

# HEATLOCK®

## 全球信赖 热流道方案供应商

我们全心专注提供热流道技术解决方案。在采用简洁主义的工业机械设计理念同时，亦能保证产品的最高性能，并且正在实现模块化。我们为此自豪。

我们的运营业务建立在国际商业化标准的基础，采用严格的企业管理与质量监控，在热流道工业有长达30多年的经验。我们提供标准化的产品以及可满足客户不同要求而特别定制的方案。我们具备一流的技术，通过布遍全球的合作伙伴网络，为广大客户提供全球化服务。

### 陶瓷隔热，陶瓷科技

HEATLOCK以陶瓷隔热技术而著称，模具里所有的接触面以及支撑面都应用了陶瓷隔热技术。我们通过陶瓷装夹技术CE-FIX更容易地提供陶瓷的持续使用性

### 服务宗旨

HEATLOCK注重服务,倾力于满足客户之需求,我们提供可靠的热流道方案,是您值得信赖的合作伙伴。

### 全球合作伙伴

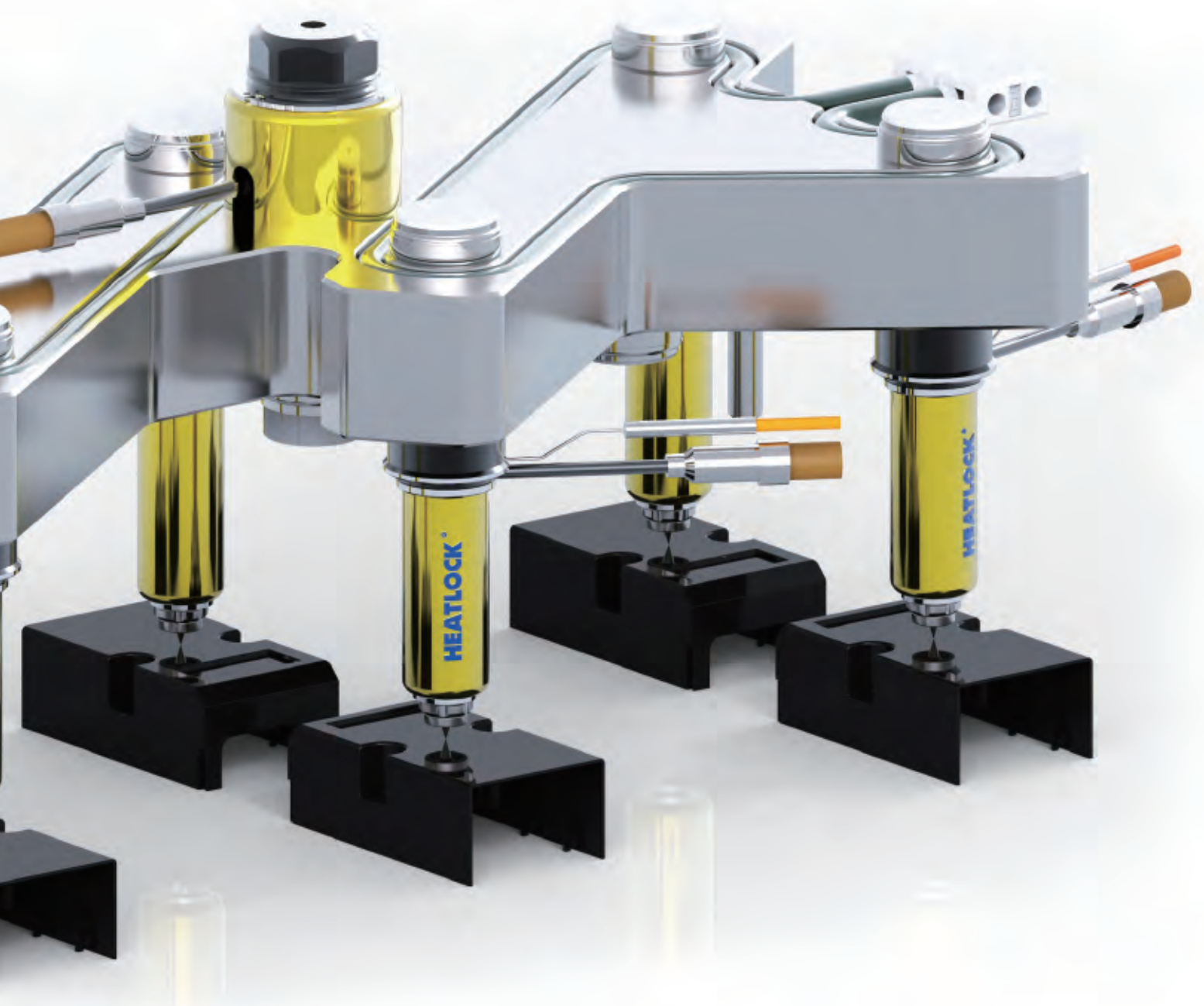
HEATLOCK拥有布遍全球合作伙伴网络，无论您的模具制造或者注塑生产在任何地方都能确保得到高质量的服务。您的模具制造于中国，德国，葡萄牙，英国.....我们的全球服务卡都能让您得到细致无忧的服务

技术中心和配件中心在：

**中国·德国·美国**

**全球帮助，服务无处不在=HEATLOCK在全球的口号**





## A2完美的模组化系列

热流道的创新设计，以使其简单化并容易使用，性能最优化且真正实现模组化。

选用标准结构的高性能、模组化整体式热流道应用于您的工程塑料项目即可简单为您的模具升级。

运用我司的V-GATE技术调整浇口位置至最理想位置后，即可简单地将热流道系统装于您的模具，安装一步到位。按照我司提供的热膨胀间隙调整背托高度，装上面板，热流道模具即可投入生产。

可提供专门为您的产品量身设计的热咀方案。

## → A2 热咀选择对照表-1

类型	NOS				NOX		NPS				NPX			POS				PPS				PPX			
	4	5	7	10	5	7	4	5	7	10	4	5	7	4	5	7	10	4	5	7	10	4	5	7	10
流道直径Φ																									
浇口直径Φ	0.6~1.5	0.6~2	0.8~3	1.2~3	0.6~2	0.8~3	0.6~1.5	0.6~2	0.8~3	1.2~3	0.6~1.5	0.6~2	0.8~3	0.6~1.5	0.6~2	0.8~3	1.2~3	0.6~1.5	0.6~2	0.8~3	1.2~3	0.6~1.5	0.6~2	0.8~3	1.2~3

(mm)

注塑重量最大参考值																									
低粘度	80	200	400	800	200	400	80	200	400	800	80	200	400	100	300	600	1100	100	300	600	1100	100	300	600	1100
中粘度	60	100	260	400	100	260	60	100	260	400	60	100	260	60	125	310	500	60	125	310	500	60	125	310	500
高粘度	5	20	50	100	20	50	5	20	50	100	5	20	50	7	25	60	115	7	25	60	115	7	25	60	115

适用性																								
PP	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
PS/PE	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
ABS/SAN	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
POM	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
LCP	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PBT	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PET	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PA6/PA66	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
PC	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
PMMA	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
PPO	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PES/PEK	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PPS/PEI	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*









粘度: 低粘度 中粘度 高粘度

\*\*\* 非常好 \*\*适合 \* 联系HEATLOCK -- 不适用

以上是所有注塑量和应用。如需了解贵公司产品详细的应用方案请联系Heatlock。

## → A2 热咀选择对照表-2

(mm)

																						
类型	VOS			VGS			VGX			XL-NPX		XL-NOS		XL-PPX		XL-POS		MEGA-NOS	MEGA-POS	MT		
流道直径Φ	5	7	10	5	7	10	5	7	10	10	17	10	17	10	17	10	17	24	24	4	5	
浇口直径Φ	0.8~2	1~3	1.2~3	0.8~2	1~3	1.2~3	0.8~2	1~3	1.2~3	1.2~3	1.8~5	1.2~3	1.8~5	1.2~3	1.8~5	1.2~3	1.8~5	*	*	0.6~1.5	0.6~2	

### 注塑重量最大参考值

低粘度	200	500	900	200	500	900	200	500	900	1100	2800	800	2500	1100	2800	1100	2800	*	*	80	200
中粘度	80	200	380	80	200	380	80	200	380	500	1750	400	1500	500	1750	500	1750	*	*	60	100
高粘度	20	50	100	20	50	100	20	50	100	115	1000	100	800	115	1000	115	1000	*	*	-	-

### 适用性

PP	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
PS/PE	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
ABS/SAN	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
POM	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
LCP	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PBT	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PET	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PA6/PA66	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
PC	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
PMMA	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
PPO	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PES/PEK	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
PPS/PEI	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

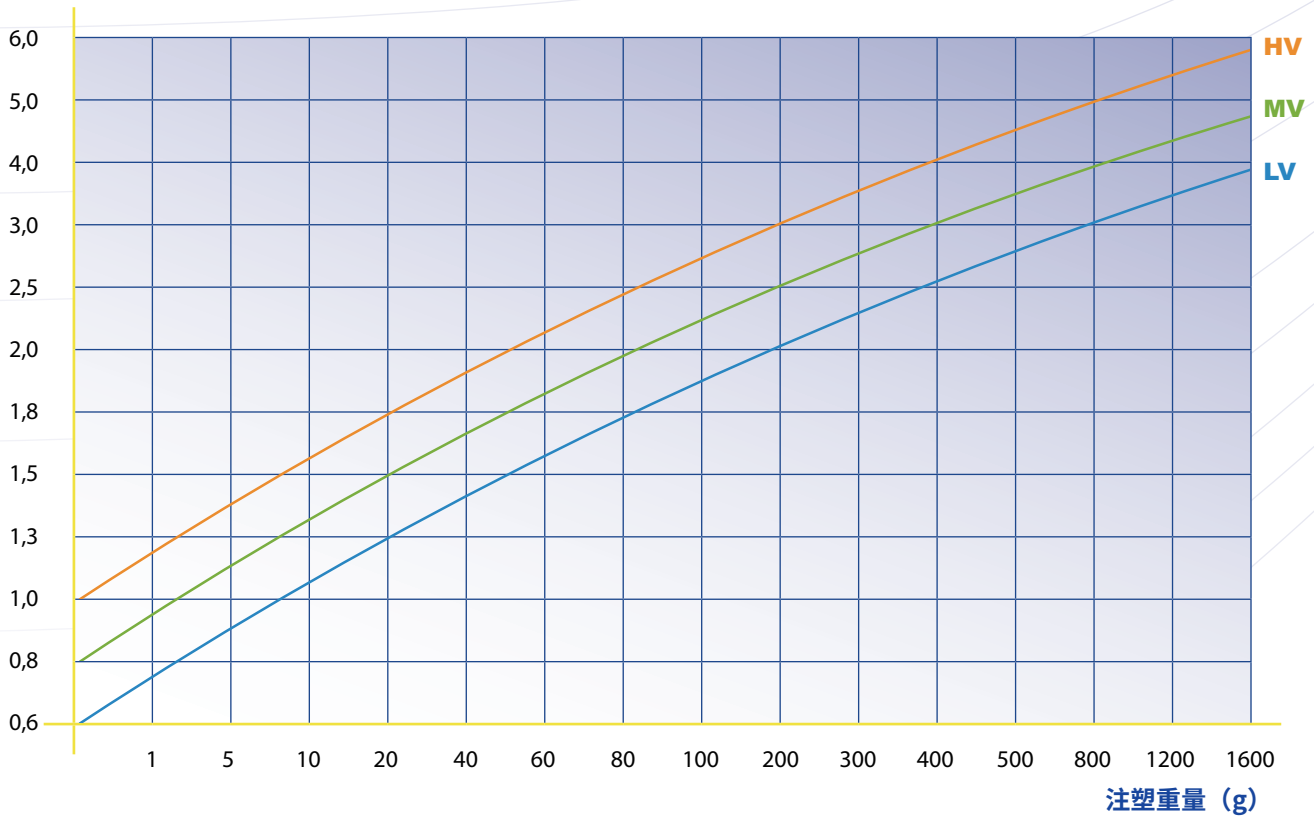
粘度: 低粘度 中粘度 高粘度

\*\*\* 非常好 \*\*适合 \* 联系HEATLOCK -- 不适用

以上是所有注塑量和应用。如需了解贵公司产品详细的应用方案请联系Heatlock。

## → A2 浇口直径参考图

浇口直径 $\phi$  (mm)



### 注意:

1. TP热咀应将浇口直径缩小30%
2. 填充物料应将浇口直径增加20%

1. **LV** 低粘性材料: PS, PE, PP
2. **MV** 中粘性材料: ABS, SAN, PA, POM
3. **HV** 高粘性材料: PC, PMMA, PC/ABS, PUR

以上的图表是根据几千种应用为基础的指引。然而最终的结果是根据每个模具的实际情况而定。选择热咀浇口直径会受很多因素的影响，如射胶量、喷射率、模温、热咀周围的冷却和注塑压力等都是影响选择热咀浇口尺寸的因素。

小的浇口凝固比大的浇口快，注塑周期短的可以使用小的浇口，注塑周期长的需要大的浇口。

在注塑周期特短而且喷射率高的注塑过程中有必要设计令热咀冷却的装置以防过热。

大水口冷流道模具通常由冷竖浇道通过浇口衬套转接至冷分流道，再通过冷浇口注塑产品，此种方案必须保证流道直径足够大，以减少压力下降并降低剪切应力。如果使用热咀代替浇口衬套，就减少了相当于热咀长度的水口料，分流道直径也可以比完全冷流道的分流道做得更小，这将大幅度地缩短注塑周期。

以上图表仅作为参考，浇口直径的大小应根据模具情况和模拟考虑各方面因素决定。



## → A2 Technology



我们的标准组件系列，应用和保养更加简单，在您要求的基础上选择组件。A2的所有组件成份都与A3 All-In-One系列一样。

选择符合您期望的进胶效果的热阻。使用热阻指导即可。

简单地选择热阻大小、长度和前端类型。

我们有10种热阻前端可选择，4种配针点式咀尖的热阻前端类型均有单孔或3孔出胶两种方案。

注塑玻纤添加及其它要求防磨损咀尖的塑胶时，选择我们的TZM咀尖以最大化使用寿命，并有单孔出胶方案可供选择。所有咀尖的设计均对塑胶有最小的剪切压力，同时提供稳定的浇口控制温度。

运用我司的动态浇口位置技术V-GATE技术调整浇口位置至最理想位置后，即可简单地将热流道系统装于您的模具，安装更简单！



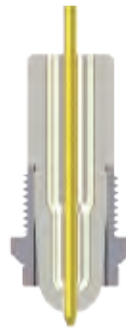
NOS



NOX



POS



VOS



NPS



PPS



VGS



NPX



PPX



VGX