

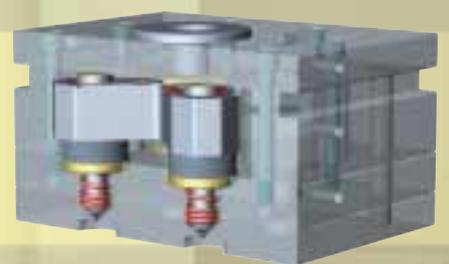
APR 2004

LKM HEATLOCK

龍記熱膠道系統
使用瑞典先進陶瓷隔熱科技

LKM Heatlock Hot Runner System
Global Hot Runner Solutions

**Standardized systems for unique,
hot-runner solutions, ceramic insulated**



www.heatlock.com

www.lkm.com.cn

Contents

目錄

簡介	1
LKM Heatlock 全球服務網	2-3
TOOLKIT 工具箱	4
射咀澆口直徑選擇圖	5
水口與射咀選用對照表	6-7
流道改良及優點	8-9
ESB系列	10-11
PPB系列	12-13
NPT系列	14-15
TOP2系列	16-17
熱膠道系統結構圖	18
HOT HALF概念	19
標準流道板概述	20
I型流道板	21
H型流道板	22
X型流道板	23
X-X型流道板	24
熱流道板安裝示意圖	25
HLDC數控溫控箱	26-27
FILTER NOZZLE過濾咀	28-29
CERAMICS陶瓷科技	30-31
射咀標準配件規格表	32
報價諮詢表	

簡介

龍記熱膠道技術有限公司誕生了！

LKMHEATLOCK 熱膠道系統 二十一世紀陶瓷隔熱新概念！

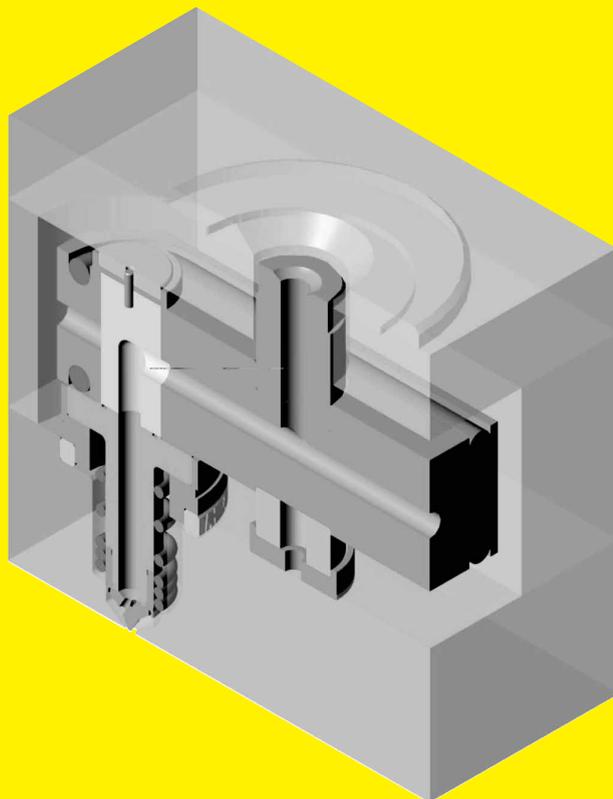
親愛的客戶：

我們很高興為您介紹**LKMHeatlock**熱膠道系統。**LKMHeatlock**是全球首家使用陶瓷隔熱的熱膠道系統國際供應商，以獨特的陶瓷圈隔熱聞名全球。陶瓷具備優良的隔熱性和耐磨性，熱導率只有鋼的7%。我們的"陶瓷概念"應用在熱膠道系統上，能最有效地減少熱能散失。

現在中國熱膠道市場雖然品牌眾多，但因一些國外知名的品牌在國內欠缺支援，無論在交貨期、產品價格、後備配件以至技術也未能滿足客戶所需。另外，一些國產熱膠道系統，在國外又無法獲得支援，一旦問題發生，就無法在當地解決，不能完全滿足客戶的要求。

龍記集團因應國內需求，與時並進地和瑞典**Heatlock**攜手合作組成“龍記熱膠道技術有限公司**LKMHeatlock**”，為模具製造業及塑膠注塑生產商提供一系列先進技術的產品，除在華南、華東擁有龍記的銷售網絡支援外，更可透過龍記在東南亞、日本、台灣及**Heatlock**在歐洲及美洲的銷售網絡支援各方面的用家。

LKMHeatlock除為所有客戶提供合理價格的熱膠道系統產品外，並以雄厚的技術力量不斷地研發新一代的產品，與龍記模架，鋼材組成一系列優質的服務，幫助客戶提高競爭力，共同邁進技術發展的新紀元。



LKMHEATLOCK

查閱世界各地代理的詳細資料，請登陸網站：www.heatlock.com



LKM HEATLOCK CO LTD 龍記熱膠道技術有限公司

香港 HONG KONG
香港九龍觀塘興業街四號
長江電子工業大廈三樓
2/F., Cheung Kong Electronic Building
4 Hing Yip Street, Kwun Tong
Kowloon, Hong Kong
電話 Tel : (852) 2342 2248, 2341 2321
傳真 Fax : (852) 2341 8544, 2343 0990
電子郵箱 E-mail : lkheatlock@lkm.com.hk

中國 PRC
中國廣東省東莞市常平鎮橋滙管理區
郵編 : 523586
Qiao Li Ind. Area, Chang Ping, Dongguan
Guangdong, China 523586
電話 Tel : (86) 0769-333 0020
傳真 Fax : (86) 0769-393 9020
電子郵箱 E-mail : lkheatlock@lkm.com.hk

瑞典 SWEDEN
N. HELLDIN AB
Box 236, S-532 23 Skara, Sweden
電話 Tel : +46 511 13200
傳真 Fax : +46 511 17285
電子郵箱 E-mail : hot.runner@heatlock.com

龍記亞洲網絡 LKM Asian Network

上海 Shanghai
上海龍記金屬制品有限公司
SHANGHAI LUNG KEE METAL PRODUCTS CO LTD
中國上海市松江工業區新橋分區民益路68號 郵編 : 201612
68 Min Yi Road, Xinqiao Section, Songjiang Ind. District, Shanghai, China 201612
電話 Tel : (86) 021-5768 6371 傳真 Fax : (86) 021-5768 6375

日本 Japan
LUNG KEE METAL JAPAN CO LTD
株式會社
〒130-0026 東京都墨田區 國2丁目16番5號 8階
8/F., Atsuma Building, 16-5, Ryogoku 2-Chome, Sumida-Ku
Tokyo, Japan 130-0026
電話 Tel : (81) 03-5625 5020 傳真 Fax : (81) 03-5625 5021
日本国群馬県邑楽郡大泉町吉田914-1
914-1 Yoshida, Oizumi-machi, Oira-gun, Gunma-ken, Japan 370-0523
電話 Tel : (81) 0276-20 3900 傳真 Fax : (81) 0276-20 3901
電子郵箱 E-mail : lkmsales@lkmj.co.jp

台灣 Taiwan
仕霸工業股份有限公司
TAIWAN SUPERTECH INDUSTRIAL CO LTD
台灣台中縣大雅鄉民生路3段267巷28號
No. 28 Lane 267, Sec. 3, Min Sheng Rd., Ta Ya Hsiang, Taichung Hsien Taiwan R.O.C.
電話 Tel : (886) 04-2568 1155 傳真 Fax : (886) 04-2568 1160
電子郵箱 E-mail : tssales@lkm-taiwan.com.tw / ts-taichung@mail.moldbase.com.tw

馬來西亞 Malaysia
LUNG KEE METAL (MALAYSIA) SDN. BHD
Lot 825 (1 & 2A), Jalan SS13/1K, Kawasan Perindustrian Subang Jaya,
47500 Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan, Malaysia.
電話 Tel : (6) 03-5633 9862 傳真 Fax : (6) 03-5633 2659
電子郵箱 E-mail : lkmm@lkm.com.my

Heatlock 產品服務網絡

AUSTRALIA

EOC Normalia Pty Ltd
1/84-86 Voltri Street
Mentone, VIC 3194
Phone: (03) 9583 0166
Fax: (03) 9584 1119
E-mail: eocaust@netspace.net.au

DENMARK

Greve Maskinfirma a/s
Drejergangen 9
Karlslunde 2690
Phone: +45 46 151077
Fax: +45 46 152899
E-mail: gvm@gvm.dk

GERMANY

i-mold
Heidelbergerstr. 24
64395 Brensbach
Tel: +49 (0) 6161-8070-0
E-mail: info@i-mold.com

NORWAY

Deliv Senter AS
Deliveien 5
N-1540 VESTBY
NORWAY
Tel: +47 6495 6218
Fax: +47 6495 6202
E-mail: dvs@strack.no

UNITED KINGDOM

Diemould Service Co Ltd
Blenheim Rd
High Wycombe
GB-Bucks, HP 12 3RS
Phone: (01494) 523811
Fax: (01494) 452898
E-mail: sales@dms-diemould.co.uk

FINLAND

Valmisosa Oy
Eteavayla20
SF-28610 Pori
Puh: 939-331 744
E-mail: val@saunalaht.fi

ISRAEL

A.D.B Israel
50, Hagana ST, Givataim
Israel 53448
Tel: 03-322960

ITALY

A E D
Via Costaverness, 36
I-36060 Molvena (Vicenza)
Tel: 0424/708662
Fax: 0424/418112
E-mail: aedfern@tin.it

PORTUGAL

Heatlock AB
S:t Annagatan 3
Box 236
SE-532 23 Skara, Sweden
Tel: +46 511 132 00
Fax: +46 511 172 85
E-mail: hot.runner@heatlock.com

RUSSIA

Aquaphor Corp
29 Pyonerskaya Street
S:t Petersburg 197110
Tel: +7 812 2352 642
Fax: +7 812 2352 623
E-mail: aquaphor@aquaphor.ru

SYRIA

Polymeric Technical Products
Abed St. Oubary Bldg.
Damaskus
Tel: +963 11 6351510
Fax: +963 11 6351510
E-mail: wayoub@gmx.net

SWEDEN

N. Helldin AB
Box 236
SE-532 23 Skara
Tel: +46 511 132 00
Fax: +46 511 172 85
E-mail: info@helldin.com
Website: www.helldin.com

SWITZERLAND

Heatlock AB
S:t Annagatan 3
Box 236
SE-532 23 Skara, Sweden
Tel: +46 511 132 00
Fax: +46 511 172 85
E-mail: info@helldin.com
Website: www.helldin.com

POLAND

Roal S.C.
A. Jackowiak, R. Kowanski
Armii Krajowej 95/21
PL-61 381 Poznan
Phone: +48 61 843 4581
Fax: +48 61 843 4581
E-mail: poznan@fcpk.pl

TURKEY

Opkon Electronic Ltd
Perpa Ticaret mekezi A Blok
No:1361-1363 Okmeydani/Istanbul
Phone: +90 212 221 73 92
Fax: +90 212 221 73 94
E-mail: opkonexport@opkon.com.tr

JAPAN

Lung Kee Metal Japan Co Ltd
8/F., Atsuma Building
16-5, Ryogoku 2-Chome, Sumida-Ku
Tokyo, Japan 130-0026
Phone: (81) 03-5625 5020
Fax: (81) 03-5625 5021
E-mail: lkmsales@lkmj.co.jp

CHINA

LKM Heatlock Company Ltd
Qiao Li Ind. Area, Chang Ping
Dongguan Guangdong
China 523586
Phone: (86) 0769 333 0020
Fax: (86) 0769 393 9020
E-mail: lkmheatlock@lkm.com.hk

TAIWAN

Taiwan Supertech Industrial Co., Ltd
No.28, Lane 267 Sec. 3
Min Sheng Road, Ta Ya Hsiang
Taichung Hsien, Taiwan
Phone: (886) 04-2568 1155
Fax: (886) 04-2568 1160
E-mail: jamkf@mail.moldbase.com.tw

HONG KONG

LKM Heatlock Company Ltd
2/F., Cheung Kong Electronic Bldg.
4 Hing Yip Street, Kwun Tong
Kowloon, Hong Kong
Phone: (852) 2342 2248, 2341 2321
Fax: (852) 2341 8544, 2343 0990
E-mail: lkmheatlock@lkm.com.hk

Local distributor:

Fully Industrial Co Ltd
22/F, B, Houston Ind. Bldg.
32-40 Wang Lung Street
Tsuen Wan, Hong Kong
Phone: (852) 2408 7239
Fax: (852) 2408 7260
E-mail: fullyhk@netvigator.com

INDIA

Pillai and Peter Associates Pvt. Ltd
Shop No.6, Lourdes Apts.
Gautam Buddha Rd, Opp. Orlem Church
Orlem, Malad (W), MUMBAI-400 064
Phone: 0091-22-862 69 00
Fax: 0091-22-862 69 00
E-mail: anish@giabmc.vsnl.net.in

KOREA

Heatlock Korea / Execo Inc.
Suite 1017, Midas Bldg
775-1 Janghang-dong ilsan-Gu Goyang-Si
Kyungki-do
Phone: +82 (0) 31 908-3280
Fax: +82 (0) 31 905-3288
E-mail: execo@bora.dacom.co.kr

MALAYSIA

Lung Kee Metal (Malaysia) Sdn Bhd
Lot 825 (1&2A), Jalan SS13/1K
Kawasan Perindustrian Subang Jaya
47500 Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan,
Malaysia
Phone: (6) 03 5633 9862
Fax: (6) 03 5633 2659
E-mail: lkm@lkm.com.my

SINGAPORE

Nihon Industrial Products Pte Ltd
157 Sin Ming Road, #02-01 Amtech Bldg.
Singapore 575624
Phone: 65-5523809
Fax: 01668281087
E-mail: nihon@cyberway.com

CANADA

Lutek Equipement Plastique Inc.
2274 Chemin St-Francois
H9P
1K2 Dorval-(Quebec)
Phone: (514) 421 8963
Fax: (514) 421 3979
Cellular: (514) 774 5882
E-mail: lutek@lutek.ca

Diemould Service Co (Canada) Ltd

1629 Turner Rd, Windsor
Ontario N8W 3J8
Phone: (519) 253 2431
Phone: (800) 265 4885
Fax: (519) 253 2533
Fax: (800) 845 3807
E-mail: dmscan@windsor.igs.net

U.S.A.

Diemold Supply DMS Inc.
17197 Newhope Street, Unit I,
Fountain Valley, California 92708
Phone: 714-751-1615
Phone: 800-421-3993
Fax: 714-751-3861
Fax: 800-953-9561

Die Mold Supply DMS Inc.

106R Oak Street
Taunton, Massachusetts 02780
Phone: 508-822-6336
Phone: 888-219-6999
Fax: 508-822-6547
Fax: 888-469-1999

Diemold Service Company

737, Central Avenue,
Wood Dale, Illinois 60191
Phone: 630-766-8006
Phone: 888-766-8006
Fax: 630-766-3677
Fax: 800-367-4199



- 方便快捷地設計熱膠道系統
- 簡易的操作指引
- 備有多項通用的檔案格式
- 內置PDF格式目錄，瀏覽方便

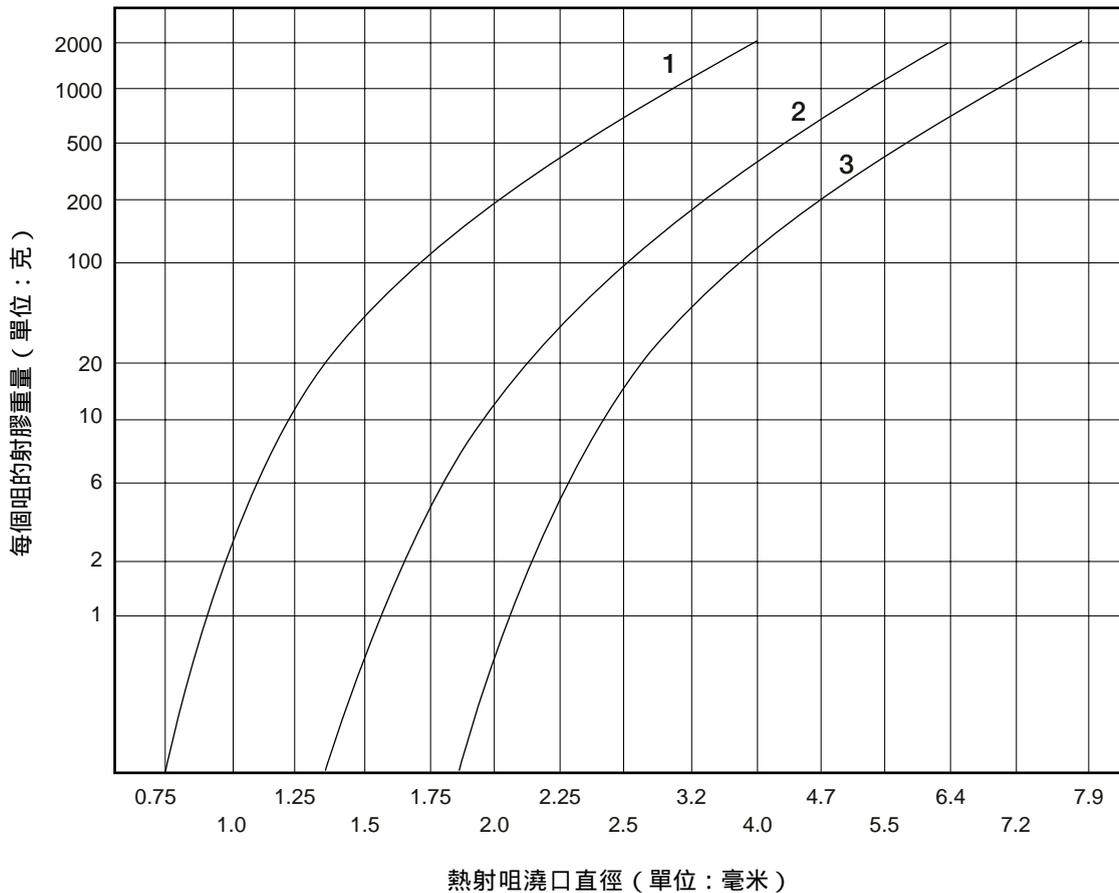
LKM HEATLOCK CAD 圖檔庫

我們的CAD圖檔庫在CD-ROM和互聯網上都可以查到。我們已經製作了一個功能表目錄，可以使您很容易獲得您所需要的圖形。

如果您是使用我們的CD-ROM，只需將CD投入電腦光碟機內，根據提示的指引，就可獲得您想要的圖形。從網上也可下載相同的圖檔庫，以方便使用。

選擇適合射咀澆口直徑的方法

此表適用於一般熱射咀產品



1. 低粘性材料: PS, PE, PP

2. 中粘性材料: ABS, SAN, PA, POM

3. 高粘性材料: PC, PMMA, Noryl, PUR, 強化材料 (如玻璃纖維等)

- 以上的圖表是以不同的塑膠和射膠量做基礎，為選擇射咀澆口直徑提供指示。根據實際射膠重量，可將射咀標準的澆口加大到合適的直徑。
- 注意：如果射咀澆口直徑太小，就需要設定高溫，以避免在注塑過程中凝固。
- 以上圖表只供參考，選擇射咀內徑會受到很多因素的影響，例如產品形狀和模具設計等。
- 同時，射膠量、噴射率、模溫、射咀周圍的冷卻和注塑壓力等都是影響選擇射咀尺寸的因素。小的射咀凝固速度比大射咀快。在注塑周期短的注塑過程中有必要設計一套令射咀冷卻的方式以防過熱。
- 如果澆道直接進入到型框中，可以適當地將射咀做得比實際需要的大。這方法可以減少壓力下降及降低切變力。
- 如果熱射咀使用於澆道，水口就減少了，相當於射咀的長度。流道的橫切面可以比常用的做得更小，這對於縮短注塑周期尤為重要。

射咀	PPB4..... mod.ESB4300...	NPT1.....	NPT1-Xtnd.....	NPT2.....	NPT3.....	NPB4..... mod.ESB4300...	TOP2.....
<ul style="list-style-type: none"> ●●● Good ●● OK ● 聯絡 LKMHeatlock — 不建議使用 							
Low-viscosity PE, PS,PP	2000g	150g	150g	350g	1000g	1500g	80g
Medium-viscosity ABS, PA, POM, SAN	1000g	80g	80g	150g	500g	800g	40g
High-viscosity	500g	20g	20g	30g	300g	350g	30g
PP	●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●	●●●
PS, PE	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
ABS	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
PA6	—	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●
POM	●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●
SAN	●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
PA6.6	—	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●
PC	●●●	●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●
PMMA	—	●	●	●	●	●●●	●
PPO	●	●●	●●	●●	●●	●●●	●●
PET, PBT, PES, PEEK,	—	●	●	●	●	●●	●
Low/Med viscosity+GL	—	—	—	—	—	●●	—

*有關NPB4，請參照CD-ROM英文版本

怎樣使用我們的 **LKMHEATLOCK** 陶瓷隔熱熱膠道系統讓您更有效率和競爭力

傳統水口方法

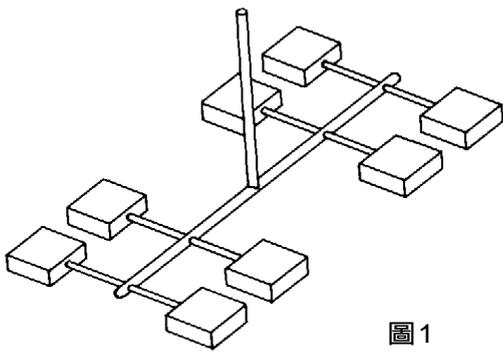


圖1

使用LKM Heatlock

熱射咀可縮短部份水口提高生產效率

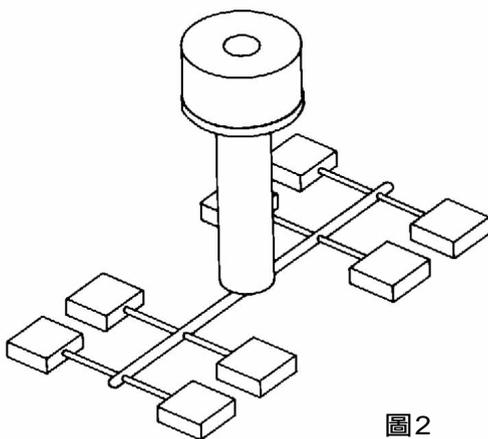


圖2

讓我們假設您將做一個有8個腔的新模。

如用以前的傳統方法（如圖1）

圖中水口最大的長度是75mm。

請注意到每個腔的塑膠流動長度不一樣，表示每個腔不能達到相同的填充狀態。

如果您使用了LKM Heatlock（ESB）熱射咀（如圖2），那傳統的又粗又長的水口將會被省去。在很多情況下，並不是型腔決定冷卻時間而是由水口最厚的部分決定。

優點：

- 水口長度減少了38%。熟悉模具注塑的人都知道水口長度縮短會有利於注塑，也省掉部份用料。
- 注塑時間縮短，射膠最厚部分被除去。
- 澆口不會在上模部分被堵塞。
- 不會因自動化生產而有殘留物留在產品上，最難冷卻的部分會被除去。

圖3為其中一種改良型的方式 (2個 ESB型熱射咀加1塊熱流道板), 有以下優點:

- 相對於圖1, 水口的長度會減少68%。
- 因水口長度改變, 流道的設計相對縮窄。
- 注塑時間再次縮短。
- 因澆口的改變, 注塑的溫度及冷卻時間均可降低。
- 從熱射咀到每一個型腔的水口長度完全一致, 恰好滿足了從不同型腔得到相同產品的目的。

最好的方式是使用直接澆口 (如圖4), 一個射咀對應一個型腔, 這在技術上是最理想的方式。

- 更平均填滿每個型腔, 澆痕小。
- 通過控制不同射咀的溫度可以準確地控制每一個型腔的填充。
- 完全沒有水口, 節省材料成本。

您會選擇哪一種?

這決定於:

- 您想獲得哪種優點
- 您想如何控制成本

我們將很高興為您我們的多種系列產品中選擇適合您的設備, 為您的模具提供最合適的熱膠道系統。

水口長度減少了68%

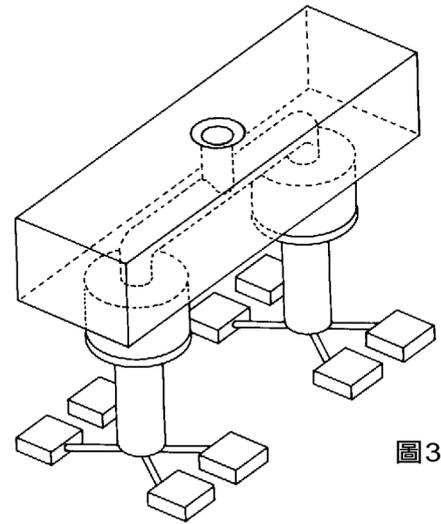


圖3

直接澆口是最有效的方式

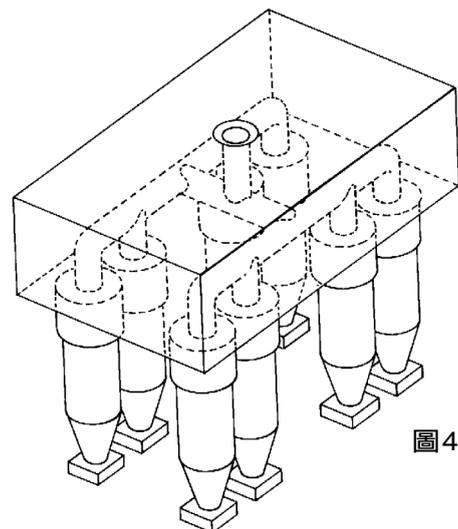
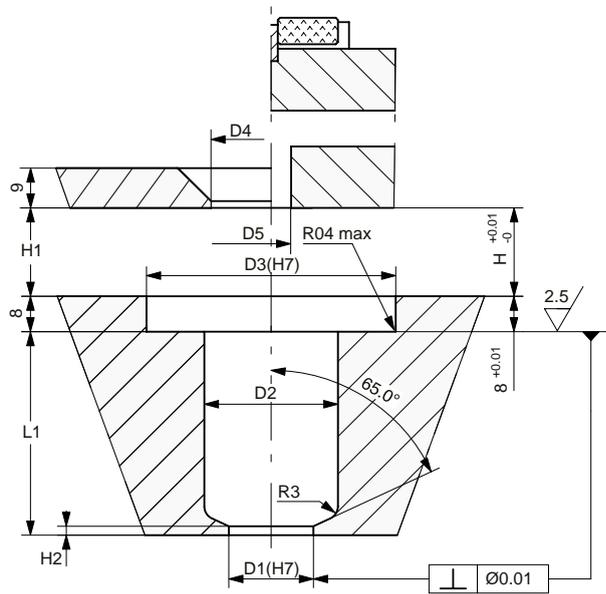
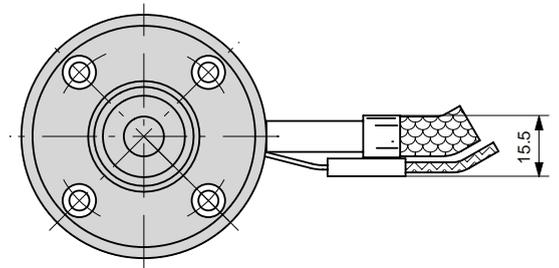
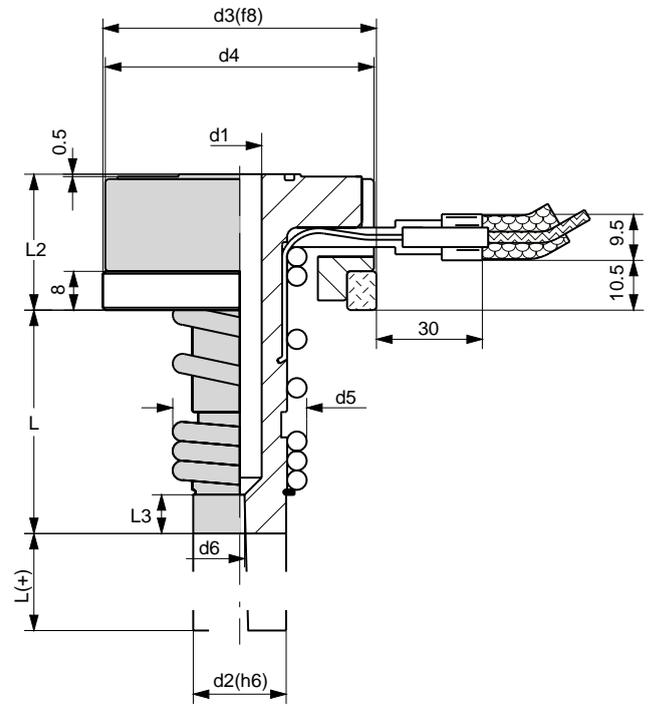
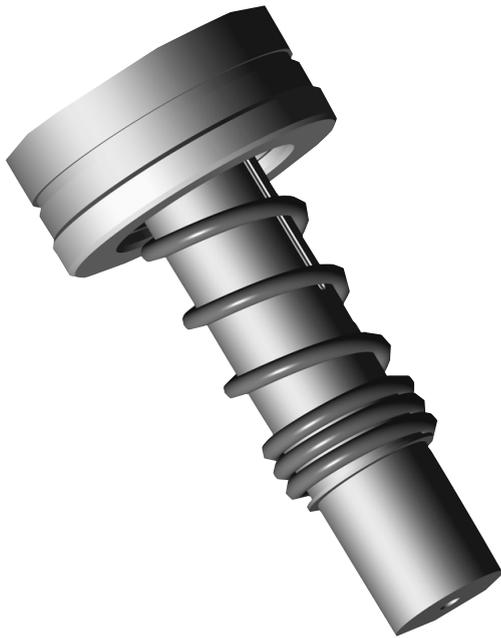


圖4

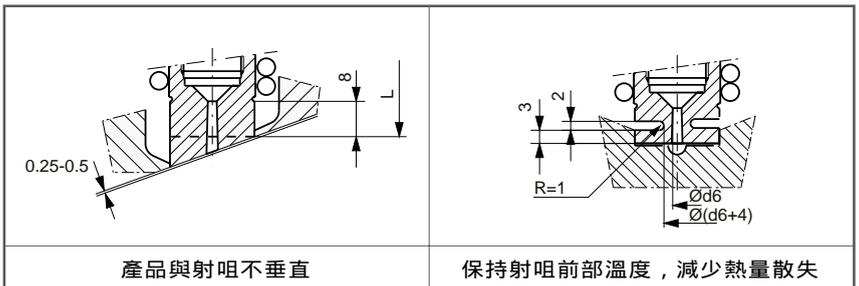
ESB

LKMHEATLOCK



ESB特點

- 熱量分佈均勻
- 幾乎適用於所有塑料
- 減低注塑壓力和熱力
- 陶瓷隔熱，節能省電
- 設計簡單，使用方便
- 適用範圍 30克 - 4500克



ESB 系列

(單位：毫米)

型號	L	L(+)	d1	d2	d3	d4	d5	d6	L2	L3	D1	D2	D3	D4	D5	H	H1	H2
ESB1026	26	10	4	8	30	29	15	1.5	23	4	8	18	30	16	6	15	15.5	1.5
ESB1036	36																	
ESB1046	46																	
ESB1086	86																	
ESB1106	106																	
•ESB2026	26	20	6	12	50	48	23.5	2	28	6	12	25	50	27	10.4	20	20	2
•ESB2046	46																	
•ESB2066	66																	
•ESB2086	86																	
•ESB2106	106																	
•ESB2136	136																	
ESB3046	46	20	9	19	56	55	27.5	2	28	8	19	30	56	27	9	20	20	2
ESB3066	66																	
ESB3086	86																	
ESB3116	116																	
ESB3146	146																	
ESB3176	176																	
ESB4075	75*	20	14	25	62	60	33.4	3	28	10	25	40	62	27	14	20	20	2
ESB4100	100*																	
ESB4125	125*																	
ESB4150	150*																	
ESB4175	175*																	
ESB4200	200*																	

*ESB4只提供加長型，長度可在500mm以內。

•多咀型號，請與營業員聯絡

參考資料

熱膨脹參數 (L1 = L + X.XX)

(單位：毫米)

溫度 \ 長度	26	36	46	50	66	75	86	100	106	116	125	136	146	150	175	176	200
200	0.06	0.08	0.11	0.12	0.15	0.17	0.20	0.23	0.24	0.27	0.29	0.31	0.34	0.34	0.40	0.40	0.46
250	0.08	0.10	0.13	0.14	0.19	0.22	0.25	0.29	0.31	0.33	0.36	0.40	0.42	0.43	0.50	0.51	0.58
300	0.09	0.12	0.16	0.17	0.23	0.26	0.30	0.34	0.37	0.40	0.43	0.47	0.50	0.52	0.60	0.61	0.69
350	0.10	0.14	0.19	0.20	0.27	0.30	0.35	0.40	0.43	0.47	0.50	0.55	0.59	0.60	0.70	0.70	0.80

(單位：毫米)

類別 \ 注膠量(克)	低粘性	中粘性	高粘性	備註
ESB1	<200	<100	<30	d6 為出廠最小值，可按客戶要求加大至 3mm
ESB2	<400	<300	<150	d6 為出廠最小值，可按客戶要求加大至 5mm
ESB3	<2000	<1400	<700	d6 為出廠最小值，可按客戶要求加大至 6mm
ESB4	<4500	<2800	<1700	d6 為出廠最小值，可按客戶要求加大至 12mm

訂單示例：

ESB--X--XXX--X---XX

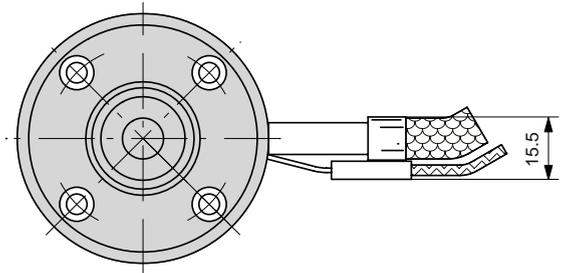
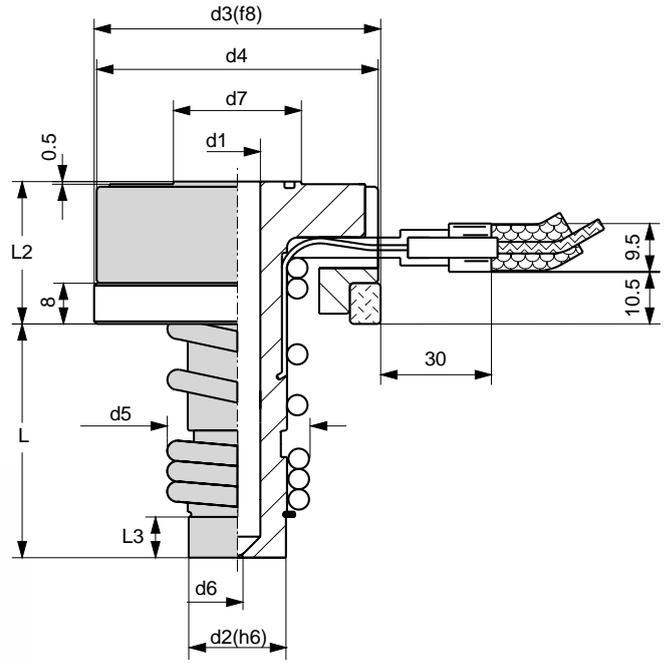
(系列號) (L) (L+) (單咀或多咀)

ESB 2 046 2 01

(L+:加長為2、不加長為1 單咀為01、多咀為02)

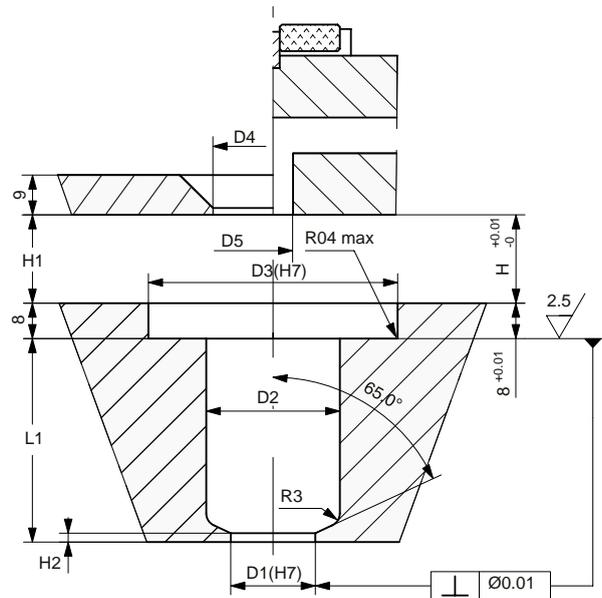
PPB

LKMHEATLOCK



PPB特點

- 熱量分佈均勻
- 流通量大，熔接痕小
- 減低注塑壓力和熱力
- 產品穩定，設計簡單
- 陶瓷隔熱，節能省電
- 適用範圍 30克 - 1000克



PPB 系列

(單位：毫米)

型號	L	d1	d2	d3	d4	d5	d6	d7	L2	L3	D1	D2	D3	D4	D5	H	H1	H2
PPB1026	26	4	8	30	29	15	0.8	20	23	4	8	18	30	16	6	15	15.5	1.5
PPB1036	36																	
PPB1046	46																	
PPB1086	86																	
PPB1106	106																	
PPB2026	26	6	12	50	48	23.5	1	20	28	6	12	25	50	27	10.4	20	20	2
PPB2046	46																	
PPB2066	66																	
PPB2086	86																	
PPB3046	46	9	19	56	55	27.5	2	25	28	8	19	30	56	27	9	20	20	2
PPB3066	66																	
PPB3086	86																	
PPB3116	116																	
PPB3146	146																	
PPB3176	176																	

參考資料

熱膨脹參數 (L1 = L + X.XX)

(單位：毫米)

溫度 \ 長度	26	36	46	66	86	106	116	146	176
200	0.06	0.08	0.11	0.15	0.20	0.24	0.27	0.34	0.40
250	0.08	0.10	0.13	0.19	0.25	0.31	0.33	0.42	0.51
300	0.09	0.12	0.16	0.23	0.30	0.37	0.40	0.50	0.61
350	0.10	0.14	0.19	0.27	0.35	0.43	0.47	0.59	0.71

(單位：毫米)

類別 \ 注膠量(克)	低粘性	中粘性	高粘性	備註
PPB1	<200	<100	<30	d6 為出廠最小值，可按客戶要求加大至 1.5mm
PPB2	<400	<300	<150	d6 為出廠最小值，可按客戶要求加大至 2.5mm-3mm
PPB3	<1000	<400	<200	d6 為出廠最小值，可按客戶要求加大至 3mm-3.5mm

訂單示例：

PPB--X--XXX--X---XX

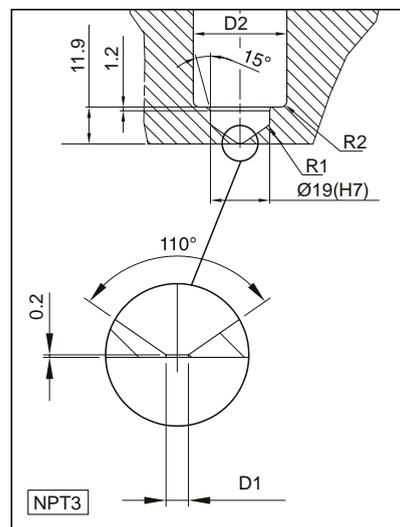
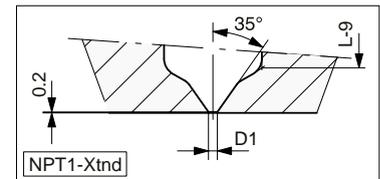
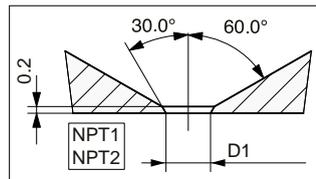
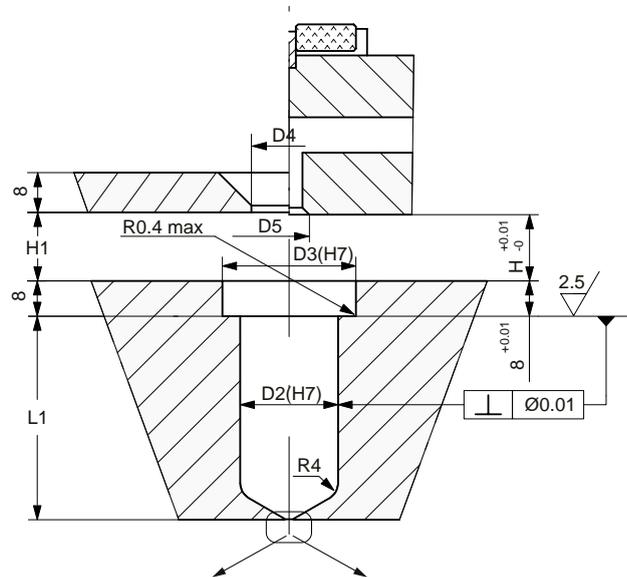
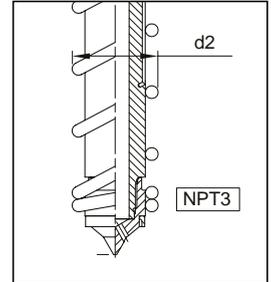
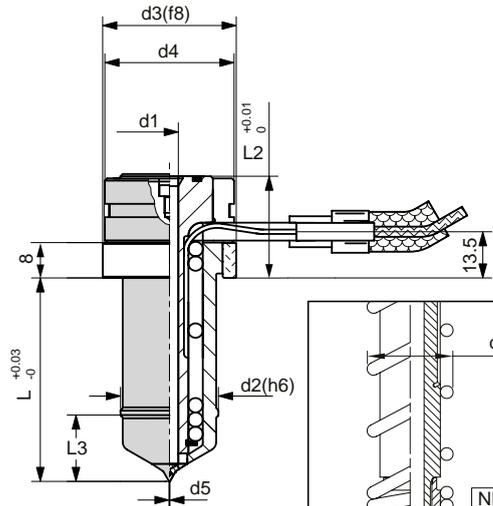
(系列號) (L) (L+) (單咀或多咀)

PPB 2 046 1 01

(單咀為01、多咀為02)

NPT

LKMHEATLOCK



NPT特點

- 陶瓷隔熱，節能省電
- 易注塑
- 易安裝、易使用
- 澆道痕 小
- 快速冷卻
- 適用於成型面
- 適合易受磨損的侵蝕性強的塑膠原料
- 適用範圍 20克 - 1000克

NPT 系列

(單位：毫米)

型號	L	d1	d2	d3	d4	d5	L2	L3	D1	D2	D3	D4	D5	H	H1
NPT1026	26	4	22	30	29	0.2	23	15	0.8	22	30	17	6	15	15.5
NPT1036	36														
NPT1046	46														
NPT1086*	86														
NPT1106*	106														
NPT1-Xtnd1026	26+4	4	22	30	29	0.2	23	15	0.8	22	30	17	6	15	15.5
NPT1-Xtnd1036	36+4														
NPT1-Xtnd1046	46+4														
NPT1-Xtnd1086*	86+4														
NPT1-Xtnd1106*	106+4														
NPT2026	26	6	27	50	48	0.5	28	14.7	1.0	27	50	35	8.9	20	29
NPT2046	46														
NPT2066	66														
NPT3046	46	9	27.4	56	55	1.0	28	-	1.8	30	56	27	9	20	20.5
NPT3066	66														
NPT3086	86														
NPT3116	116														
NPT3146	146														
NPT3176	176														

*只能配合流道板使用

參考資料

熱膨脹參數 (L1 = L + X.XX)

(單位：毫米)

長度 \ 溫度	NPT1(NPT1-Xtnd)					NPT2			NPT3					
	26	36	46	86	106	26	46	66	46	66	86	116	146	176
200	0.03	0.04	0.05	0.10	0.12	0.10	0.17	0.23	0.11	0.15	0.20	0.27	0.34	0.40
250	0.04	0.05	0.06	0.12	0.15	0.13	0.21	0.30	0.13	0.19	0.25	0.33	0.42	0.51
300	0.04	0.06	0.08	0.14	0.18	0.16	0.26	0.36	0.16	0.23	0.30	0.40	0.50	0.61
350	0.05	0.07	0.09	0.17	0.21	0.19	0.30	0.42	0.19	0.27	0.35	0.47	0.59	0.71

(單位：毫米)

類別 \ 注膠量(克)	低粘性	中粘性	高粘性	備註
NPT1(-Xtnd)	<150	<80	<20	D1 為出廠最小值，客戶可因情況加大至 2.5mm
NPT2	<350	<150	<30	D1 為出廠最小值，客戶可因情況加大至 3mm
NPT3	<1000	<500	<300	D1 為出廠最小值，客戶可因情況加大至 4mm

訂單示例：

NPT--X--XXX--X---XX

系列號 (L) (L+) (單咀或多咀)

NPT 2 046 4 11

(L+:不加長為4，加長為5 單咀為11，多咀為12)

TOP2

LKMHEATLOCK

型號	L(mm)
TOP2030	30
TOP2045	45
TOP2057	57
TOP2070	70
TOP2083	83

類別	材料		
	低粘性	中粘性	高粘性
TOP2	<80	<40	<30
D最小值為0.6mm，客戶可因情況加大至3mm			

訂單示例：

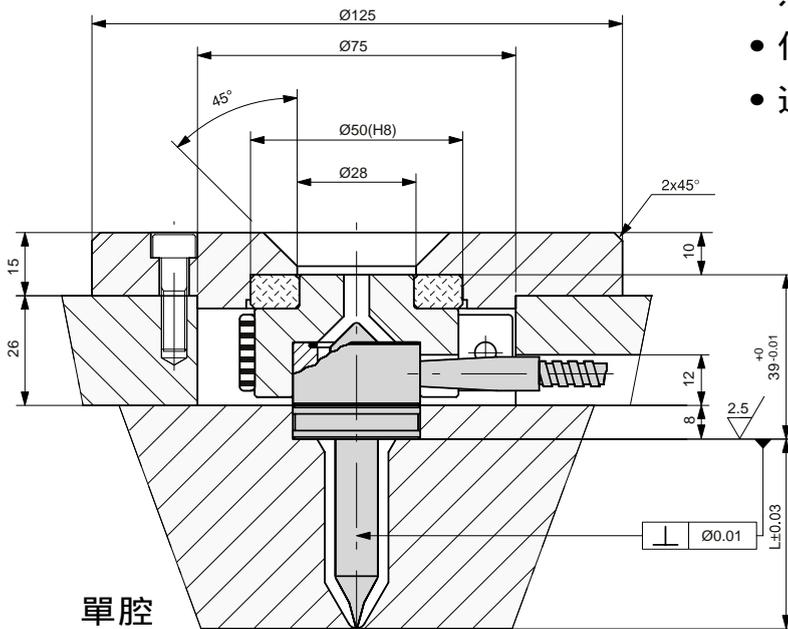
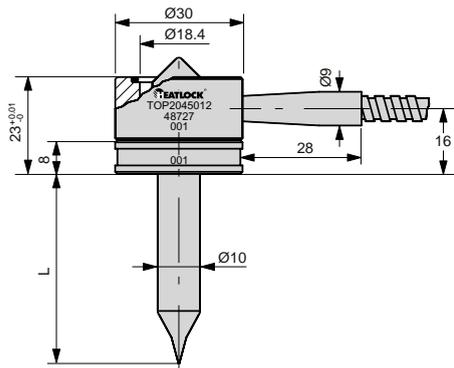
TOP2--XXX--XXX

(L) (單咀或多咀)

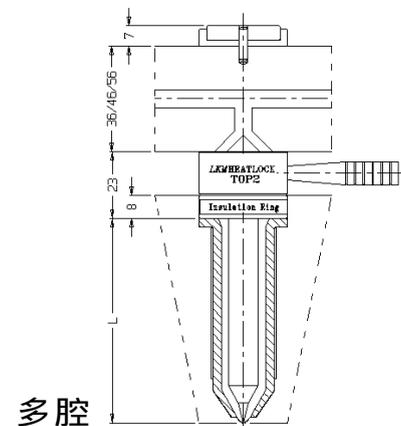
TOP2 030 011或012

TOP2特點

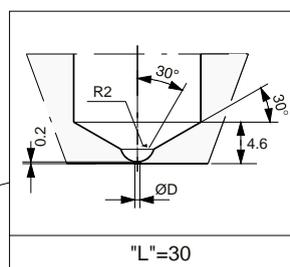
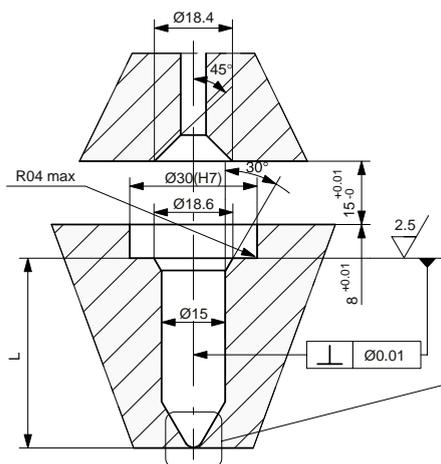
- 加熱線可更換
- 咀芯位置精確
- 咀芯和模具完全不接觸，熱散失低
- 低耗能，高效率
- 適用範圍30克 - 80克



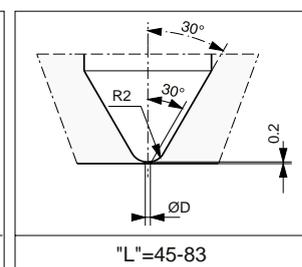
單腔



多腔



"L"=30



"L"=45-83

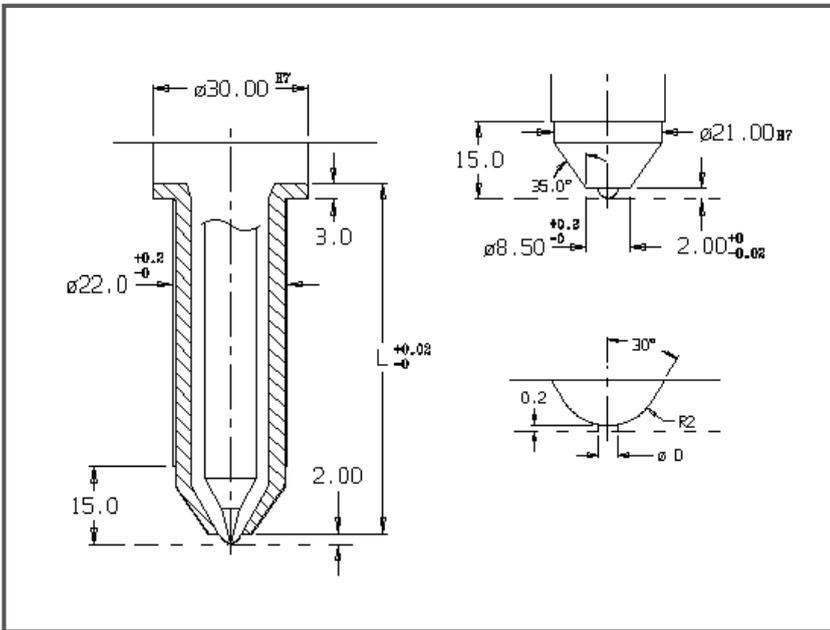
參考資料

熱膨脹參數 (L1 = L + X.XX)

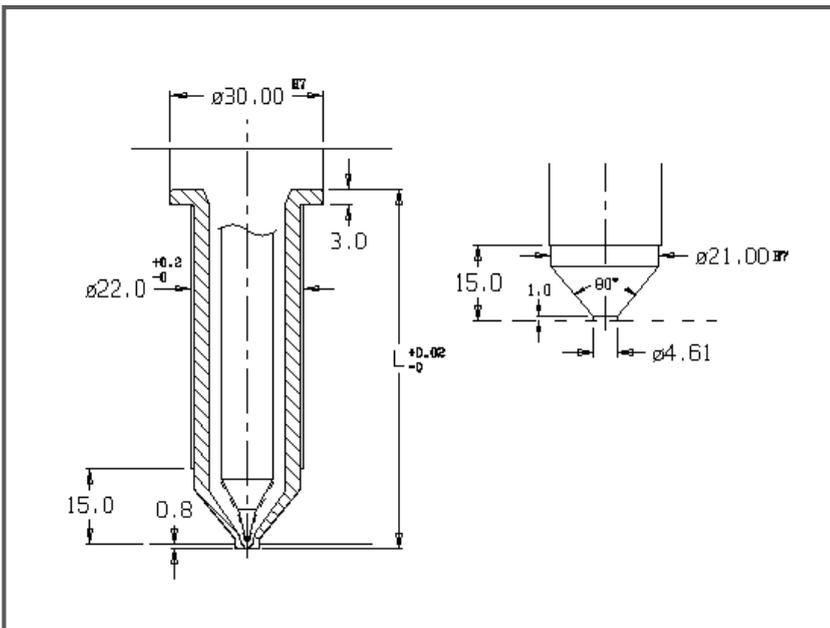
(單位：毫米)

咀溫	模溫度	咀長度				
		30	45	57	70	83
200	20	0.06	0.09	0.12	0.14	0.17
250	40	0.07	0.11	0.14	0.17	0.20
300	60	0.08	0.12	0.16	0.19	0.23
350	80	0.09	0.14	0.18	0.22	0.26

新款絕緣導套孔加工尺寸如下：

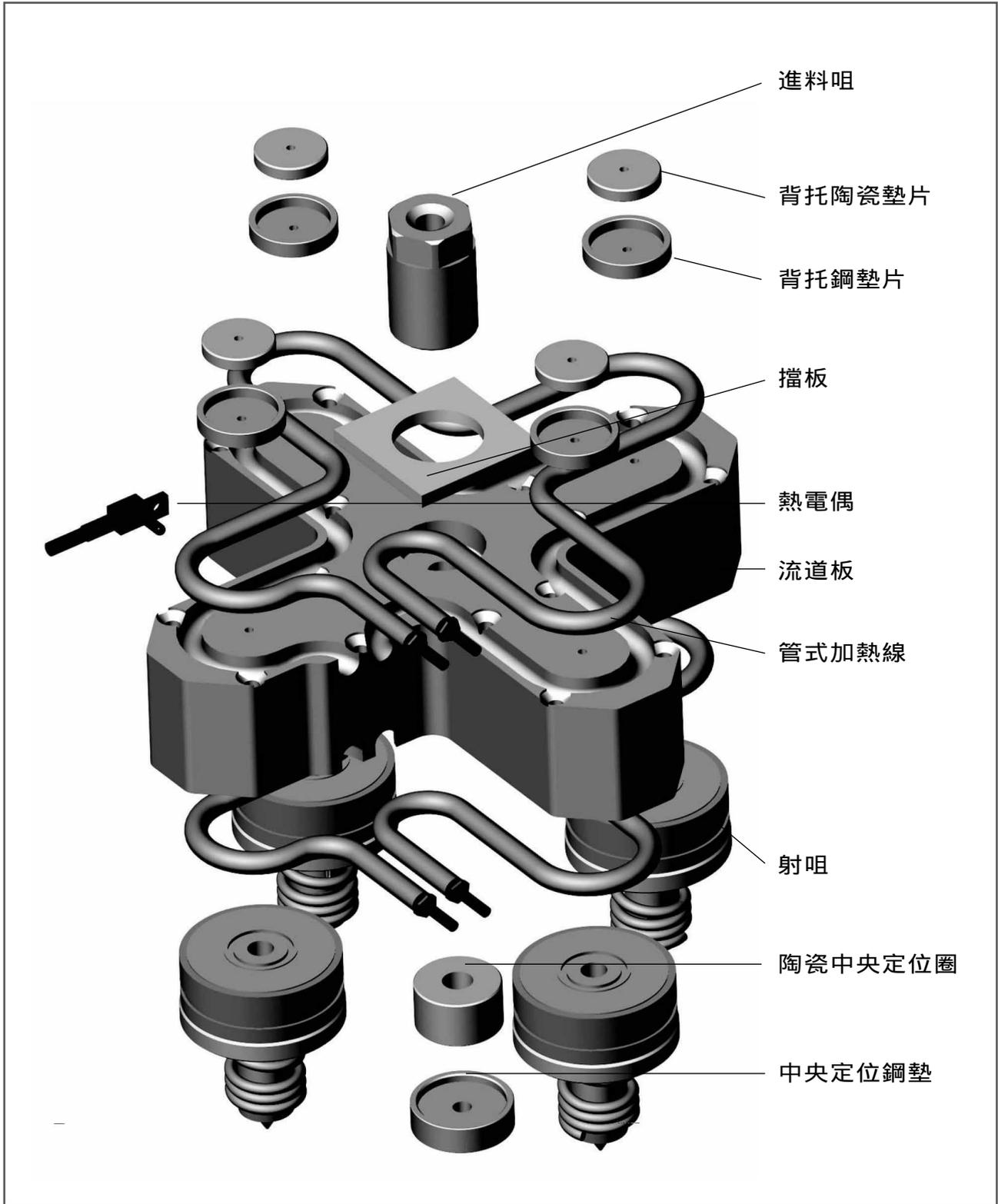


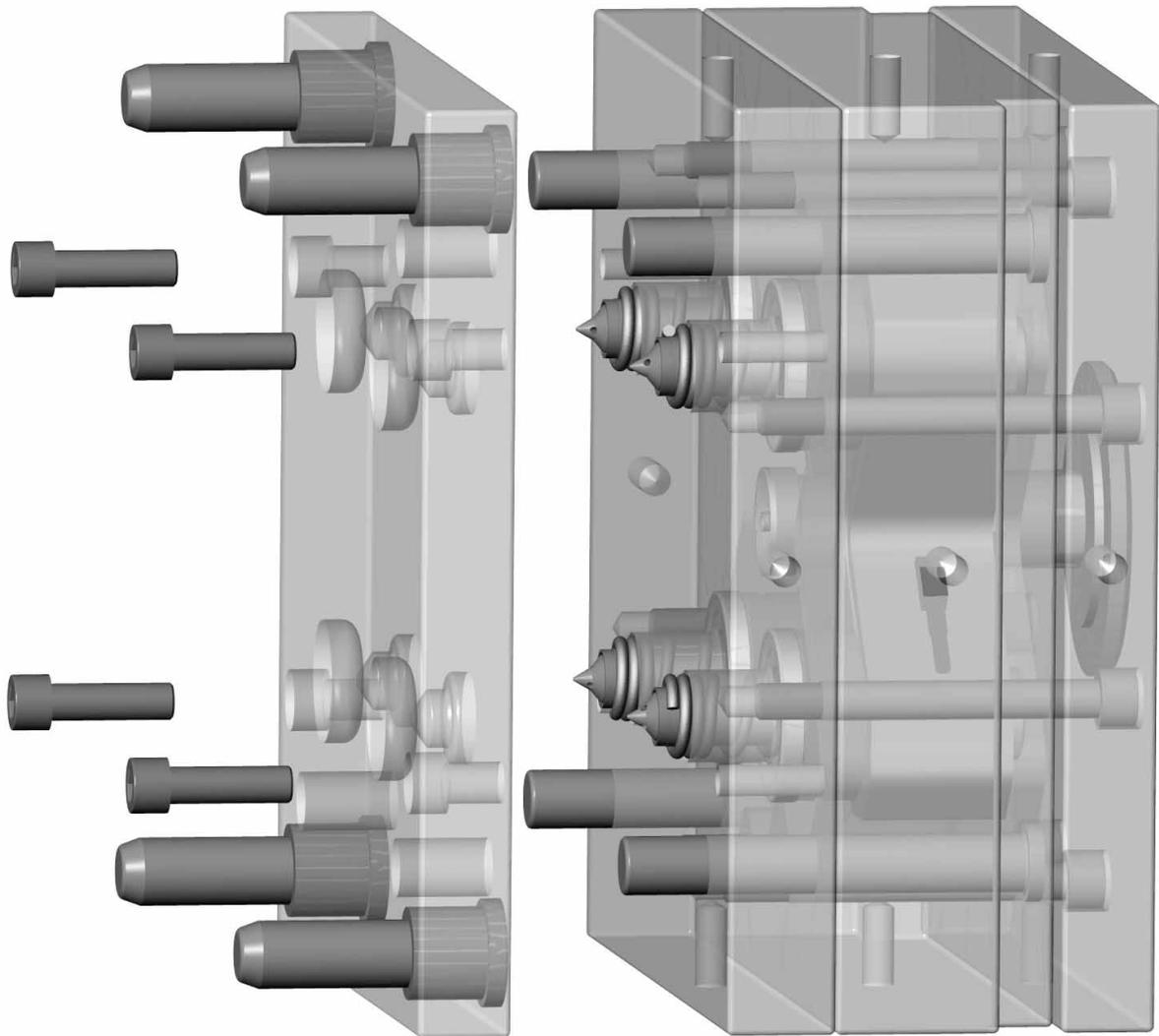
型號	L(mm)
TOPPH07345	43
TOPPH07357	55
TOPPH07370	68
TOPPH07383	81



型號	L(mm)
TOPPH07445	45.8
TOPPH07457	57.8
TOPPH07470	70.8
TOPPH07483	83.8

LKMHEATLOCK 熱流道板

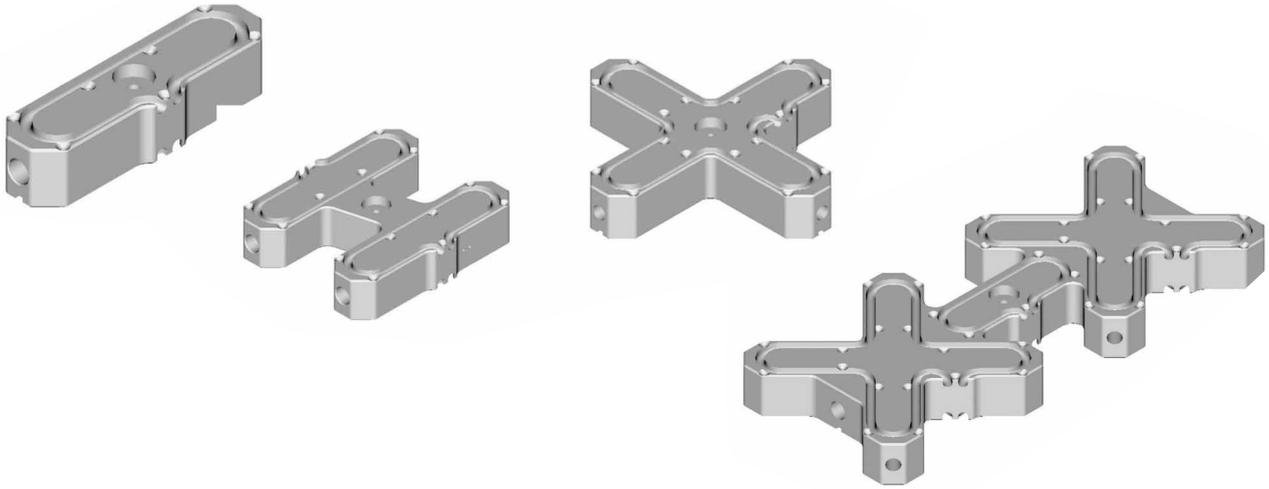




LKMHeatlock熱膠道系統配合LKM模架，可為客戶製造整套熱膠道系統Hot Half。配合LKM模架設計的熱膠道系統，能完全解決熱膠道安裝在模架上的各種難題，使熱膠道系統和模架之間的配合更完善、更合理，大幅度地簡化製造流程，進一步為客戶使用熱膠道系統提供方便，更完善的優質服務。

LKMHEATLOCK 熱膠道系統是能為您提供價格合理，交貨快捷的最佳選擇。

LKMHEATLOCK 為了您的設計及應用而設立了標準的流道板



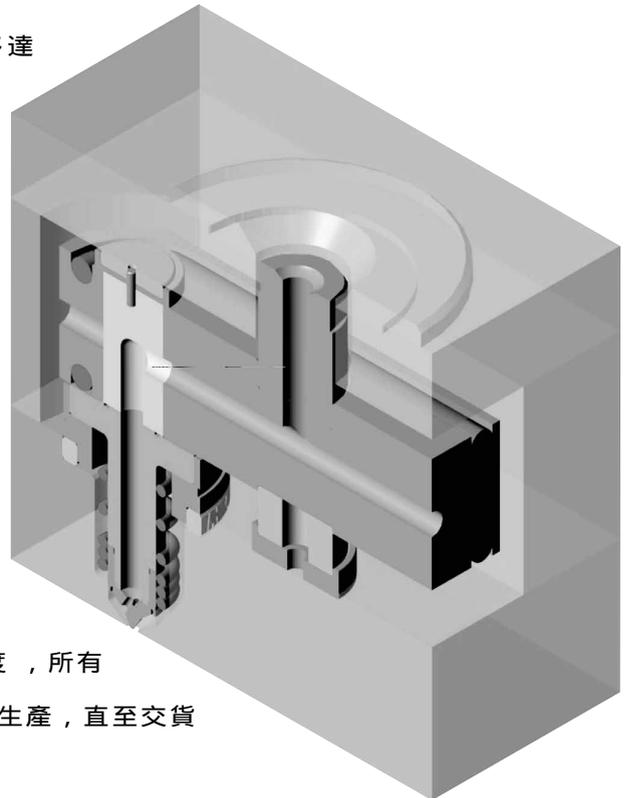
現在介紹另一種新的流道板的分類，你可以從多達300種不同的標準流道板中選擇，流道板的設計比模具中的導柱和導套的設計更容易。

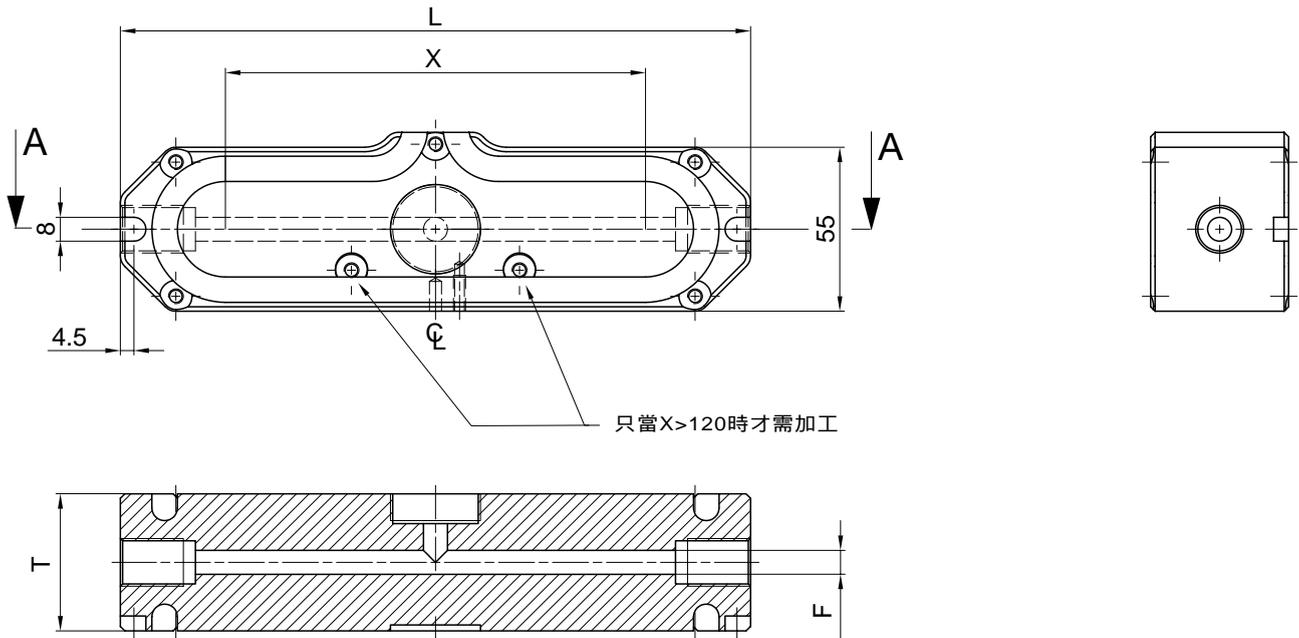
流道板分別有I型，H型，X型及X-X型，我們亦提供6-16mm內之六種不同流道流向選擇，而流道板的厚度分別有36，46和56mm三種，且每種產品均在2D/3D目錄中附載，CAD圖檔庫和價目表上均有詳細說明。假如您決定了使用哪種，您只需指明兩點間的距離然後下單，從標準設計到出廠交貨只需兩周即可完成，務求達到您的生產要求。

按LKMHeatlock “Q” & “F” 概念 - 質量和速度，所有流道板均使用P20鋼材。此概念貫穿於從訂單到生產，直至交貨的整個環節，從而保證了優質的質量。

熱膠道系統交貨時隨附一份詳細的工作手冊，包括此系統的加工圖，電線連接指引和整個系統（包括射咀）的備用配件和印刷及數字化的裝配指引。每個系統被製定一個項目代碼，在手冊上標示，並且被刻在熱流道板上，以便以後查尋。

熱膠道系統上使用的配件均為我司標準存倉，從而確保有您要求的配件可提供應用。





材料 P20

(單位：毫米)

產品代碼 Part No.	厚度 T	流道直徑 F (ø)	L=130 X	L=150 X	L=170 X	L=190 X	L=210 X	L=230 X	L=250 X	L=270 X	L=290 X	L=310 X	L=330 X	L=350 X	L=370 X
MIO/3606	36	6	60	80	100	120	140	160		200		240		280	
MIO/4608	46	8	60	80	100	120	140	160		200		240		280	
MIO/4610	46	10	60	80	100	120	140	160		200		240		280	
MIO/5612	56	12			80	100	120	140	160		200		240		280
MIO/5614	56	14			80	100	120	140	160		200		240		280
MIO/5616	56	16			80	100	120	140	160		200		240		280

備註：X為每兩點間最大距離；

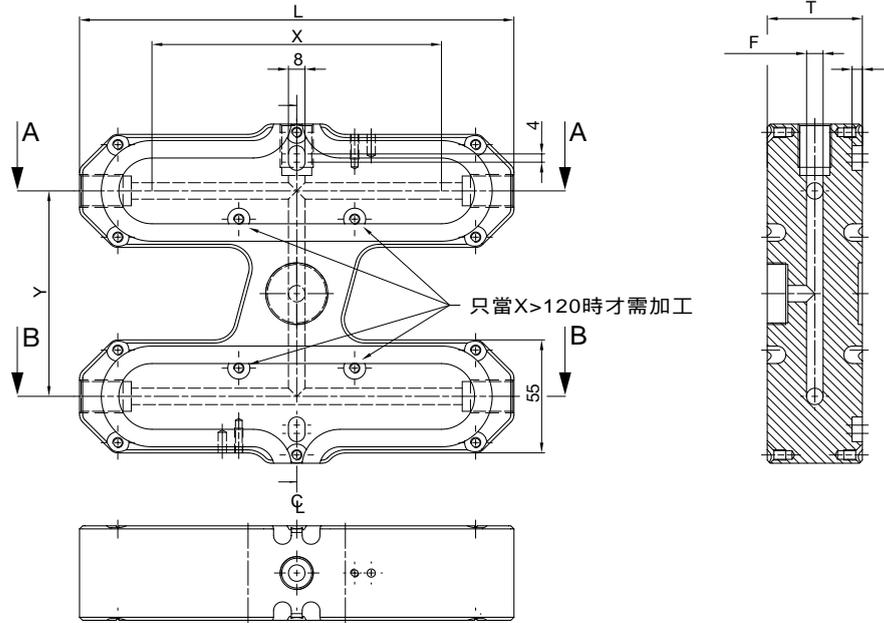
默認模具溫度為200度，除非特別注明。

訂單示例 (order sample) :

MIO - xxx - 000 - xx - xx

(X) (T) (F)

(MIO 080 000 56 12)



材料 P20

(單位：毫米)

產品代碼 Part No.	厚度 T	流道直徑 F (ø)	Y	L=150 X	L=170 X	L=190 X	L=210 X	L=230 X	L=250 X	L=270 X	L=290 X	L=310 X	L=330 X	L=350 X	L=370 X
MH0/3606	36	6	80	80	100	120	140	160		200		240		280	
			100		100	120	140	160		200		240		280	
			120			120	140	160		200		240		280	
			140				140	160		200		240		280	
MH0/4608	46	8	80	80	100	120	140	160		200		240		280	
			100		100	120	140	160		200		240		280	
			120			120	140	160		200		240		280	
			140				140	160		200		240		280	
MH0/4610	46	10	80	80	100	120	140	160		200		240		280	
			100		100	120	140	160		200		240		280	
			120			120	140	160		200		240		280	
			140				140	160		200		240		280	
MH0/5612	56	12	80		80	100	120	140	160		200		240		280
			100			100	120	140	160		200		240		280
			120				120	140	160		200		240		280
			140					140	160		200		240		280
MH0/5614	56	14	80		80	100	120	140	160		200		240		280
			100			100	120	140	160		200		240		280
			120				120	140	160		200		240		280
			140					140	160		200		240		280
MH0/5616	56	16	80		80	100	120	140	160		200		240		280
			100			100	120	140	160		200		240		280
			120				120	140	160		200		240		280
			140					140	160		200		240		280

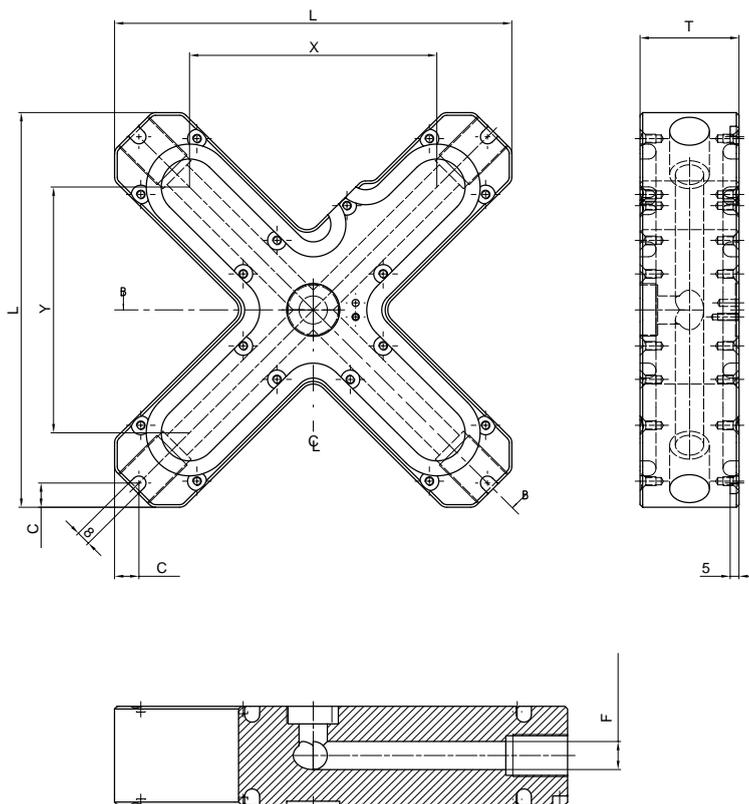
備註：X, Y 為每兩點間最大距離；
 默認模具溫度為200度，除非特別注明。

訂單示例 (order sample) :

MH0-xxx-xxx-xx-xx

(X) (Y) (T) (F)

(MH0 080 080 56 12)



材料 P20

(單位：毫米)

產品代碼 Part No.	厚度 T	流道直徑 F (ø)	C	L=125 X / Y	L=145 X / Y	L=165 X / Y	L=185 X / Y	L=205 X / Y	L=225 X / Y	L=245 X / Y	L=265 X / Y	L=285 X / Y	L=305 X / Y	L=325 X / Y
MX0/3606	36	6	11	60	80	100	120	140	160		200		240	
MX0/4608	46	8	11	60	80	100	120	140	160		200		240	
MX0/4610	46	10	11	60	80	100	120	140	160		200		240	
MX0/5612	56	12	13.8					120	140	160		200		240
MX0/5614	56	14	13.8					120	140	160		200		240
MX0/5616	56	16	13.8					120	140	160		200		240

備註：X, Y為每兩點間最大距離；

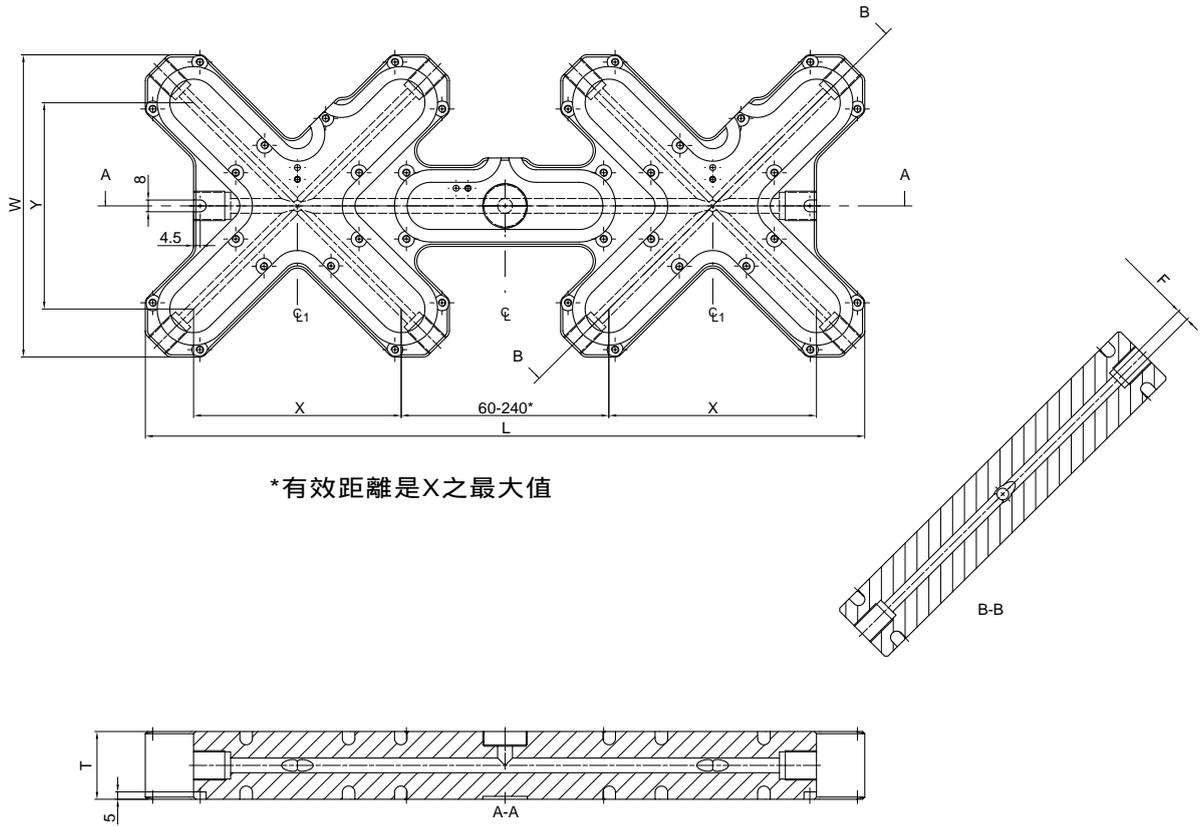
默認模具溫度為200度，除非特別注明。

訂單示例 (order sample) :

MX0 - xxx - xxx - xx - xx

(X) (Y) (T) (F)

(MX0 120 120 56 12)



*有效距離是X之最大值

材料 P20

(單位：毫米)

產品代碼 Part No.	厚度 T	流道直徑 F	L=260 X/Y	L=290 X/Y	L=306 X/Y	L=330 X/Y	L=365 X/Y	L=370 X/Y	L=425 X/Y	L=445 X/Y	L=485 X/Y	L=505 X/Y	L=545 X/Y	L=565 X/Y	L=665 X/Y	L=685 X/Y	L=785 X/Y	L=805 X/Y
MXX/3606	36	6	60		80		100		120		140		160		200		240	
MXX/4608	46	8	60		80		100		120		140		160		200		240	
MXX/4610	46	10		60		80		100	120		140		160		200		240	
MXX/5612	56	12							120		140		160		200		240	
MXX/5614	56	14							120		140		160		200		240	
MXX/5616	56	16							120		140		160		200		240	

注意：X, Y為每兩點間最大距離；

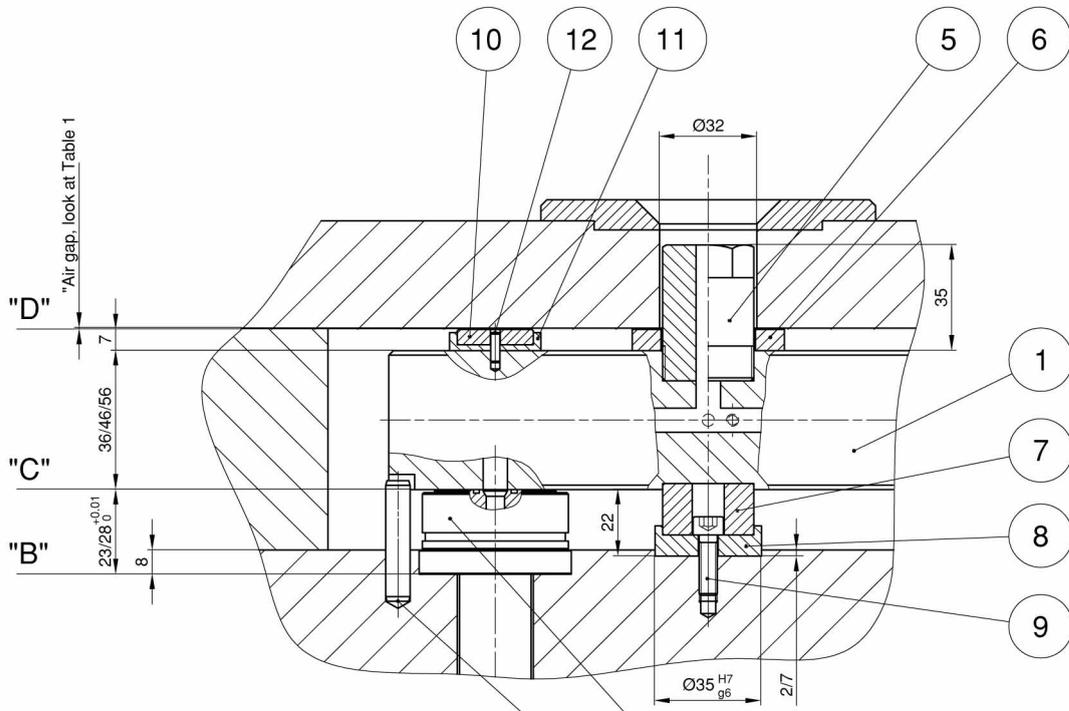
默認模具溫度為200度，除非特別注明。

訂單示例 (order sample) :

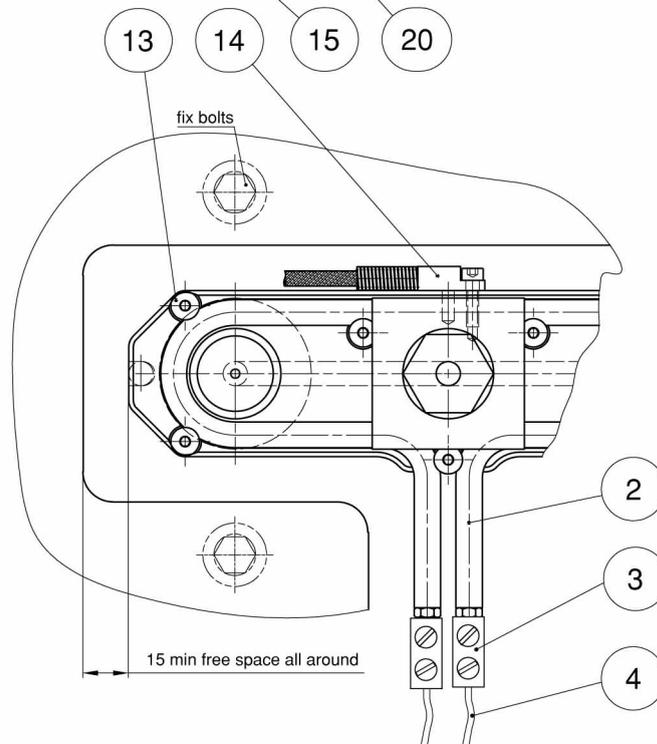
MXX - xxx - xxx - xx - xx

(X) (Y) (T) (F)

(MXX 120 120 56 12)



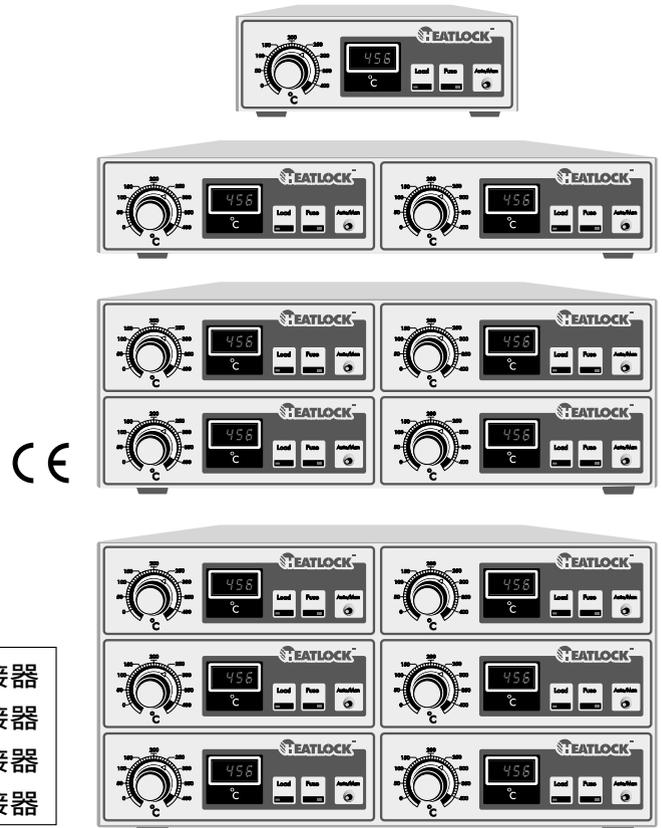
序號	名稱
1.	流道板
2.	管式發熱線
3.	電線連接器
4.	電線
5.	進料咀
6.	檔板 / 隔熱板
7.	陶瓷中央定位圈
8.	中央定位鋼墊
9.	螺絲M6x20
10.	背托陶瓷墊片
11.	背托鋼墊片
12.	管釘Ø3x12
13.	螺絲M5x8
14.	電熱偶
15.	管釘Ø8x40
20.	射咀



HLDC

數控溫控箱

LKMHEATLOCK



Heatlock數控溫控箱的組成:

HLDC-1/06	1組	6 安培	包括電線、電線連接器
HLDC-2/10	2組	10安培	包括電線、電線連接器
HLDC-4/10	4組	10安培	包括電線、電線連接器
HLDC-6/10	6組	10安培	包括電線、電線連接器

簡述

HLDC由一個精密的微處理器控制，具有以下特徵：

- 識別負載自動調整能力
 - 起動平穩，保護發熱絲；錯誤信號顯示
- 本控制程式比傳統的PID系統更先進，對靈敏度和高精度作了調整，這正是現時熱塑性塑膠和注塑時間所要求的。

應用

閉環操作只需選擇“ AUTO ”按鈕，在刻度盤上設定一個溫度值，調整標度盤時，四數位的顯示器會顯示當前設定的溫度，幾秒後返回到實際的溫度值，對開環操作（即當出錯或者沒有熱電偶時）。選擇“ MAN ”，設定所需溫度。顯示屏就會顯示當前設定值。

失誤顯示

加多的兩個LED：FUSE(亮時表示電源輸出，保險絲燒斷)，LOAD(與輸出功率百分率有關)。同時，顯示屏也會指示出以下的失誤狀況：

- ERR ! = 熱電偶接反
- TC ! = 熱電偶斷路

保險絲位於後面板上。

控制程式

此高精度、自動調整的控制程式是由世界級熱膠道控制系統製造商先驅設計的最新式的系統。一開啟電源，就先慢慢烘乾發熱絲。然後，程式會運行一個“ LOAD TEST (負載測試) ”並自我調整，這樣熱電偶、熱咀和流道板地帶被控制在正確的速度。經不斷調整得到所設定的溫度，就像追朔導彈追蹤移動的目標。最後安全準確地達到預定溫度，而過額部份可被忽略。除周期變化外，在高難度的應用中也可以做到直線式控制。

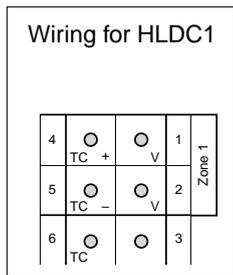
HRS 溫控箱保險絲

型號	編碼	輸出保險絲	編碼	輸出保險絲
HLDC				
1組 6A	HLDCOP063FF	6.3A FF 20mm	HLDCIP063QF	6.3A Quick Blow 20mm
2組 10A	HLDCOP100FF	10A FF 1.25"	HLDCIP120QF	12A Quick Blow 1.25"
4組 10A	HLDCOP100FF	10A FF 1.25"	HLDCIP160QF	16A Quick Blow 1.25"
6組 10A	HLDCOP100FF	10A FF 1.25"	HLDCIP120QF HLDCIP160QF	12A Quick Blow 1.25" 16A Quick Blow 1.25"

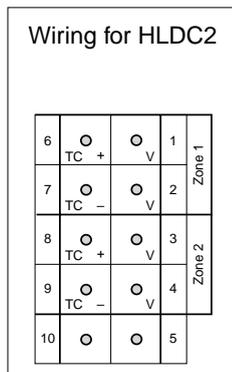
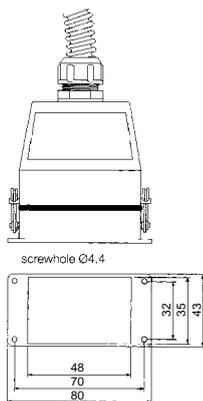
保險絲的直徑及長度如下：

尺寸	長度	直徑
20mm	20mm	5mm
1.25"	1.25"	0.25"

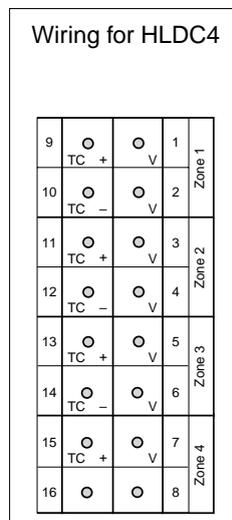
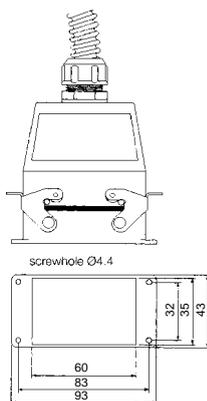
插座連接器	
MASKINHA06	6針連接器(M)
MASKINHO06	6針連接器(F)
MASKKAFL06	6針連接插座外殼
MASKKAKT06	6針連接插頭外殼
MASKINHA10	10針連接器(M)
MASKINHO10	10針連接器(F)
MASKKAFL10	10針連接插座外殼
MASKKAKT10	10針連接插頭外殼
MASKINHA16	16針連接器(M)
MASKINHO16	16針連接器(F)
MASKKAFL16	16針連接插座外殼
MASKKAKT16	16針連接插頭外殼
MASKINHA24	24針連接器(M)
MASKINHO24	24針連接器(F)
MASKKAFL24	24針連接插座外殼
MASKKAKT24	24針連接插頭外殼



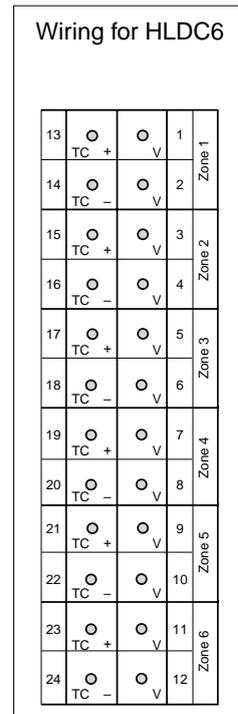
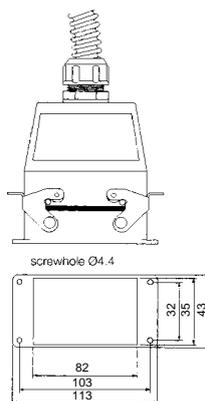
HLDC1



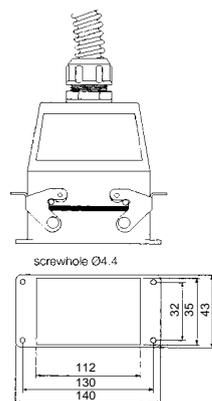
HLDC2



HLDC4



HLDC6



Filter Nozzle

過濾咀

LKMHEATLOCK



過濾咀有助於除去塑膠材料中的金屬屑及夾雜物。採用此種方法可以避免當熱膠道系統阻塞時需停機清除而造成的不便及損失。

同時，過濾咀可以使塑膠在射入模具之前均勻混合，有助於維持穩定與高質量的生產。

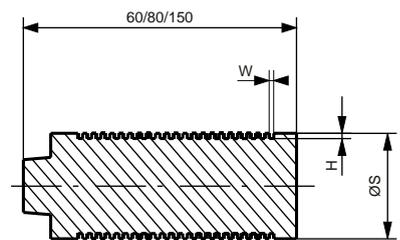
選用過濾咀，節時又省錢：

- M1過濾咀之齒狀表面，能提供極佳色料混合功能；
- M2過濾咀之光滑表面，較易於清理；
- M3針點狀過濾咀，可以避免牽絲。假如與水晶狀塑膠配合使用，效果會十分理想。

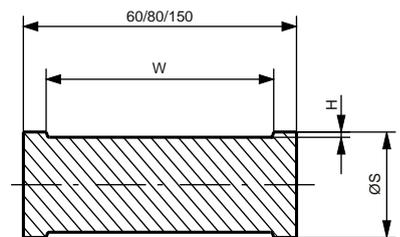
濾咀之材質：H13，經鍍錫處理

* 主體可提供標準型，亦可訂造加工。

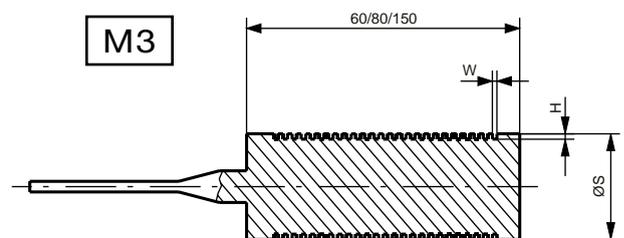
M1



M2



M3



訂貨表格

N40

相對用於400噸以下的注塑機，
射膠量<1000g

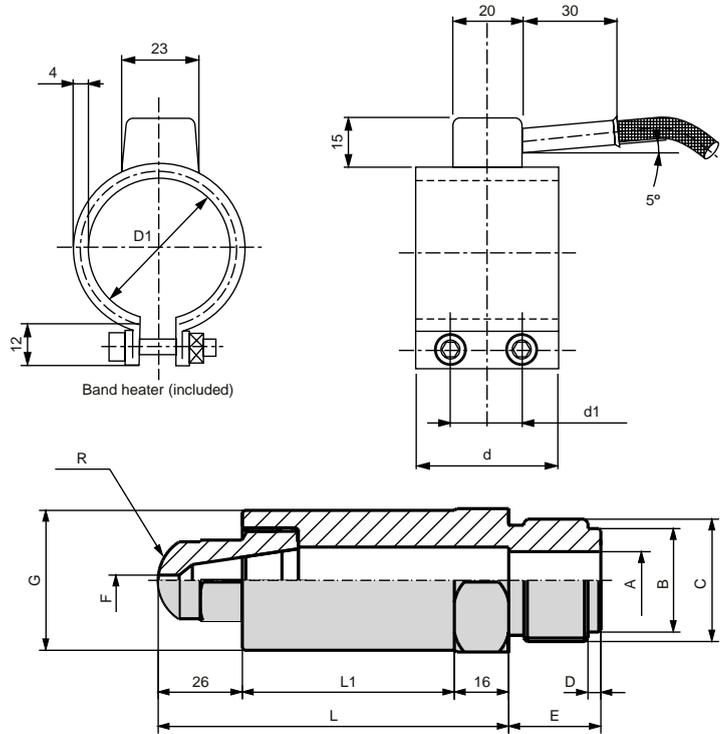
N50

相對用於400 ~ 1000噸以下的注塑機，
射膠量<5000g

當您訂購時，請提供貴公司詳細資料，
並傳真至：(86) 769-3939020。如有任
何疑問，歡迎致電：(86) 769-3330020-
6676/6682查詢。

公司名稱	
聯系人	
地址	
電話	
傳真	
電郵	
數量	
備註	

“咀型” 訂單填寫示例：
N40M21或N50M21



訂購時，請註明以下尺寸（單位：毫米）

A	B	C	D	E	R	F	G	咀型

*N40: L=102, L1=60, A max.=18

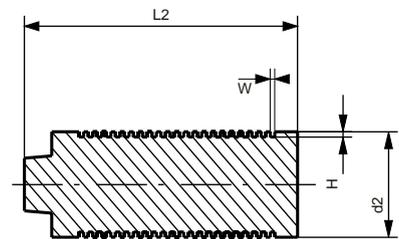
(已包括發熱圈：B040045250, D1=40, d=45, d1=22.5)

*N50: L=142, L1=100, A max.=28

(已包括發熱圈：B050060420, D1=50, d=60, d1=30)

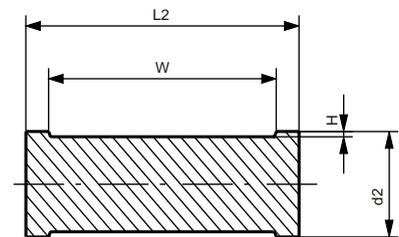
M1	M11	M12	M13	M14	M15	M16
H	1	1	2	1.5	2	2
W	0.8	1	1	1.5	1.5	2
N40流動面積	130	150	300	270	360	-
N50流動面積	224	280	560	504	672	704

*N40：L2=60, d2=20mm，不提供M16



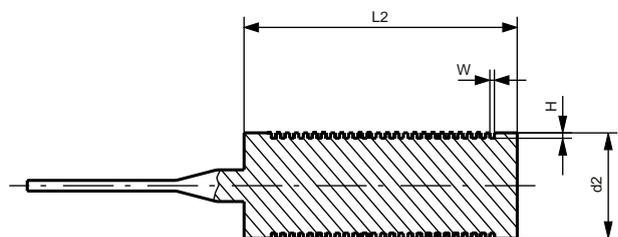
M2	M21	M22	M23	M24	M25	M26	M27	M28
H	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.5
W(N40)	50	50	50	50	50	50	50	50
W(N50)	70	70	70	70	70	70	70	-
N40流動面積	60	90	120	150	180	240	300	450
N50流動面積	112	168	224	280	336	448	560	-

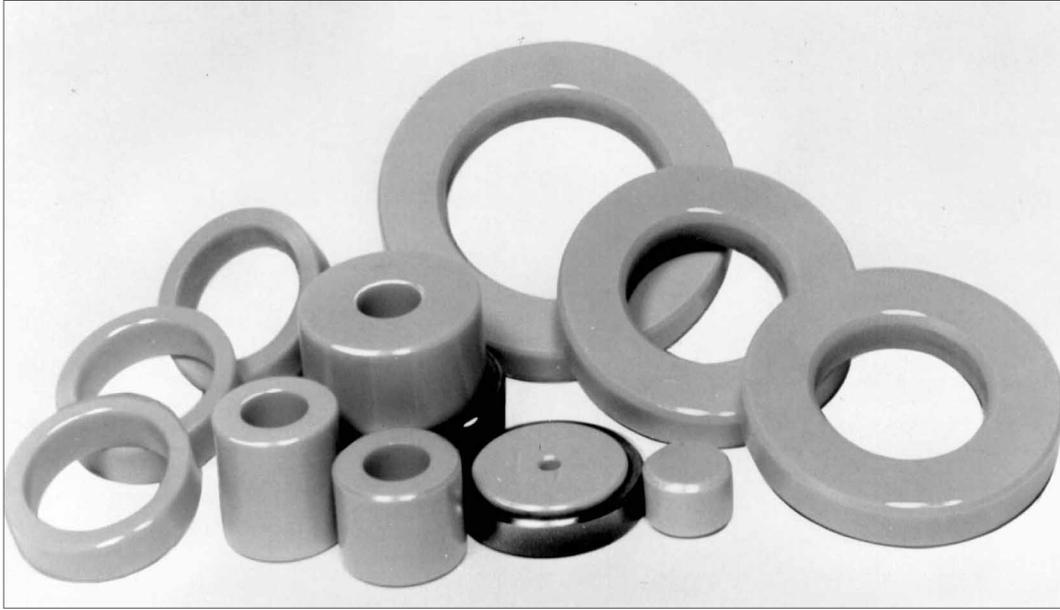
*N50：L2=80, d2=30mm，不提供M28



M3	M31	M32	M33	M34	M35	M36
H	1	1	2	1.5	2	2
W	0.8	1	1	1.5	1.5	2
N40流動面積	130	150	300	270	360	-
N50流動面積	224	250	560	504	672	704

*N40：不提供M36





陶瓷科技 — 節能、省錢

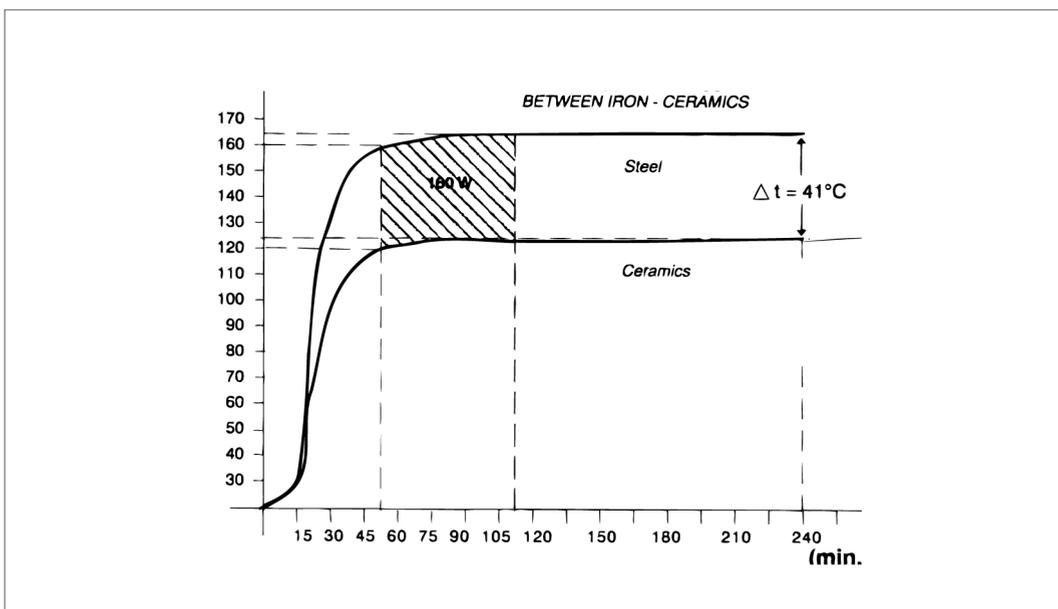
以下圖表顯示了選用四塊相同尺寸的鋼墊片和陶瓷墊片支撐流道板時損失的熱能狀況。假定接觸面積為 450mm^2 ，結果顯示鋼墊片和陶瓷墊片相差 0.33Wh/mm^2 。相對於鋼墊片，每個工作時、每平方毫米的接觸面積，陶瓷墊片可節省熱量 0.33Wh 。

例如：

較於鋼墊片，陶瓷墊片KE0200305（表面積= 490mm^2 ）可節省大約 160Wh 熱量。

特性小結：

- 顯著節能、省電；
- 熱損失少、冷卻時間短



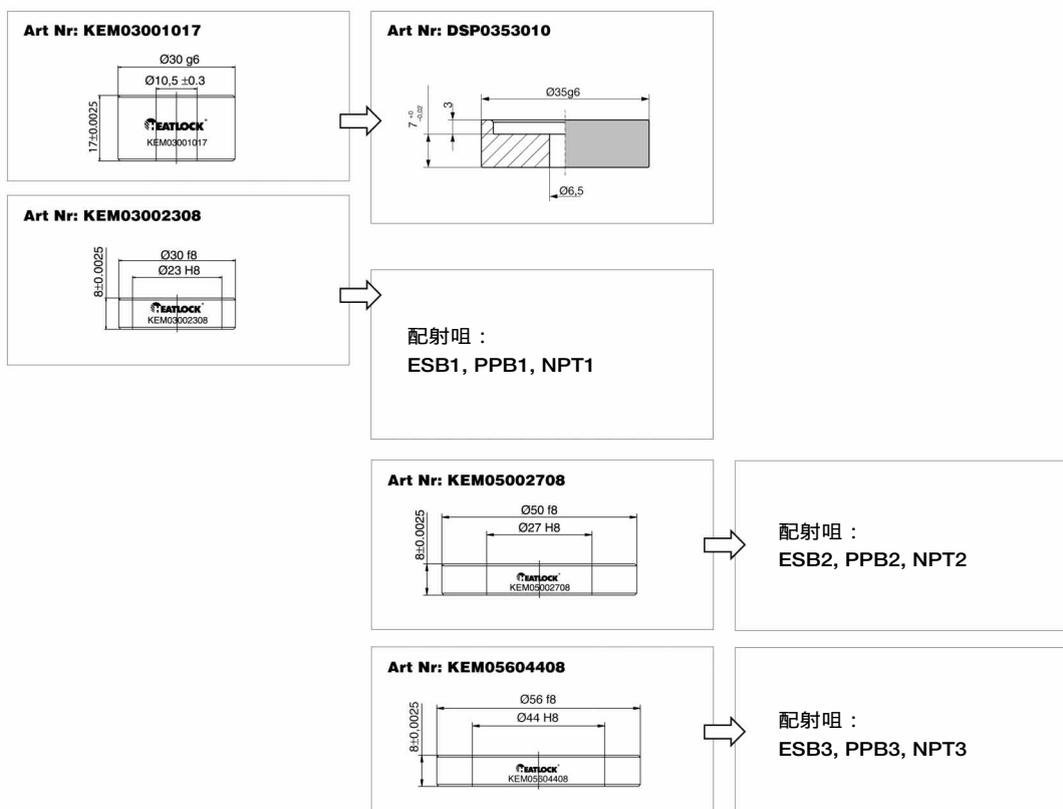


微型陶瓷，公差均在 $\pm 2.5 \mu m$ 範圍內

這種新“微型”系列陶瓷，公差均在 $\pm 2.5 \mu m$ 範圍以內。這恰好適應了公差要求高的模腔市場，使熱膠道系統不易漏膠。該系列也可使陶瓷在多腔模具中具有互換性。

在一定的溫度值下，陶瓷的傳熱能力若是2-3的數值，鈦是14-15，而不銹鋼則是22-24，反映了陶瓷隔熱能力相當高。

由於熱量保持在加熱部位，則從熱膠道系統到模具中的熱損失減少。測試表明相對於鋼墊片，陶瓷墊片在每平方毫米的接觸面上可節省熱量0.33Wh。



射咀類型	L	熱電偶	螺旋式加熱線	陶瓷圈
ESB/PPB/NPT 系列1	26	TC00140195	C080330125	KEM03002308
	36	TC00140195	C080430125	KEM03002308
	46	TC00140195	C080530180	KEM03002308
	86	TC00140210	C080930240	KEM03002308
	106	TC00140210	C081130280	KEM03002308

射咀類型	L	熱電偶	螺旋式加熱線	陶瓷圈
ESB/PPB/NPT 系列2	26	TC00140195	C120360200	KEM05002708
	46	TC00140200	C120560315	KEM05002708
	66	TC00140200	C120760400	KEM05002708
	86	TC00140210	C120960400	KEM05002708
	106	TC00140210	C121160500	KEM05002708
	136	TC00140220	C121460500	KEM05002708

射咀類型	L	熱電偶	螺旋式加熱線	陶瓷圈
ESB/PPB/NPT 系列3	46	TC00140200	C190550335	KEM05604408
	66	TC00140210	C190750335	KEM05604408
	86	TC00140210	C190950560	KEM05604408
	116	TC00140220	C191250560	KEM05604408
	146	TC00140230	C191550835	KEM05604408
	176	TC00140250	C191850835	KEM05604408

射咀類型	L	熱電偶	螺旋式加熱線	陶瓷圈
ESB 系列4	75	TC00140210	C250800630	KE06003908
	100	TC00140210	C250800630	KE06003908
	125	TC00140220	C251300790	KE06003908
	150	TC00140230	C251550790	KE06003908
	175	TC00140250	C251800950	KE06003908
	200	TC00140250	C252050950	KE06003908

射咀類型	鎖環	彈簧介子
ESB1	SGA0800000	ESBP198493
ESB2	SGA1200000	-----
ESB3	SGA1900000	-----
ESB4	SGA2500000	-----
PPB1	SGA0800000	ESBP198493
PPB2	SGA1200000	-----
PPB3	SGA1900000	-----
NPT1	SGA0800000	ESBP198493
NPT2	-----	-----
NPT3	-----	-----

(模具配件部) 東莞常平 電話 Tel: (86) 0769 - 3330020, 3337348 轉內線 6676 / 6682 / 6670
香港 電話 Tel: (852) 2341 2321 傳真 Fax: (852) 2343 0990 電郵 Email: lkmheatlock@lkm.com.hk

填妥後請傳真至 : (86) 0769-3939020 / 3810484

LKMHEATLOCK MOULDING SYSTEM QUOTE REQUEST FORM

客戶報價號 Customer Quote No :		日期 Date:
公司名稱 Company:		龍記參考編號 LKM Ref No:
工廠地址 Address:		
電話 Tel:	傳真 Fax:	電郵 E-mail:
聯絡人 Contact:		副本 C.C.:

請提供以下產品資料，以便報價

產品名稱 Product Description:									
塑膠 Material:	PP	PE	PS	SB	EVA	ABS	POM	SAN	PA6
加玻璃纖維 Glass Filled: ____%	PMMA	ASA	CAB	PBT	PA66	PC	PC/ABS	PPS	
防火料 Frame Retardant	PET	PES	PPO	PSU	PEEK	LCP	PEI	PVC S/H	
單一產品重量 Per Product Weight:	模腔數量 No. of Cavities:								
單一產品澆口 (入水) 數量 No. of Gates Per Product:	產品之外型尺寸 (長 * 闊 * 高) Size of Product (L * W * H):								
澆口 (入水) 種類 Description of Gate Finish:	環型大水口 Sprue-gate 環型大水口 (加長) Extended Sprue-gate 環型點澆口 Ring-gate 點澆口 Point-gate								
產品顏色 Colour: 透明	須經常轉換顏色及塑膠? 是 否 Color or, Material Change Necessary? Yes No								
熱咀長度 Nozzle Length:	上模板厚度 Thickness of 'A'plate:								
產品之膠位厚度 Wall Thickness of Product:	產品及產品澆口 (入水) 位置分佈圖, 請附簡圖 Drawing:								
溫控箱: 是 否 Controller: Yes No									
備註 Remarks:									

總辦事處 (Head Office)

龍記熱膠道技術有限公司 LKM HEATLOCK CO LTD.

香港九龍觀塘興業街四號長江電子工業大廈三樓
2/F., Cheung Kong Electronic Building, 4 Hing Yip Street,
Kwun Tong, Kowloon, Hong Kong.
電話 Tel : (852) 2342 2248, 2341 2321
傳真 Fax : (852) 2343 0990, 2951 6199, 2341 8544
電子郵件 E-mail : lkmsales@lkm.com.hk, steelsales@lkm.com.hk, lkmheatlock@lkm.com.hk

總代理 龍記集團

東莞龍記五金制品有限公司 (Guangdong Factory, PRC) DONGGUAN LUNG KEE METAL PRODUCTS LTD

中國廣東省東莞市常平鎮橋滘管理區 郵編 : 523586
Qiao Li Ind. Area, Chang Ping, Dongguan, Guangdong, China 523586
電話 Tel : (86) 0769-333 0020 傳真 Fax : (86) 0769-393 9020, 381 0484

上海龍記金屬制品有限公司 (Shanghai Factory, PRC) SHANGHAI LUNG KEE METAL PRODUCTS CO LTD

中國上海市松江工業區新橋分區民益路68號 郵編 : 201612
68 Min Yi Road, Xinqiao Section, Songjiang Ind. District, Shanghai, China 201612
電話 Tel : (86) 021-5768 6371 傳真 Fax : (86) 021-5768 6375

日本龍記及工場 (Japan Office and Factory) LUNG KEE METAL JAPAN CO LTD

ルンキーメタルジャパン株式会社

〒130-0026 日本国東京都墨田区両国2丁目16番5号 あつまビル8階
8/F., Atsuma Building, 16-5, Ryogoku 2-Chome, Sumida-Ku
Tokyo, Japan 130-0026
電話 Tel : (81) 03-5625 5020 傳真 Fax : (81) 03-5625 5021
日本国群馬県邑楽郡大泉町吉田914-1
914-1 Yoshida, Oizumi-machi, Oura-gun, Gunma-ken, Japan 370-0523
電話 Tel : (81) 0276-20 3900 傳真 Fax : (81) 0276-20 3901
電子郵件 E-mail : lkmsales@lkmj.co.jp

台灣工場 (Taiwan Office)

仕霸工業股份有限公司

TAIWAN SUPERTECH INDUSTRIAL CO LTD

台灣台中縣大雅鄉民生路3段267巷28號
No. 28 Lane 267, Sec. 3, Min Sheng Rd., Ta Ya Hsiang, Taichung Hsien Taiwan R.O.C.
電話 Tel : (886) 04-2568 1155 傳真 Fax : (886) 04-2568 1160
電子郵件 E-mail : tssales@lkm-taiwan.com.tw / ts-taichung@mail.moldbase.com.tw

馬來西亞工場 (Malaysia Office and Factory)

LUNG KEE METAL (MALAYSIA) SDN. BHD

Lot 825 (1 & 2A), Jalan SS13/1K, Kawasan Perindustrian Subang Jaya,
47500 Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan, Malaysia.
電話 Tel : (6) 03-5633 9862 傳真 Fax : (6) 03-5633 2659
電子郵件 E-mail : lkm@lkmmy.com.my

Local Distributor



04/2004 版權所有 翻印必究