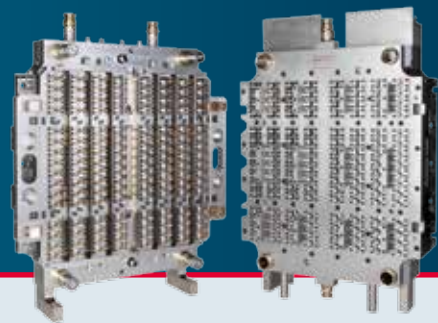




MHT MOLD & HOTRUNNER
TECHNOLOGY AG



PET瓶胚模具





最大腔数

腔数	适用机器型号
192	Netstal PET-LINE 6000
160	Husky HyPET 500, G-Line 600
128	Netstal PET-LINE 3500, Husky HyPET 400
112	KraussMaffei PETForm 350
96	KraussMaffei PF 320, Husky HyPET 300
72	KM PF 300, HyPET 225, Netstal PL 2400
60	Netstal PL 2000, KraussMaffei PF 175
48	Husky HyPET 120



MHT - 关于我们

MHT模具与热流道技术公司成立于1996年，从那时起，我们为全球市场提供高性能的PET模具和热流道产品。我们全球有150名员工和5个分别位于德国、卢森堡、美国、中国和巴西的工厂。

到目前为止，MHT有1000多套模具在100多个国家广泛使用。MHT的合作伙伴和代理商遍及欧洲、美国、非洲、中东、亚洲和澳洲，为我们的客户提供最完善的服务。

与经验丰富的合作伙伴一起，MHT的服务网络给饮料工业客户提供完整的饮料包装解决方案：瓶胚模具、试验模、瓶盖系统、机器…

MHT瓶胚模具

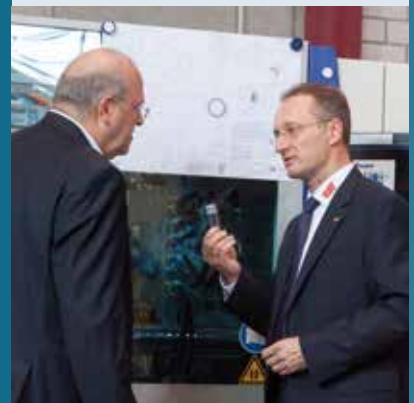
- 模具适用于所有PET系统
- 模具改造(减重量、轻型螺纹)
- 模具翻新
- 模具和热流道配件
- 安装、服务和维修模具
- 客户培训
- 定制培训

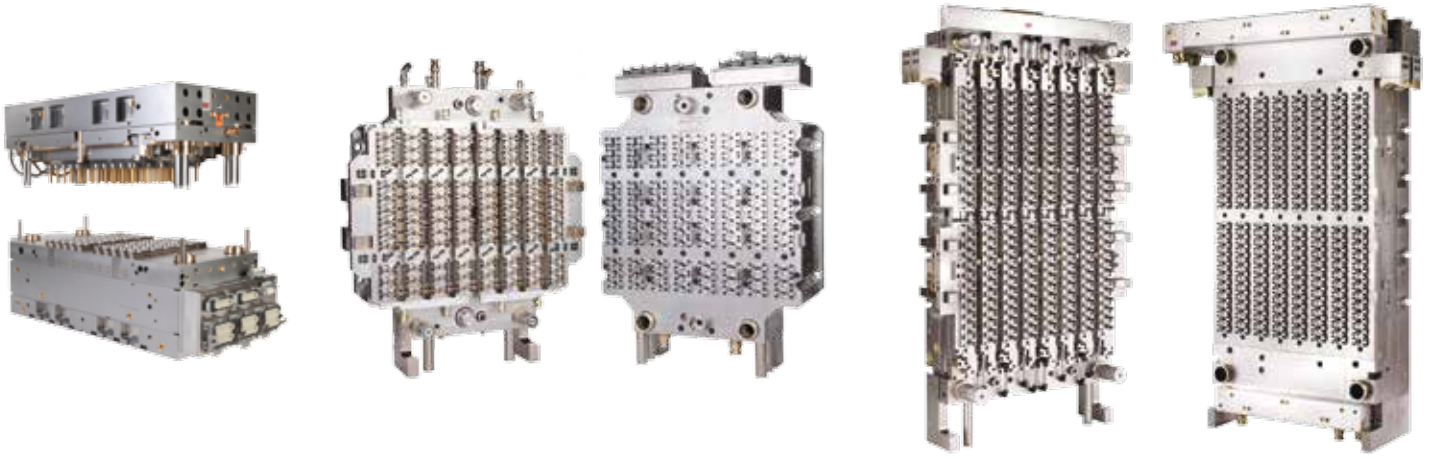
高品质的瓶胚

- 无结晶
- 无划痕
- 高品质外观
- 低乙醛(AA)值
- 最小偏心度
- 尺寸稳定
- 重量一致性好
- 合模线无飞边



- 2014 创建MHT中国工厂
- 2013 展示的72腔模具适用于HyPET 225 和48腔模具适用于HyPET 120
- 2012 展示的144腔模具适用于HyPET 500
- 2011 设计的112腔模具适用于KM 350
- 2010 升级方案96腔模具适用于HyPET 300 和128腔模具适用于HyPET 400
- 2008 首套适用于3,500 吨位机器的128腔模具
- 2006 创立 MHT 美国公司
- 2004 展示首套192 腔模具
- 2001 全球展示首套144 腔模具
- 2000 新的生产基地在霍赫海姆/总部
- 1998 展示首套垂直的PET系统并建立MHT卢森堡分公司
- 1996 由11名合伙人创建MHT





您的设备---我们的解决方案



MHT模具适用于所有高品质的PET注塑机。这使得MHT成为您理想的供应商，带给您更多的独立性和灵活性。

我们的模具和后冷却系统可以适用于以下注塑机品牌：

- Netstal
- KraussMaffei
- Husky
- Sacmi
- Arburg
- Cincinnati
- Sumitomo
- Negri-Bossi
- BMB

热灌装？大瓶口？轻型螺纹？我们使它成为可能！

高腔数

MHT一直致力于将膜具腔数提高到极限，我们提供：

- 72腔适用于Netstal PET-LINE 2400
- 96腔适用于Husky HyPET 300
- 112腔适用于 KraussMaffei PETForm 350
- 128腔适用于Husky HyPET 400 和 Netstal PET3500
- 160腔适用于Husky HyPET 500 和 G-Line 600
- 192腔适用于Netstal PET-LINE 6000

MHT承担完整的项目管理并保证设计改造后的新模具运转平稳。HyPET机器的升级件也包含在模具改造当中。

注：HyPET® 和 Husky® 是赫斯基注塑系统有限公司的注册商标，MHT 模具和热流道技术公司和Husky无任何关系。



您希望生产多少瓶胚?

怎样设计?

重量多少?

您的设备有多大合模力?

无论您有什么样的要求,
我们都能为您的项目
提供完美的模具!

通过螺纹改造进一步降低瓶胚克重---等等

通过螺纹改造节约材料费用(如: MHT21LIGHT, PCO 1881, 30/25 MHTsuperSHORT)。

- 修改瓶胚重量或设计
- 改造以适合其他机型

翻新与改造

通过我们的翻新与改造您的模具无论看起来还是使用起来就能象新的一样!

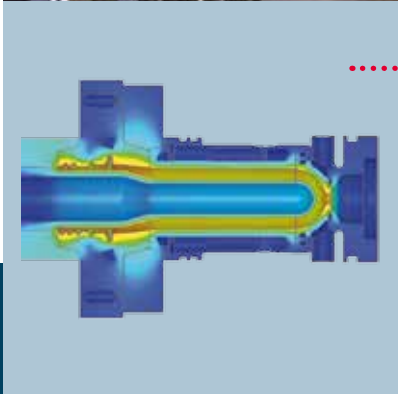
- 冷半模翻新
- 热流道翻新
- 取出板翻新
- 整模翻新

您能增加您的模具的使用寿命并确保您的瓶胚质量。

MHT瓶底的减重设计—免收专利费

瓶胚底部一个小的设计具有很多显著优点:

- 瓶底能更薄
- 节约材料与能源
- 更好的延展性与吹胀比



创新的力量: 先进的模芯和插入件

MHT是家在PET行业众所周知的具有创新能力和技术开发的公司。除此之外,氮化钛涂层被充分证明是保护核心部件行之有效的方法,我们现提供 MHTblackLOTUS 涂层用于模唇。

在模唇上增加涂层---优势

- 减少磨损
- 减少PET粉末沉积
- 改进脱模
- 高效
- 更易填充



两件式模芯设计能为您的模具提供最佳的冷却效果,从而获得技术上和经济上的收益。MHThpSTACK®不仅可用在易磨损的部件,也适用于其它瓶胚标准部件。

MHThpSTACK® 部件

- 减少冷却周期
- 提高瓶坯质量
- 减少耗水量
- 先进的冷却设计降低瓶胚温度



创新的力量



模具后冷却系统: MHTcoolMAX®

我们提供模具后冷却解决方案。比如我们三段式取出板中新开发的顶针，能适用于所有类型和腔位的模具。

优势

- 易于安装, 性能优异
- 无瓶胚时不漏气
- 节约压缩空气
- 有效制冷

当然, MHT模具与其它制造商的模具后冷却处理技术也配合十分完美(如: Husky HyPET®, G-Line®; Netstal Calitec®).

可持续性发展

持续性的投资意味着多年坚持不懈的投入。这正如我们的192腔模具，在经过了十年，生产了三十亿瓶坯以后，对其螺纹的革新改造仍然给我们带来了回报。请阅读我们的客户推荐。



MHT重视自然资源的保护。正是出于这个原因，我们始终致力于降低模具的电力和水资源消耗。与2001年相比，今天我们的96腔模具能够节约72%的耗水量。我们的客户也不断从冷却系统和泵流量的成本降低中受益。



MHT MOLD & HOTRUNNER
TECHNOLOGY AG

MHT模具与热流道技术

MHT Mold & Hotrunner Technology AG | Dr. Ruben-Rausing-Str. 7
D-65239 Hochheim/Main | Phone +49 (0) 6146-906-0 | www.mht-ag.com