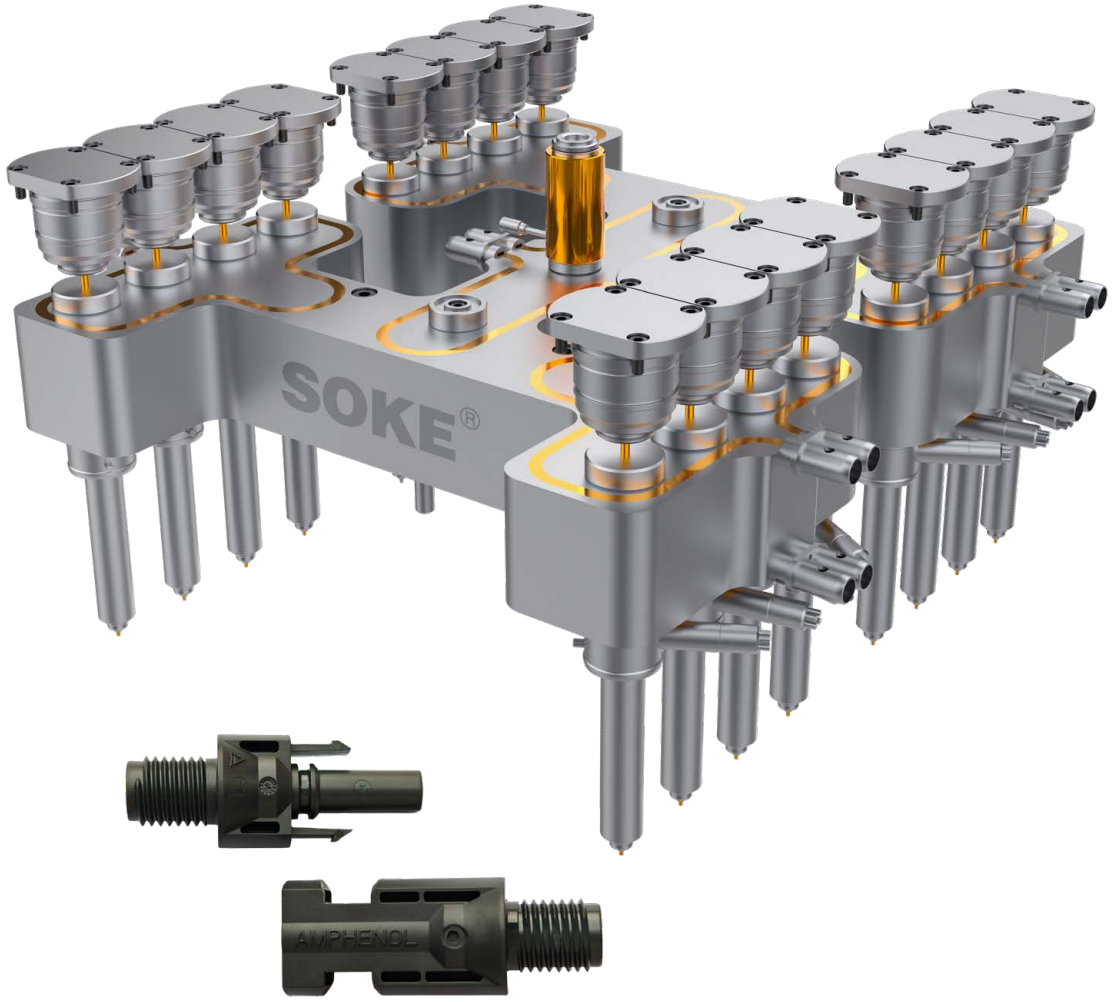
材料： LCP+45%GF **成型温度：** 390 ℃ **产品单重：** 48.72g

热流道方案简述:

针对LCP+45%GF材料高温成型特性及金属嵌件包胶结构要求，本方案通过CAE流变分析优化流道平衡与热场分布，提升 LCP 窄成型窗口的生产稳定性。针对高玻纤含量带来的剪切敏感性及高温熔体滞留引发的局部碳化风险，系统通过精密阀针同步控制，精准调节充填与保压阶段的压力与流动状态。对称流道设计有效降低嵌件位移风险，同时优化流动阻力分布并降低各向异性收缩，进而有效抑制翘曲变形，实现浇口平整无披锋、界面贴合严密无明显气泡分层的精密包覆成型。

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:

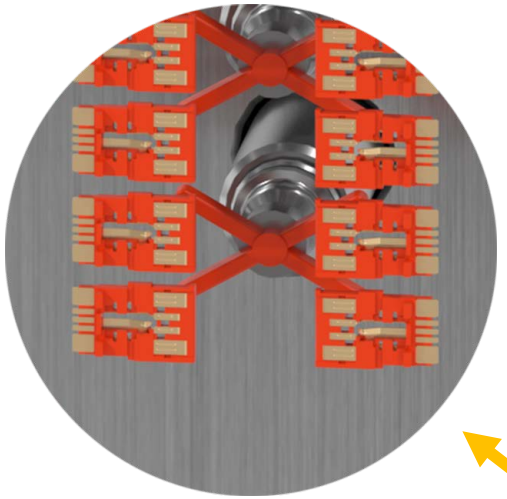
材料: PC-EXL9334P
成型温度: 260 – 290 ℃
产品重量: 6.5 g

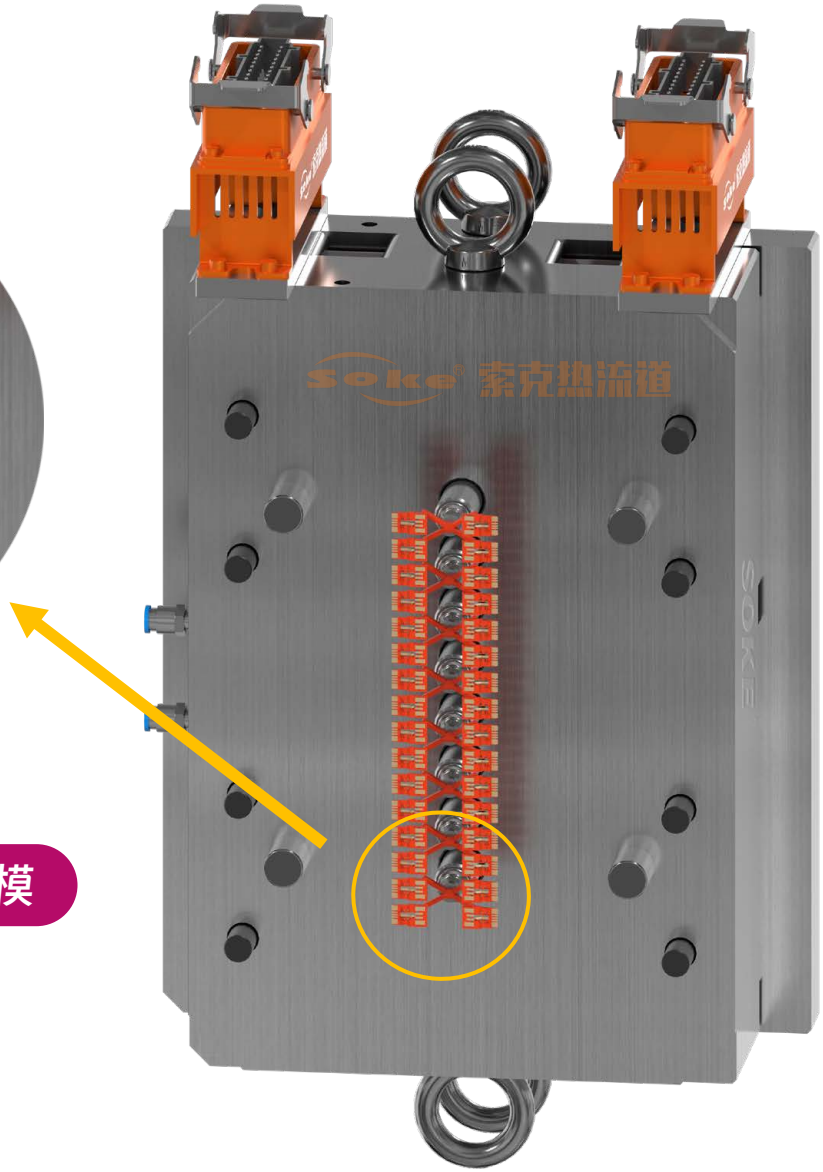
热流道方案简述:

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

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





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 ℃

热流道方案简述:

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。

索克热流道
工程塑料 索克有道

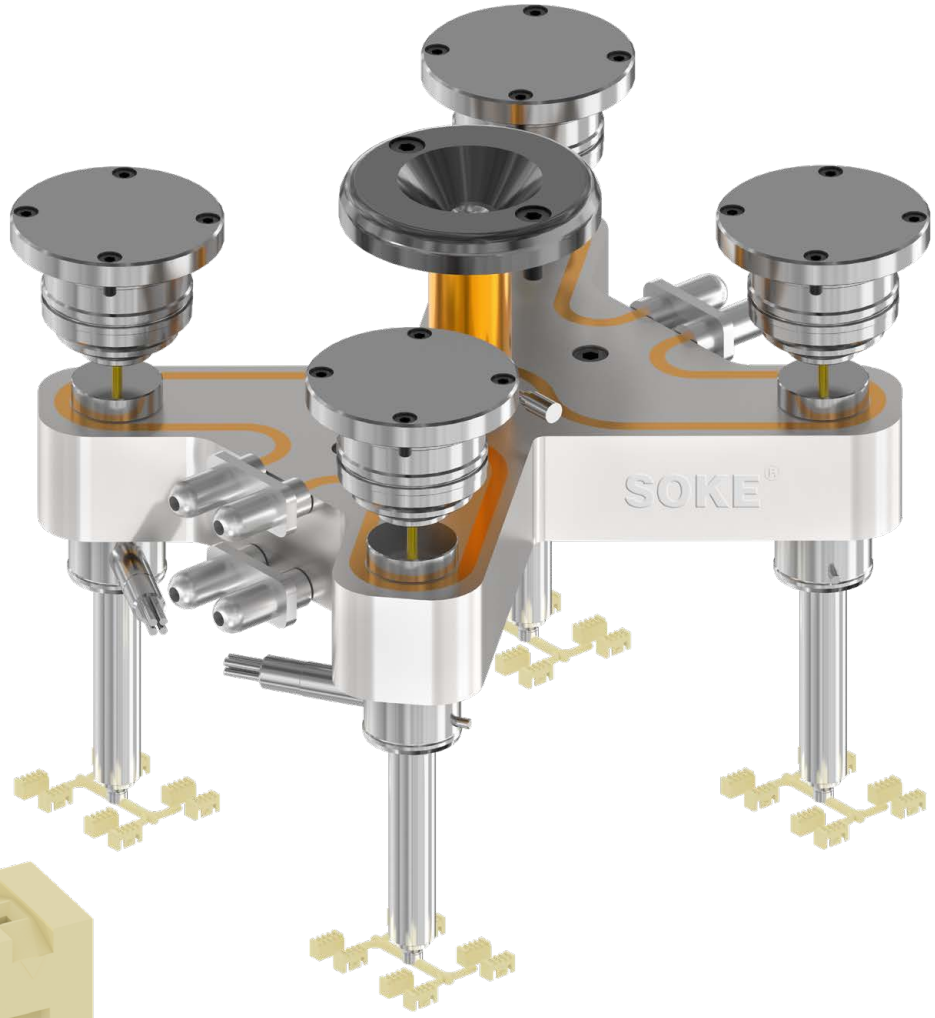
连接器
一出4针阀式热流道

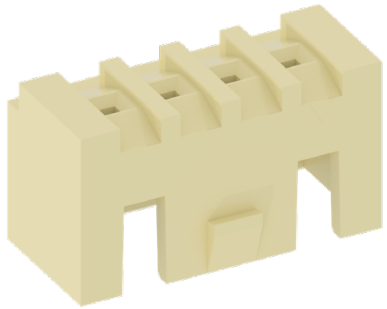
产品参数:

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

热流道方案简述:

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。



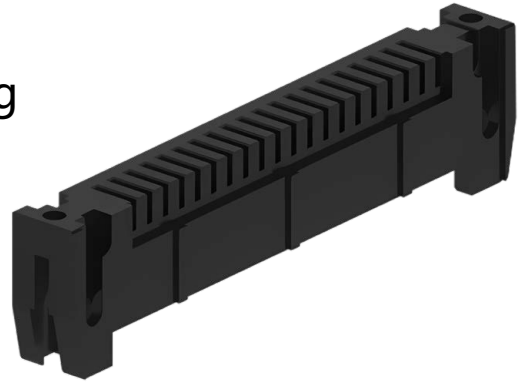


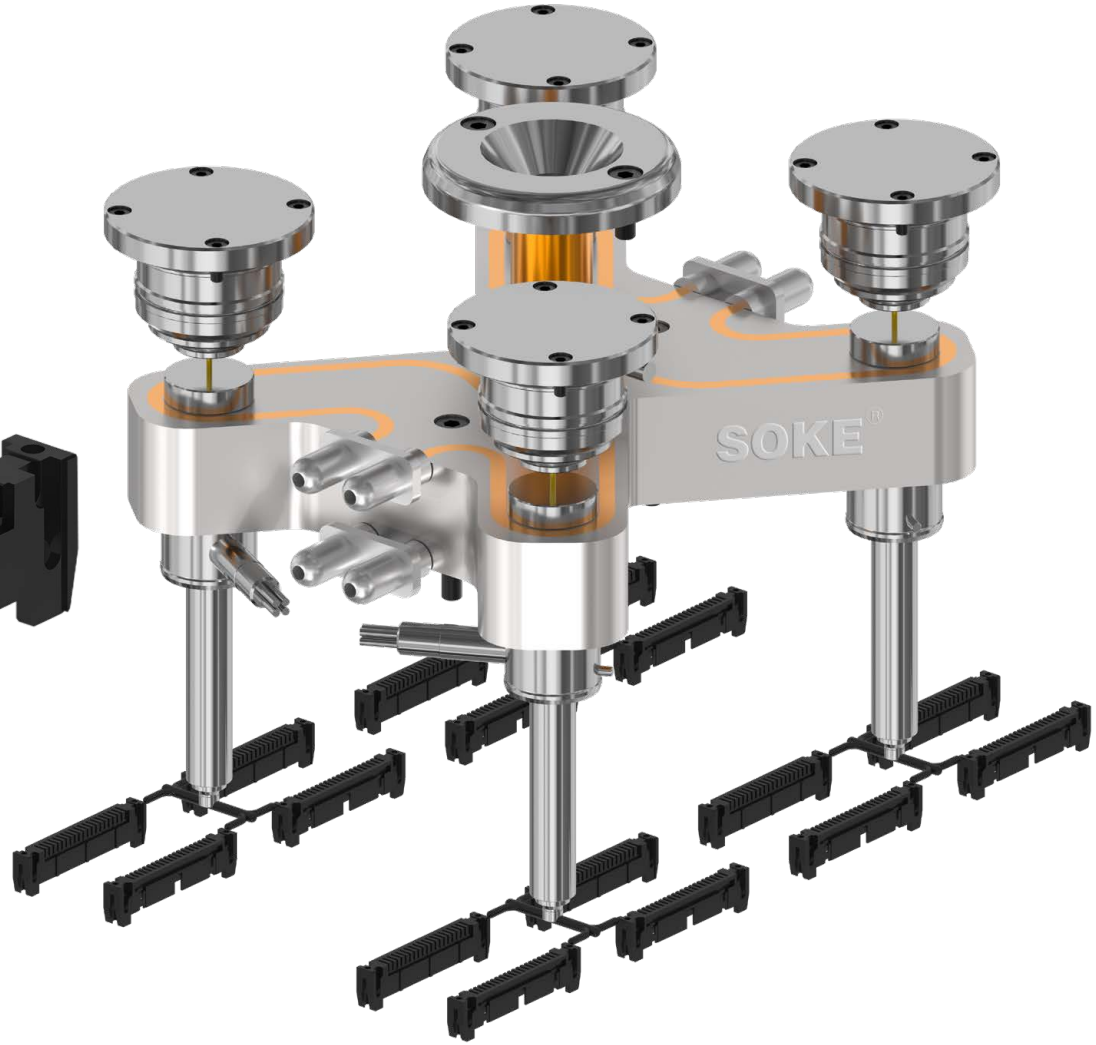
Soke® 索克热流道
工程塑料 索克有道

通讯连接器
一出4针阀式热流道

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



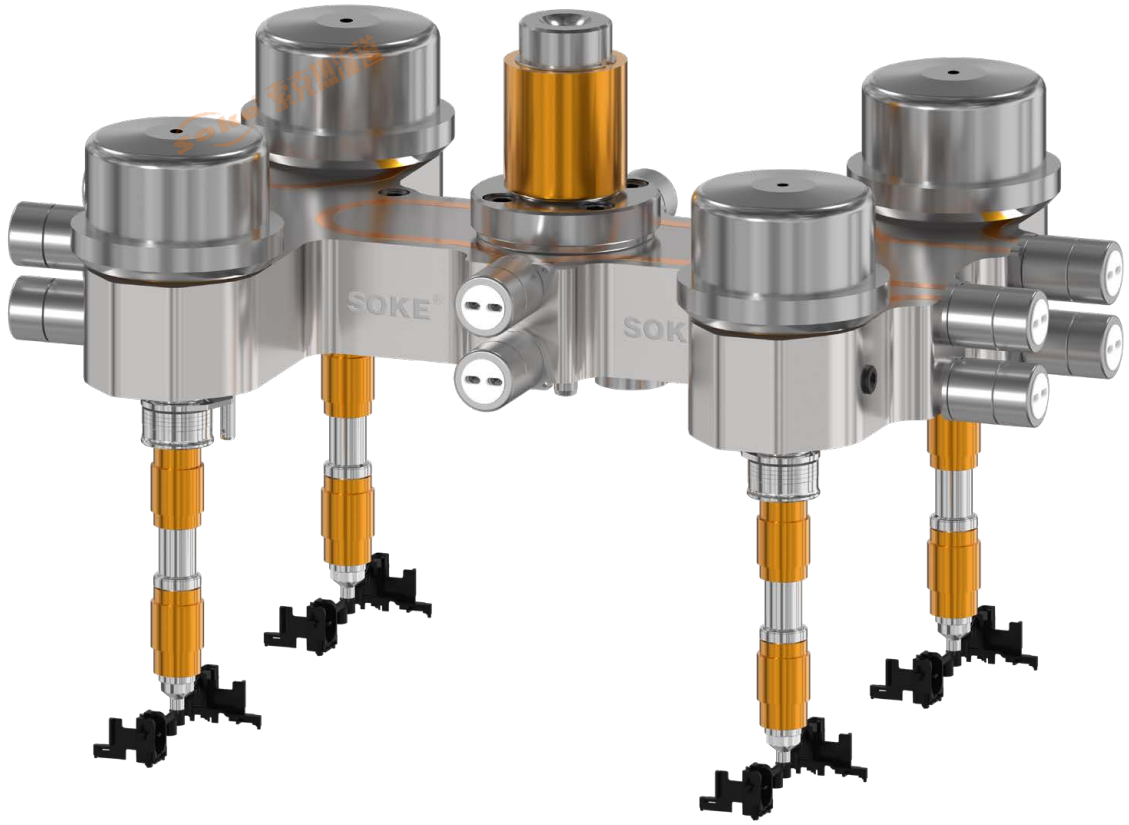


热流道方案简述:

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。

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



产品参数:

材 料: LCP+45%GF　　**成型温度:** 370 ℃

模 温: 120 ℃　　**成型周期:** 15S

热流道方案简述:

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。

Soke® 索克热流道
工程塑料 索克有道

数码相机零件
一出4针阀式热流道

产品参数：

材料： LCP+35%GF　　**成型周期：** 8.2秒
模温： 110 ℃　　**成型温度：** 340 ℃
壁厚： 0.3~0.4 mm　　**产品重量：** 0.2g

热流道方案简述：

塑胶为UL94V-0级防火，选用含碳量低的模具钢材，分流板采用镶件阀套设计，镶件流道转角独立加工，极大减少拐角压力损失，同时也确保无滞留区域，避免产品发黄等缺陷。



Soke® 索克热流道
工程塑料 索克有道

芯片晶圆盒
一出8针阀式热流道







产品参数:

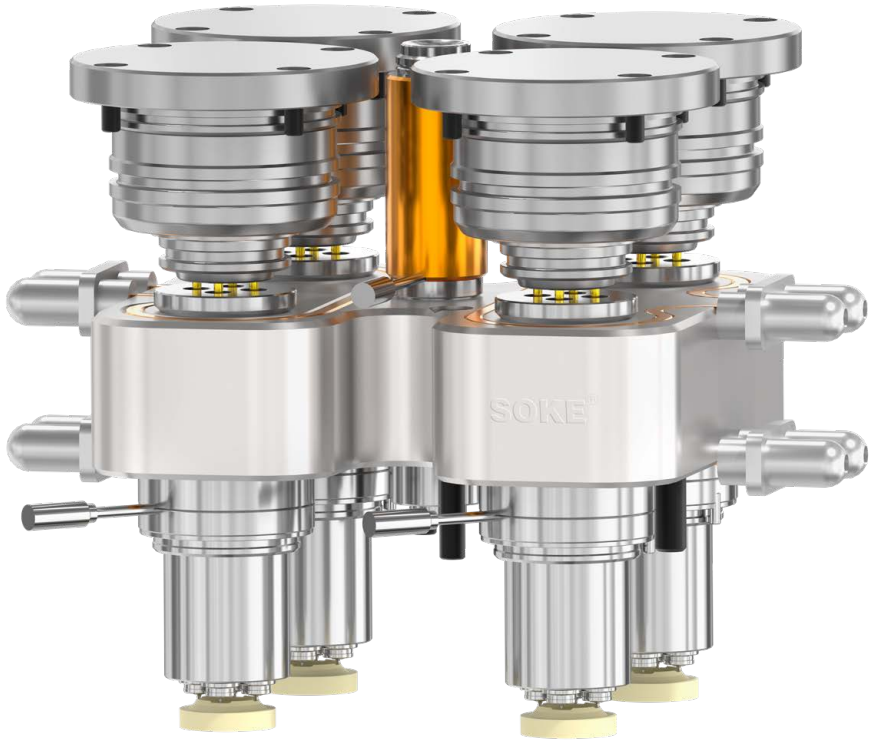
材料: PES/PC
模温: 100-120 ℃
成型温度: 320 ℃ - 350 ℃

热流道方案简述:

咀头伸进产品凹槽内部，空间狭小，高温全热流道，25mm 不加热。浇口平整,产品外观美观，无熔接线问题，变形小。此产品已复制28套!

索克热流道
工程塑料 索克有道

机械零件
一出4针阀式热流道

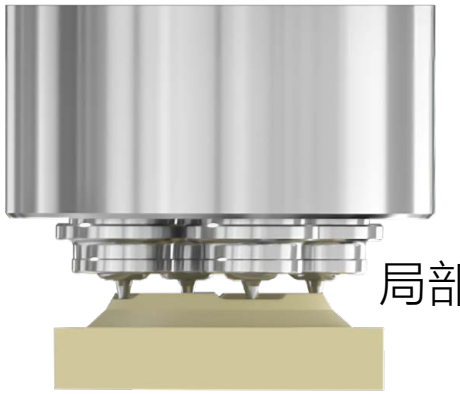


产品参数:

材料： PPS+45%GF　　**成型温度：** 330 ℃
模温： 130 ℃　　**产品重量：** 10 g
成型周期： 41 S

热流道方案简述:

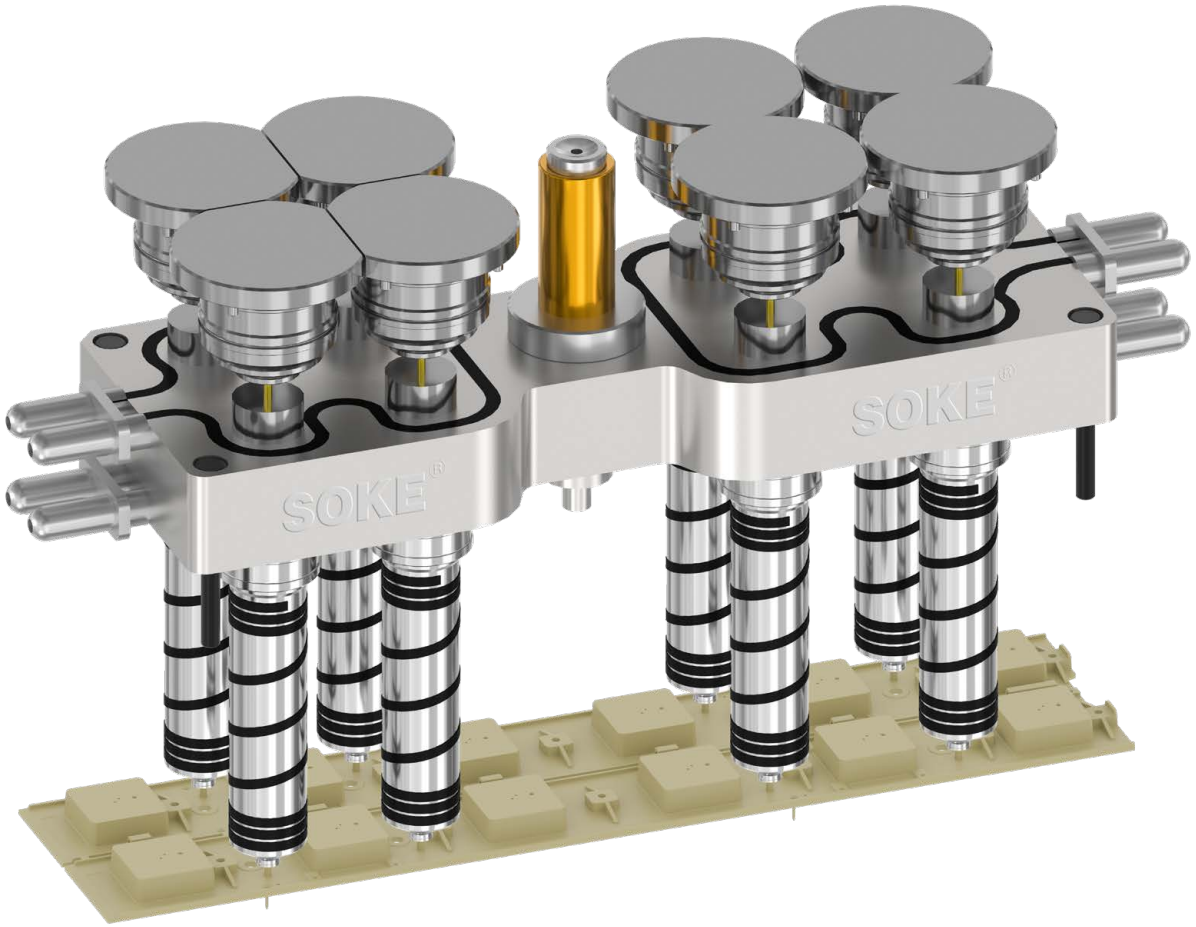
一个气缸带动4个热咀，钢材抗磨损处理，各个热咀温度保持稳定一致，产品填充均匀



局部细节图

索克热流道
工程塑料 索克有道

5G通讯设备终端
一出8针阀式热流道



产品参数:

材料： PPS+40%GF　　**产品尺寸：** 82*477*14 mm

模温： 120-140 ℃　　**成型温度：** 320-340 ℃

热流道方案简述:

此产品属于5G通讯设备产品， 产品尺寸要求精度高，浇口断点深度一致性极高，我司已完成十几套类似的热流道系统，并且一次性试模成功，系统已在量产。

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

产品参数:

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

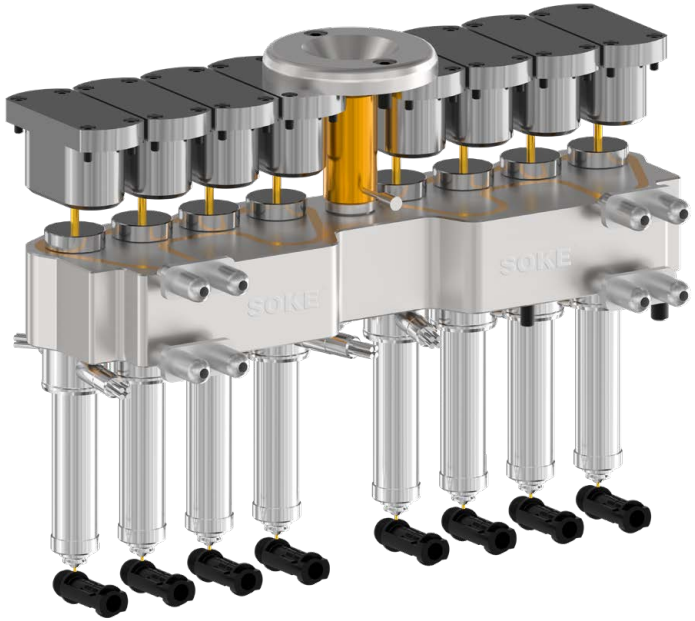
热流道方案简述:

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!



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

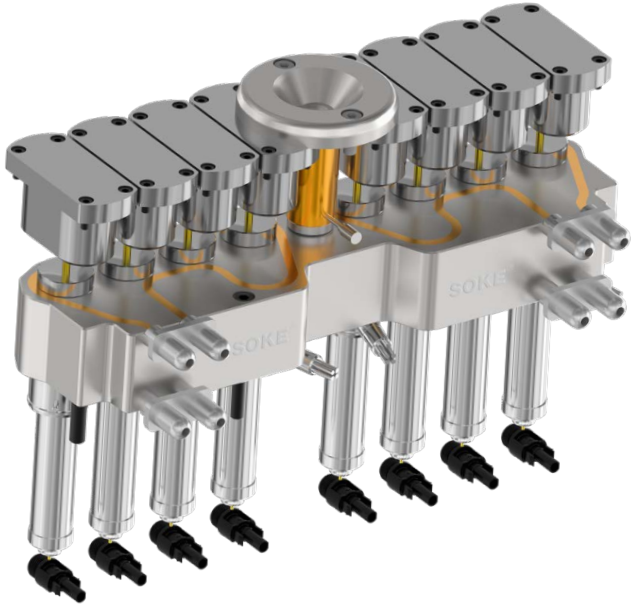




产品参数:

材 料: PPE　　**成型温度:** 320 ℃

模 温: 60 -100 ℃　　**产品重量:** 7 g





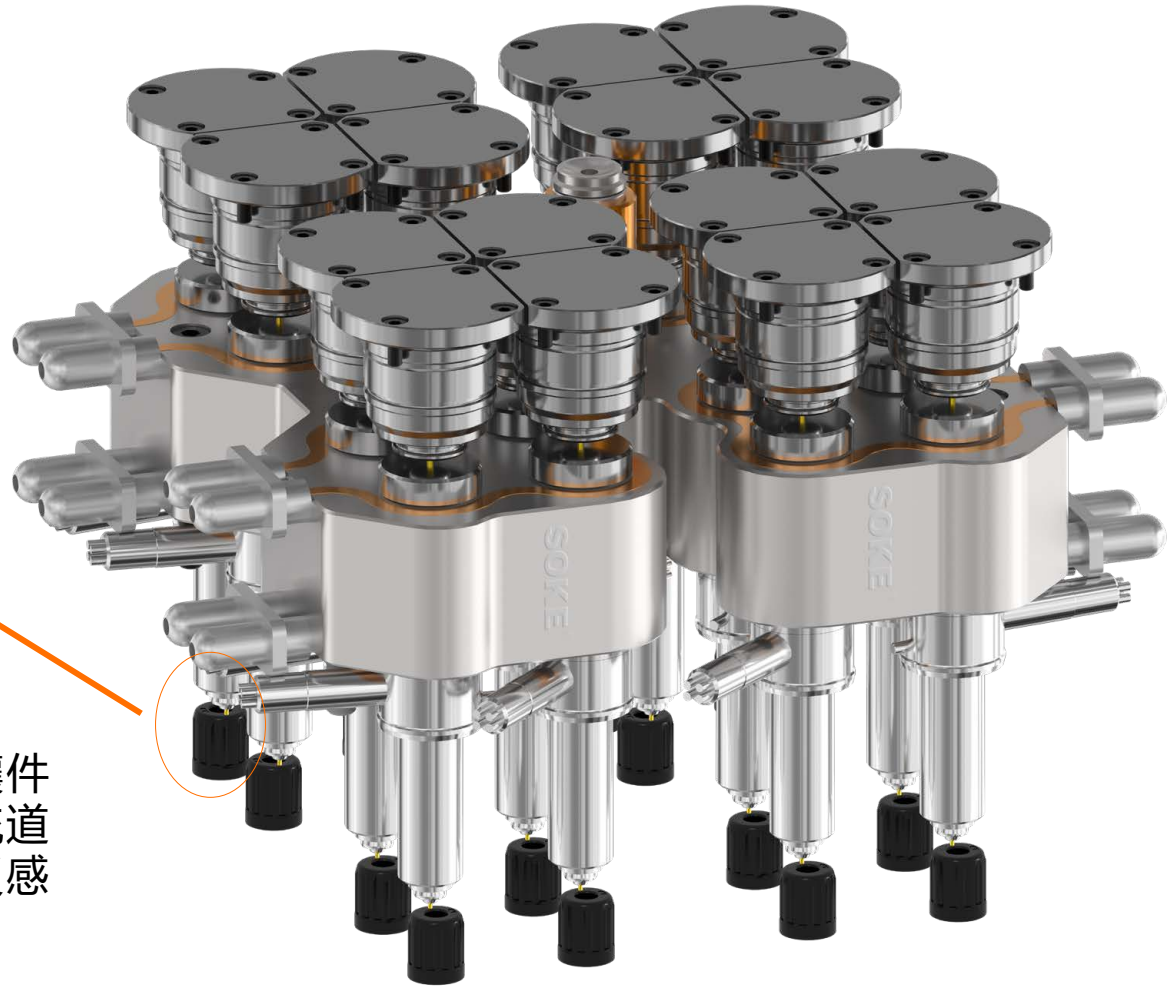
热流道方案简述:

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。

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





产品参数:

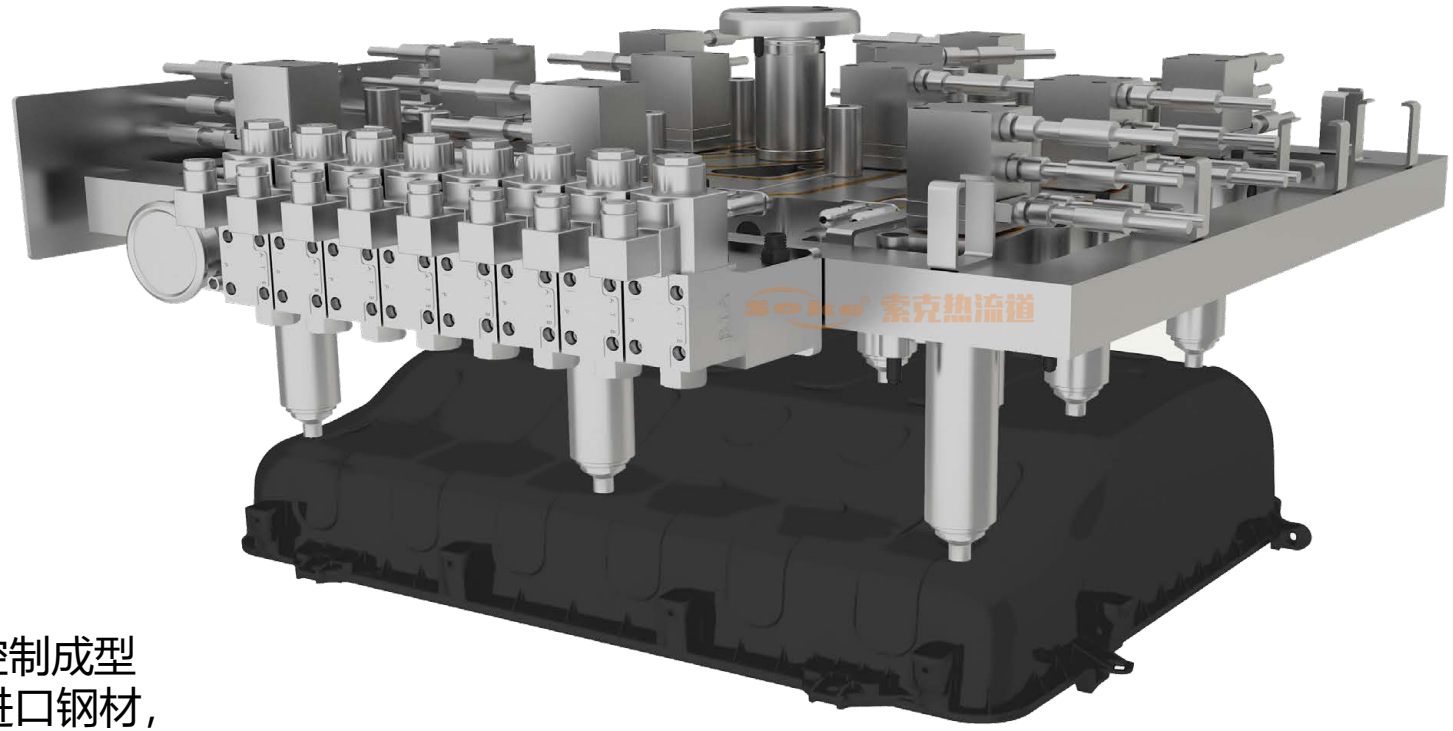
材 料: PA66　　**成型温度:** 275 ℃
模 温: 80 ℃　　**产品重量:** 2.9 g

热流道方案简述:

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。

Soke® 索克热流道
工程塑料 索克有道

汽车电池盖
一出11整体式（油缸）热流道



产品参数:

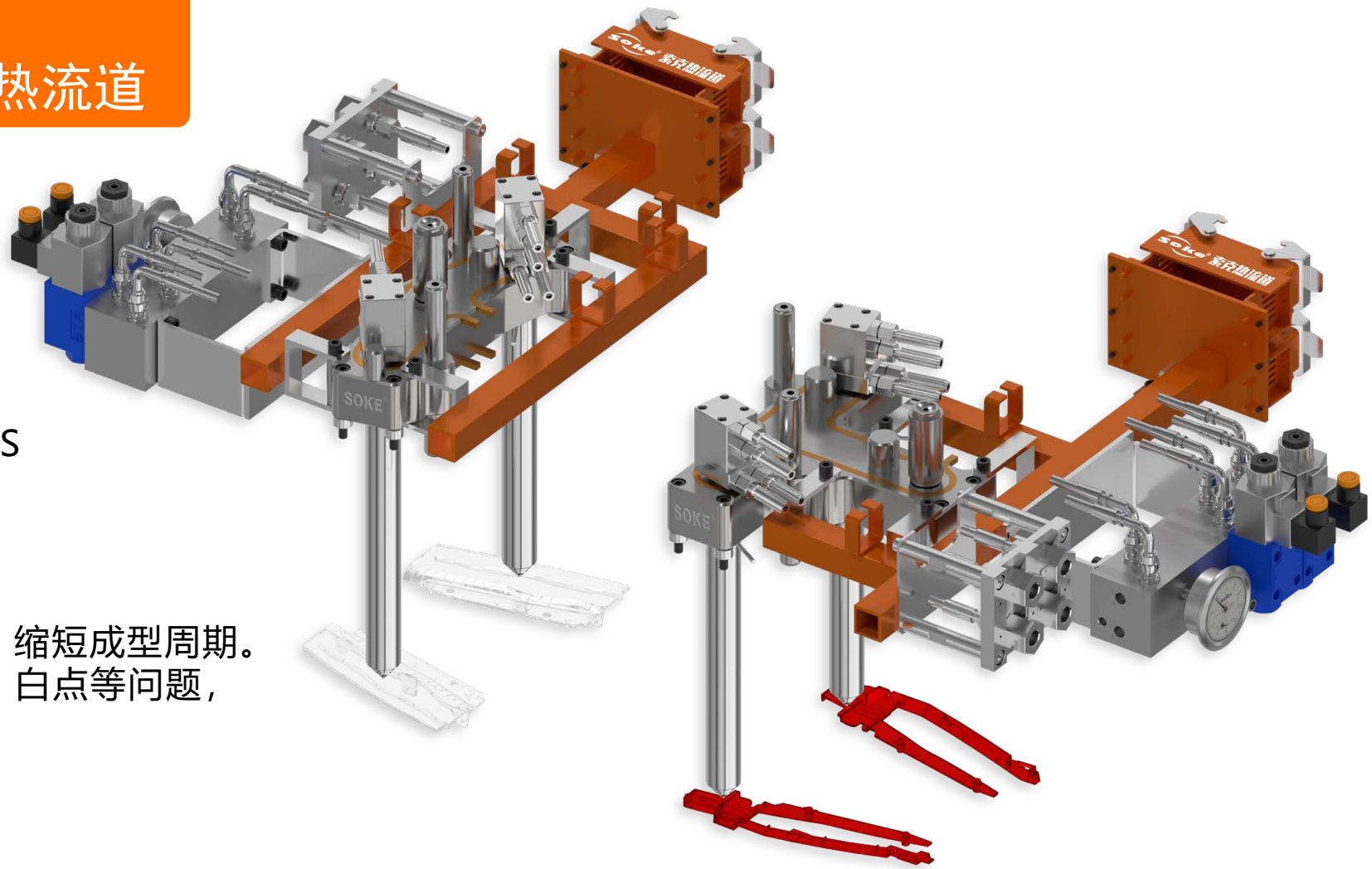
材 料： PPO　　**产品重量：** 单品 2271g
模 温： 50-60 ℃　　**成型温度：** 310 ℃
产品尺寸： 814mm*499mm*226mm
产品平均厚度： 顶 1.8mm，侧 2.5mm

热流道方案简述:

PPO极易分解，分解时产生腐蚀气体，需严格控制成型温度，热流道钢材选用至少含Cr量16%以上的进口钢材，以保证长期生产。

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



产品参数:

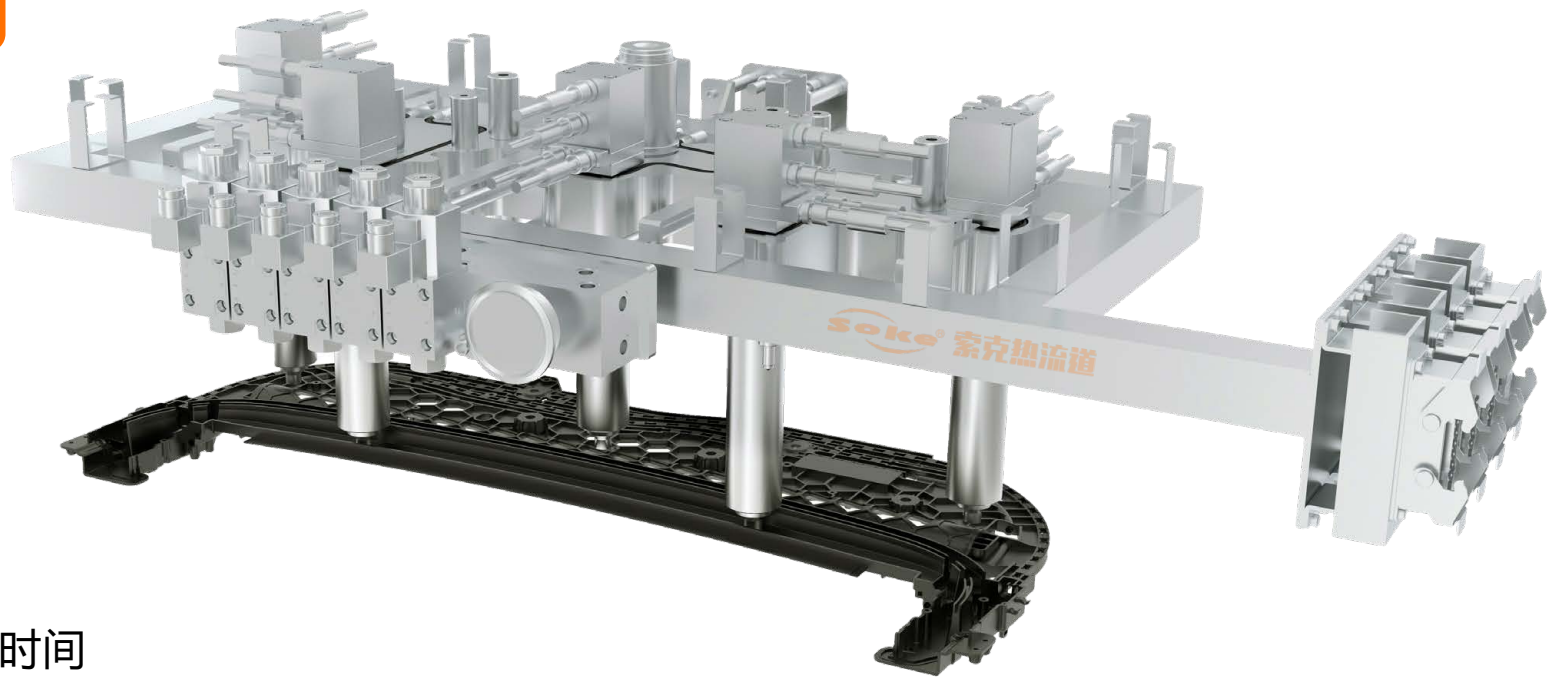
材 料： PMMA　　**成型周期：** 52 S

热流道方案简述:

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。

Soke® 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



产品参数:

材 料: PA6+45%GF
模 温: 80-90 ℃
成型温度: 280-300 ℃

热流道方案简述:

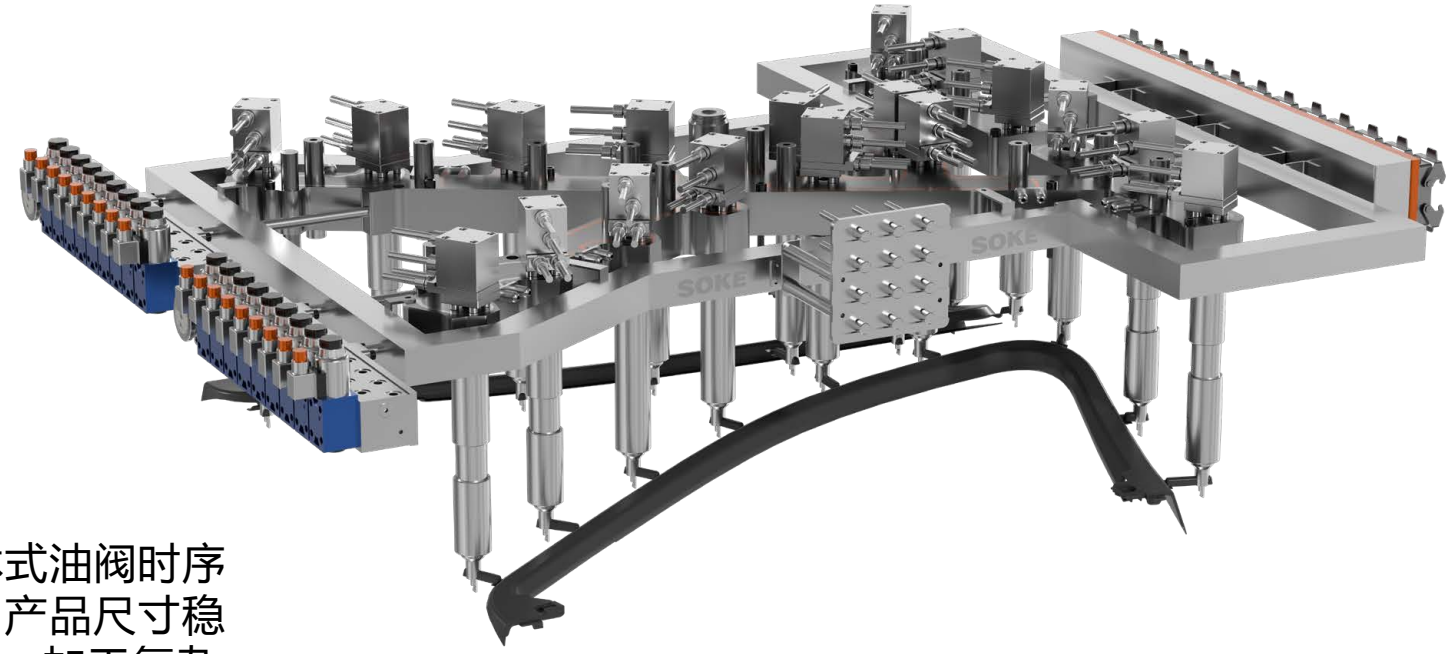
整体式油阀结构，直接进胶产品面，加纤类时间久了浇口易磨损打出批锋，阀针设计封在浇口司，快速更换，保护模具模仁。

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

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



热流道方案简述:

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。

索克热流道
工程塑料 索克有道

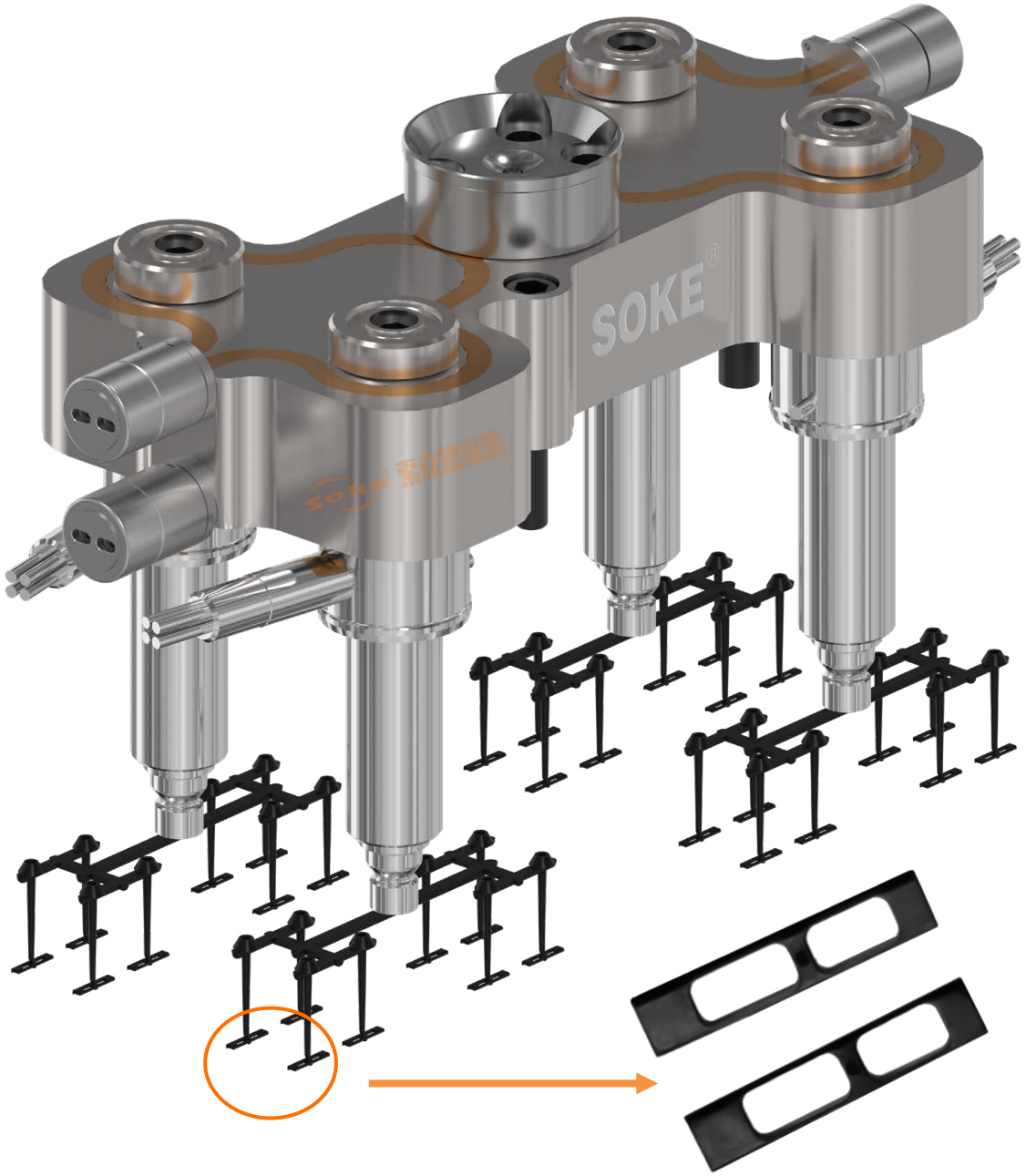
电子设备侧压按键
一出4开放式热流道

产品参数:

材 料: PC　　**成型温度:** 290 ℃
模 温: 110 ℃　　**成型周期:** 10~12S
平均壁厚: 0.25~1.1 mm

热流道方案简述:

塑胶为UL94V-0级防火PC料，注塑压力高达3200kg/cm²，对热流道系统抗压要求极高，常规结构设计势必漏胶，因此分流板流道结构作特殊优化。热嘴及热嘴套采用无缝斜度转接，所有钢材特殊处理，保证韧性及耐压性，满足自动化连续生产要求。



索克热流道
工程塑料 索克有道

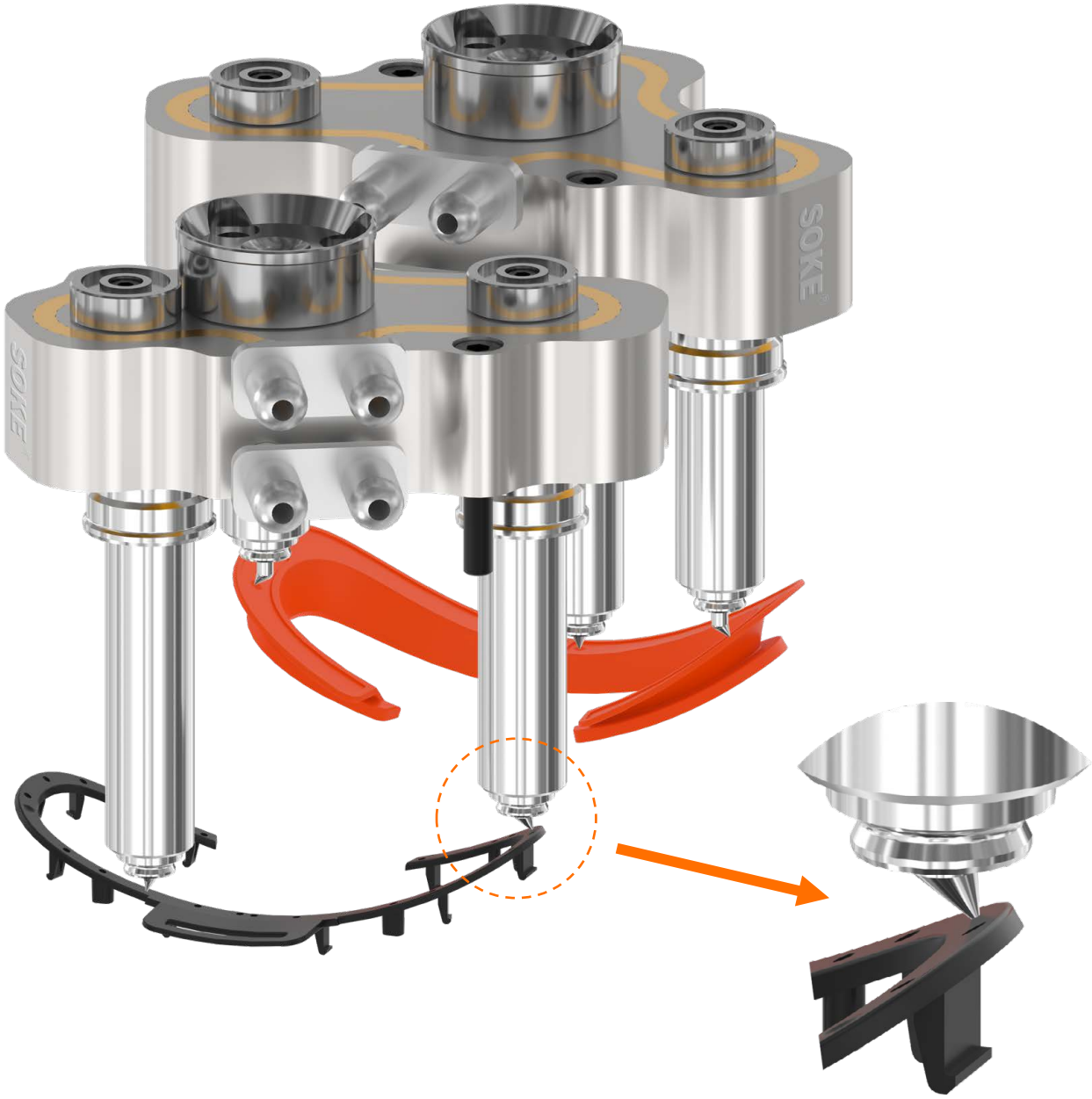
家电配件
一出5开放式热流道

产品参数:

材 料: PC / TPU
模 温: 90 ℃
产品单重: 26 g
成型周期: 32 S / 18 S
成型温度: 305 ℃ / 200℃
产品壁厚: 2mm

热流道方案简述:

产品为双色模，进胶位置在斜坡上，常规设计无法下热咀，SOKE采用前端斜面进胶。保证客户模具强度，浇口断胶美观。

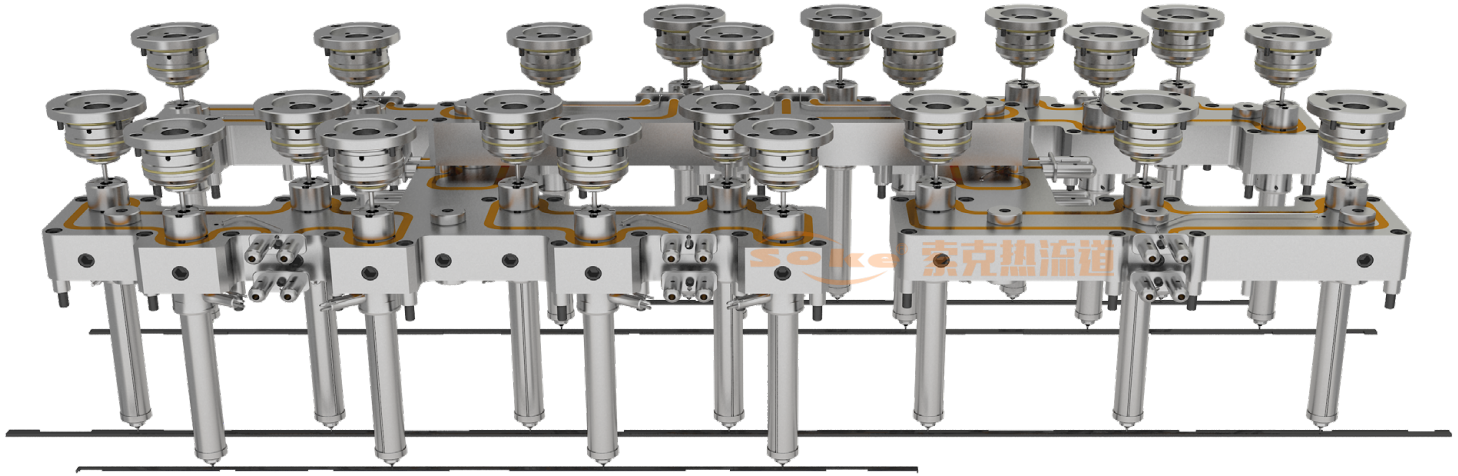


索克热流道
工程塑料 索克有道

电视机中框
一出22针阀式热流道

产品参数:

材 料: PC+20%GF　　**成型周期:** 26 S
模 温: 90 ℃　　**成型温度:** 290 ℃



热流道方案简述:

系统分流板用拆开式搭桥走流道，加工安装便捷，简化模具设计开发，减少膨胀误差，使产品进胶平衡；分区域精准控制温差，避免产品发脆。



索克热流道
工程塑料 索克有道

墙壁插座
一出4针阀式热流道





产品参数:

材 料: PC　　**成型周期:** 32 S

模 温: 100℃　　**成型温度:** 280 ℃

热流道方案简述:

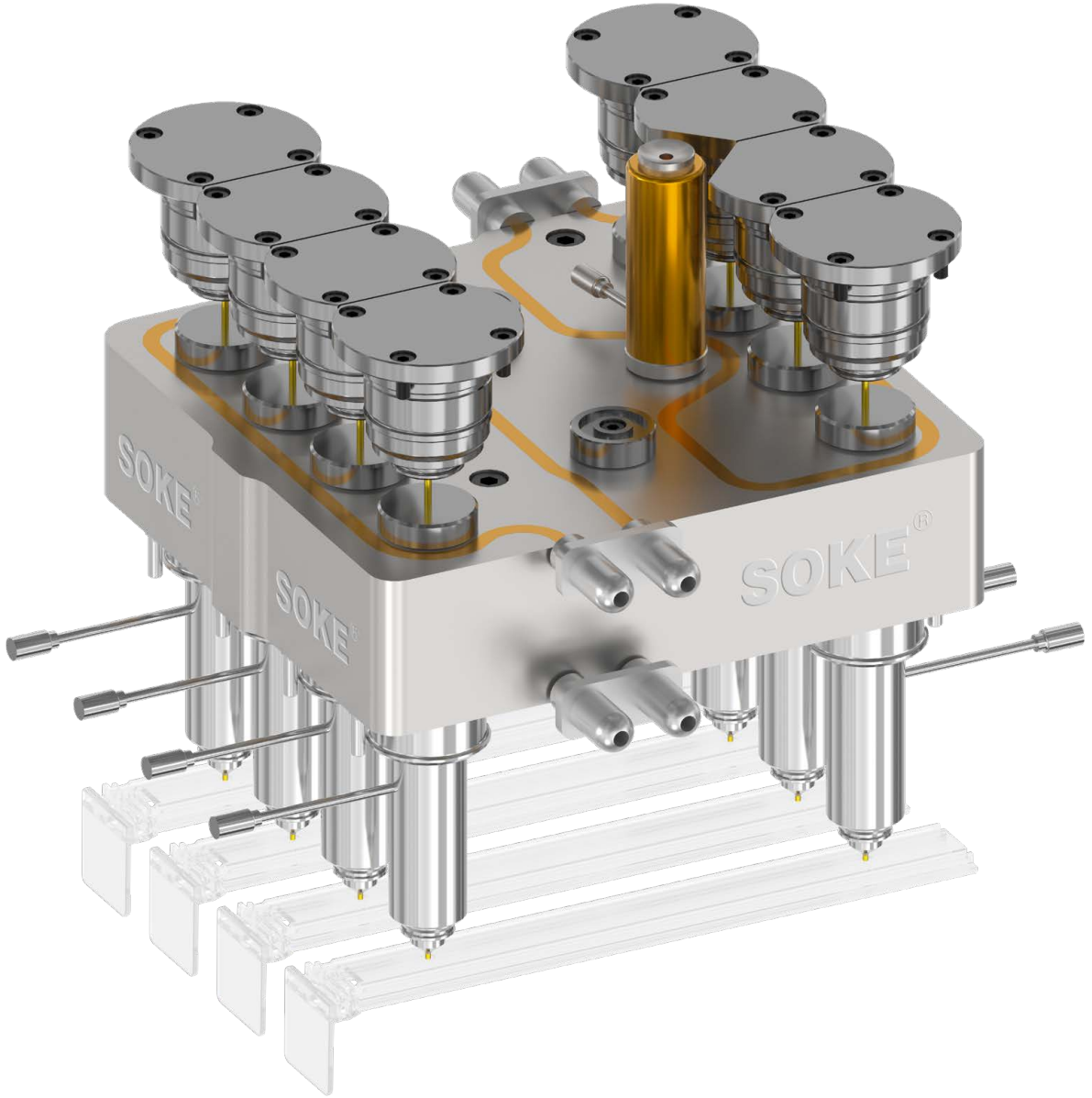
防火等级V0,流道及发热管均衡分布，阀针套特殊涂层工艺，耐腐蚀，合理控制流道内储胶量及出胶口，从而保证白色产品无发黄、烧焦，胶口位置平整美观。

索克热流道
工程塑料 索克有道

家电配件
一出8针阀式热流道

产品参数:

材 料： PET
成型温度： 245 ℃
产品壁厚： 1.5 mm
成型周期： 42 S
产品单重： 12 g



索克热流道
工程塑料 索克有道

电子烟外壳
一出8针阀式热流道

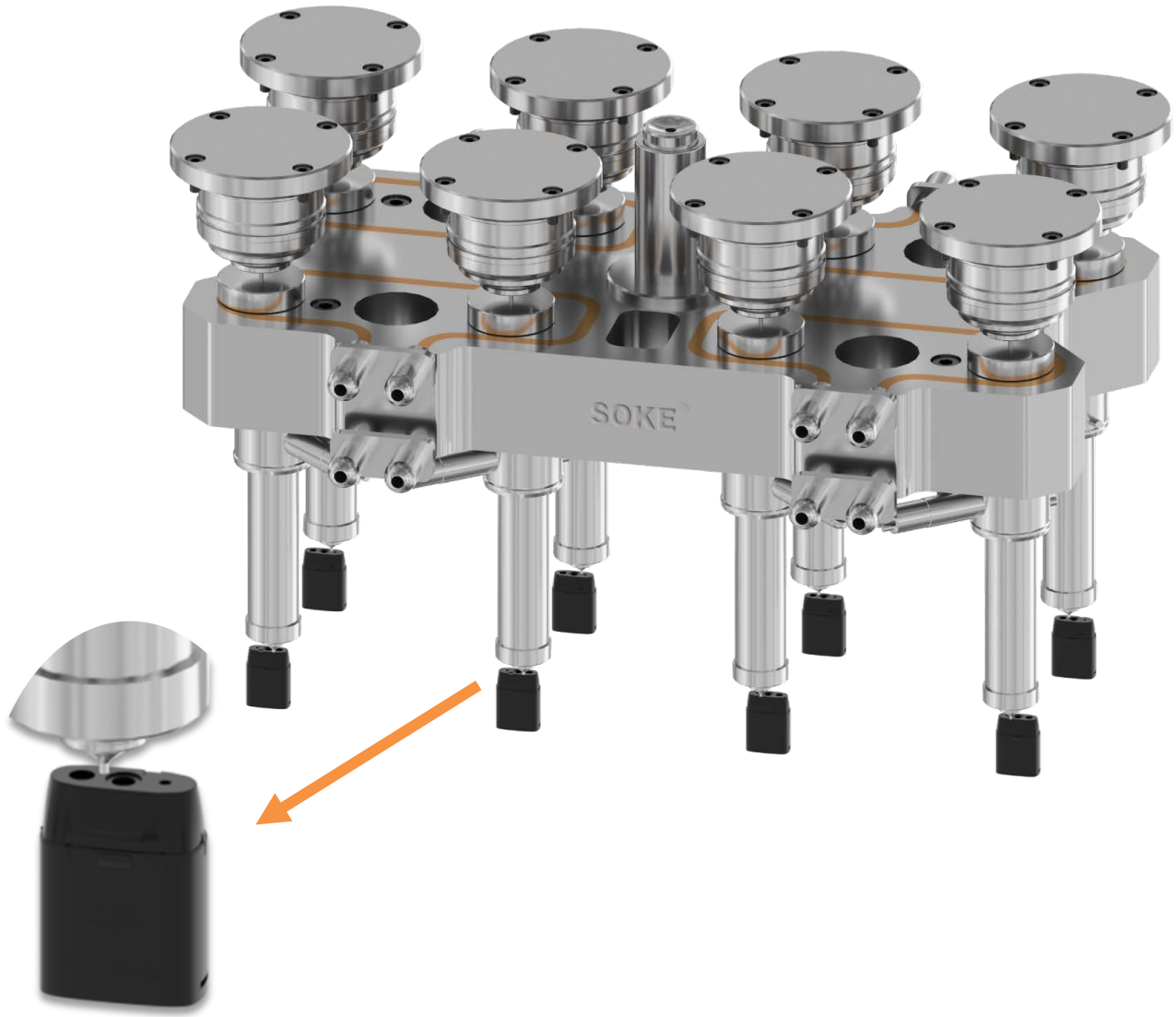
产品参数:

材 料: PCTG　　**产品颜色:** 黑色

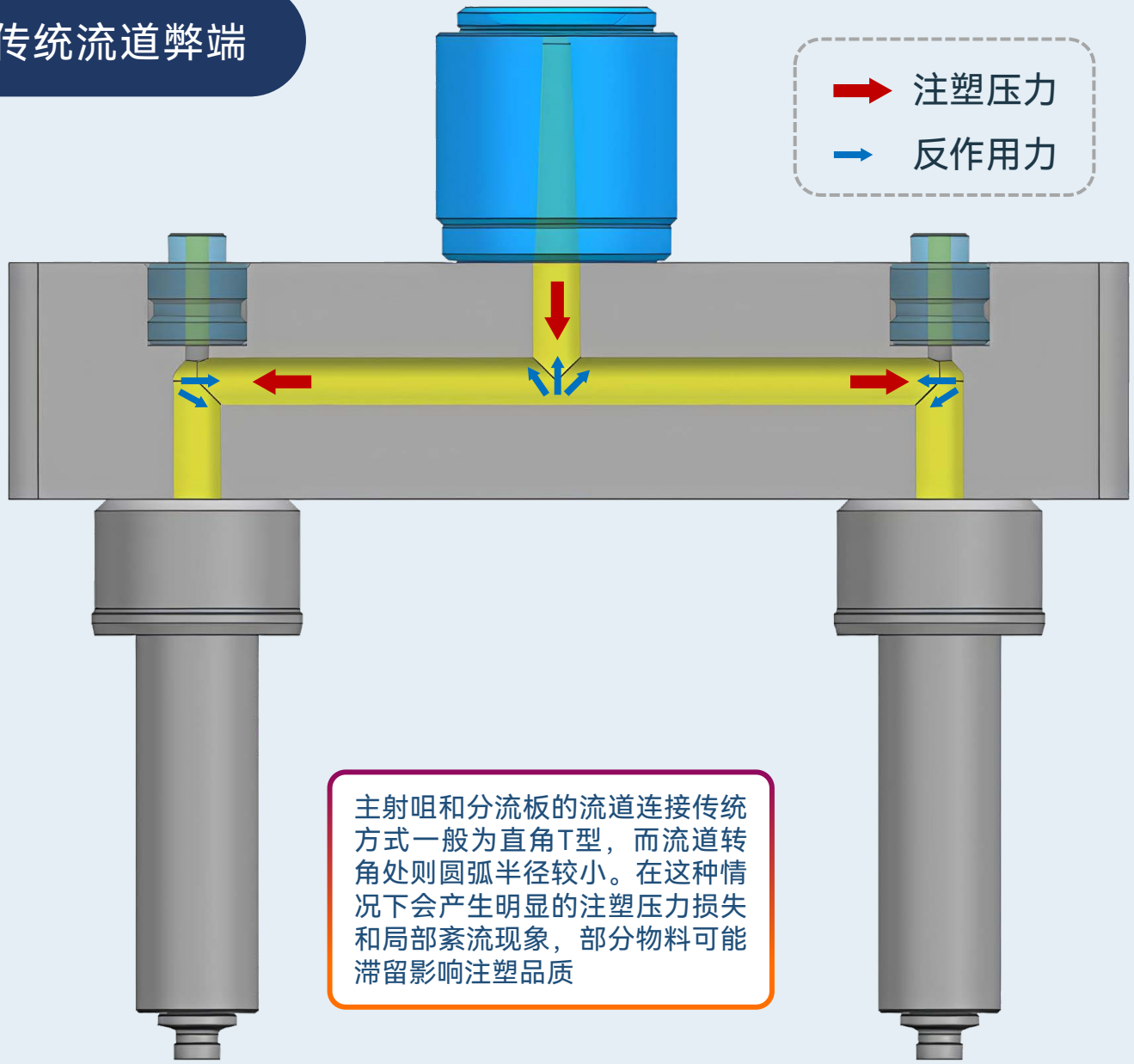
产品重量: 8.1g　　**平均壁厚:** 0.75mm

热流道方案简述:

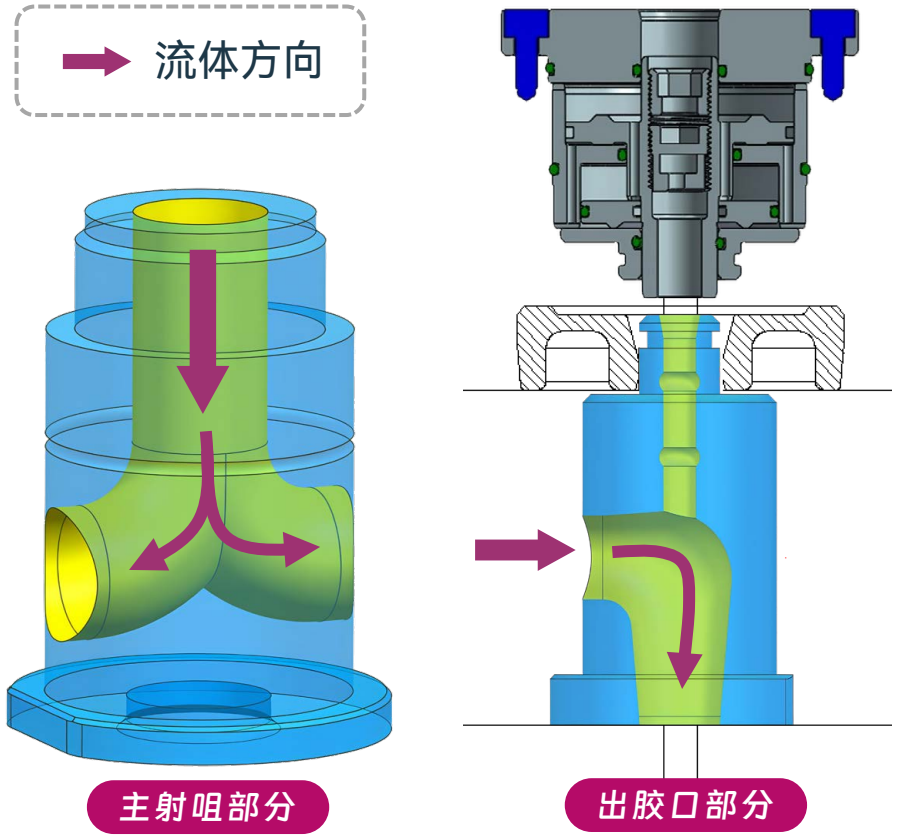
1、采用针阀无水口直接进胶，浇口直径0.6mm，浇口美观无批锋。
2、双层镶件转接流道，减少流道拐角压力损失，针对成型温度过窄塑胶，有效避免由于局部温差过大造成的产品发黄发黑等注塑缺陷。



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

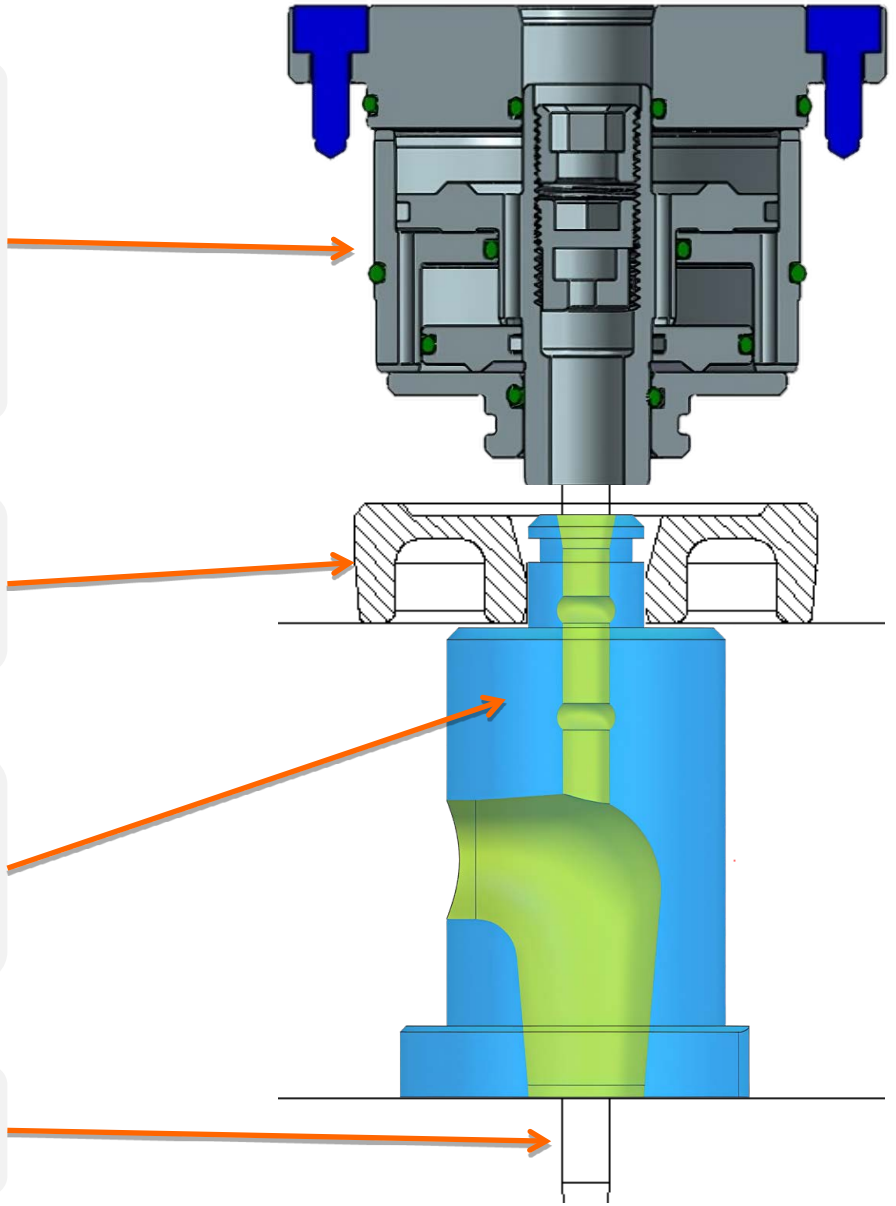
特殊隔热材质，耐压，绝热，避免分流板转角热量散失，杜绝进胶位置温差过大，实现多腔热平衡

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

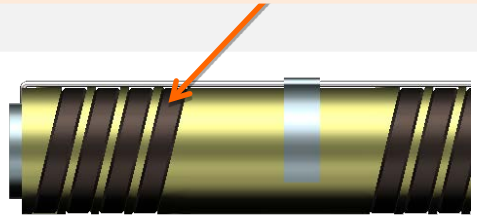


专利热咀，省电30%

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！

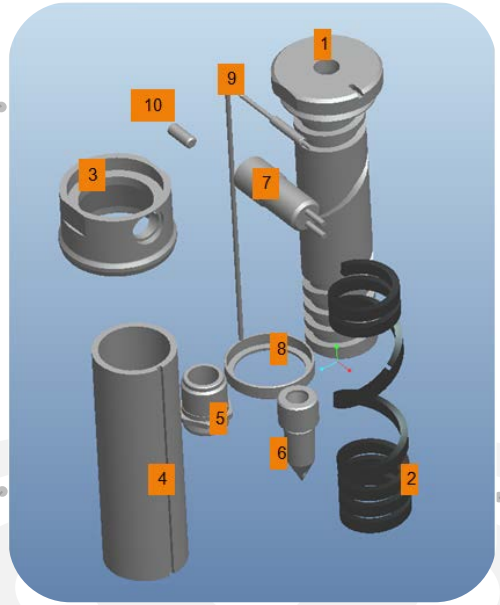


soke® 索克热流道®
工程塑料 索克有道

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，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

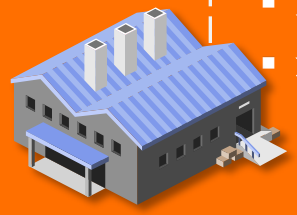
01 项目启动

- 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

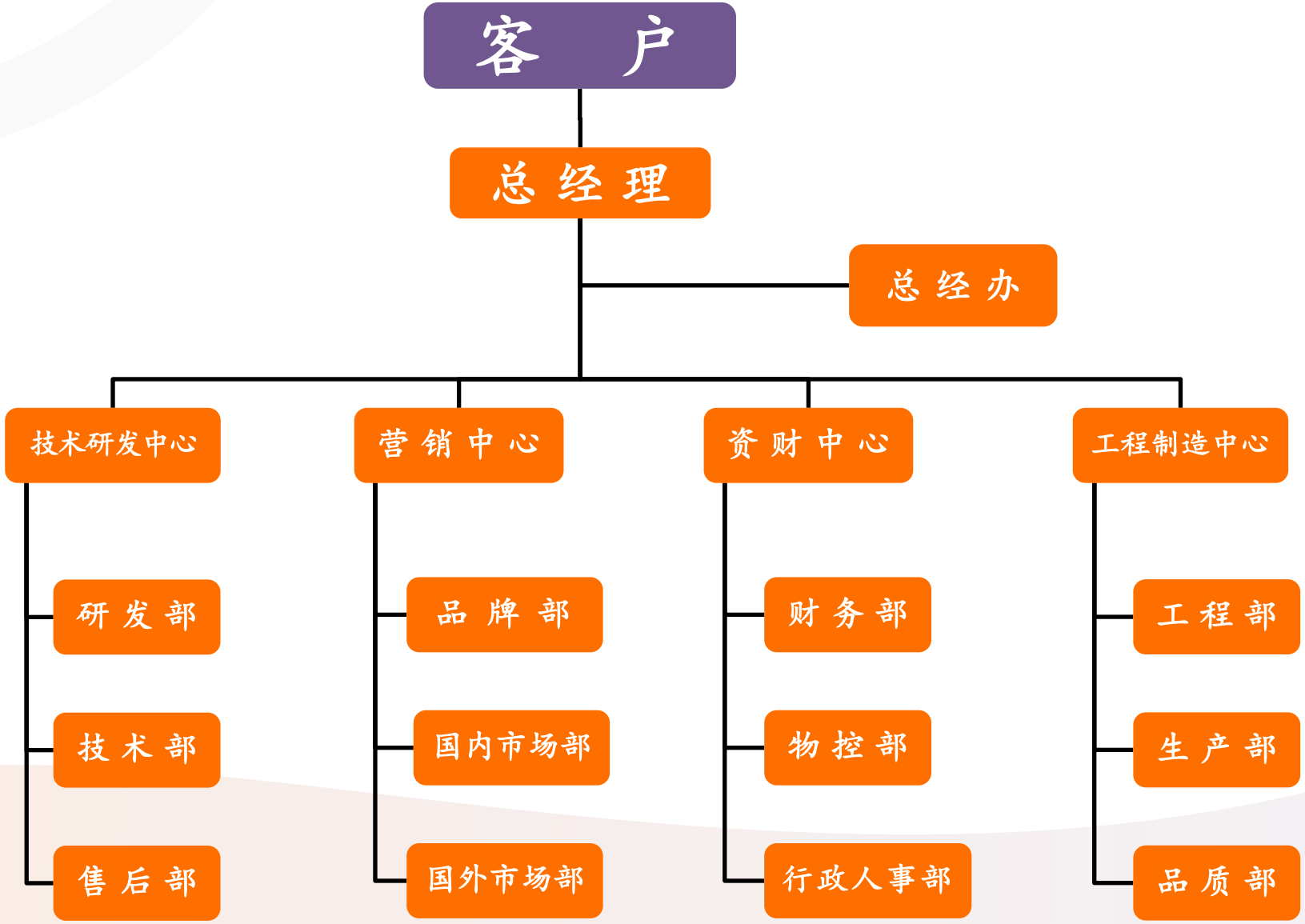
- 国家高新技术企业证书 (2017年首次获得)
- ISO9001:2015国际质量管理体系认证证书
- 2022年中国塑协产业创新力TOP10创新产品奖
- 2019年广东机械模具产业创新成果奖三等奖
- 2018年广东机械模具产业创新成果奖三等奖
- 汽车模热流道获广东省高新技术产品证书
- 家电产品热流道获广东省高新技术产品证书
- 光电产品热流道获广东省高新技术产品证书
- 医疗产品热流道获广东省高新技术产品证书

国家专利20项





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



液压工作站



集成触摸
温控箱



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