MHT MOLD & HOTRUNNER
TECHNOLOGY AG

PETプリ
フォーム金型

ドイツ発の最先
端テクノロジー

MHTとは

1996年設立の　MHT モールド & ホットランナー テクノロジー社は、高性能なPETプリフォーム金型とホットランナーをグローバルマーケットへ供給して参りました。約125人の従業員と、ドイツ、米国、ブラジル、など計5カ所に製造及びサービスの拠点を有しています。

MHTでは2200面以上の金型を世界100か国に供給してきた実績がございます。ヨーロッパ、南北アメリカ、アフリカ、中東、オセアニアそして日本を含むアジアの各地域に、代理店及びパートナーを通じてサービス体制をご提供しております。

2019 次世代ホットランナー発表

2018 クロネスグループと提携

2017 バルカンⅡホットランナーの発表

2015 サクミとのパートナー契約

2013 HyPET 225向け72個取り金型
HyPET120向け48個取り金型

2012 HyPET500向け及び住友重機械工業 SH-6000HW向け144個取り金型のリリース。バルカンIホットランナーの発表

2011 KM350向け112個取り金型の設計

2010 HyPET300向け 96個取り金型およびHyPET400向け128個取り金型アップグレードセット

2008 3500kN成形機向け128個取り金型の初号機を出荷

2006 MHT USAの設立

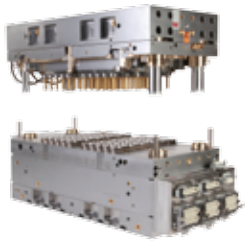
2004 192個取り金型のリリース

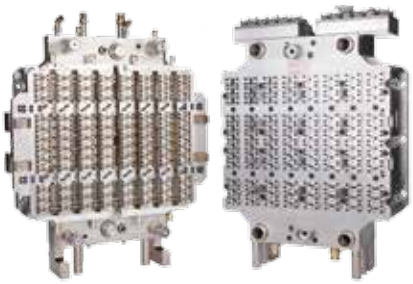
2001 144個取り金型のリリース

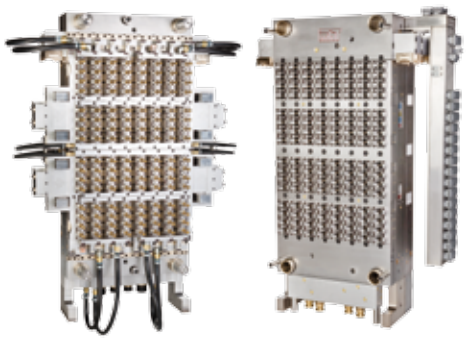
2000 ホッハイムにて、新規製造拠点開設

1998 縦型PET成型システムのリリース

1996 11のパートナー企業とMHTの設立







各成形機で可能な最大キャビティ数

MHT製金型は主なPET射出成形機との互換性をもたせており、搭載することができます。またMHTは常にお客様の最大取り数に貢献できるように努めております。これによりお客様に独立した理想の金型サプライヤーとしてフレキシブルにサービスを提供しております。

HyPET成形機をご使用のお客様に対しては金型更新やコンバージョンの際に金型アップグレードの提案をしております。MHTでは全体のプロジェクトマネジメントを推進し、新しい金型へのスムーズな切り替えをお約束します。

MHTは下記の成形機に対しての金型と後冷却をご提案しております。

ハスキー | クラウスマッフェイ | サクミ | ネスタール | 住友重機械 | Milacron | BMB | Niigon

ホットフィル・広口・軽量口部、その他特殊なプリフォームにも対応します！

キャビティ数	機種名
192	Netstal PET-LINE 6000
160	Husky HyPET 500, G-Line 600
144	Netstal PET-LINE 5000
128	Netstal PET-LINE 3500, Husky HyPET 400, Sacmi IPS 400
112	KraussMaffei PETForm 350
96	KraussMaffei PETForm 320, Husky HyPET 300
72	KM 300, HyPET 225, Netstal 2400, Sacmi IPS 220D, Niigon 300
60	Netstal PET-LINE 2000, KraussMaffei PF 175
48	Husky HyPET 120, Niigon 150 PET

ベネフィット

どれだけのプリフォームが必要ですか?
形状は?重量は?
「型締め力」to「クランプ力」?

お客様の条件・計画に沿った、最高のご提案を致します!

MHTの各種プリフォーム金型
- PET成形システムへの対応
- 互換性の確保
- 口部低背化と軽量化
- 既存金型の再生
- 金型及びホットランナー用スペアパーツの供給
- 金型の設置から、調整、補修まで対応
- 要望に応じたトレーニングの実施

高品質なプリフォームとは
- 結晶化の回避
- 抜け傷の回避
- 美しい表面
- 低アセトアルデヒドレベル(AA)
- 偏心の最小化
- 形状の安定性
- 重量の安定性
- バリの最小化

革新的な技術と開発力

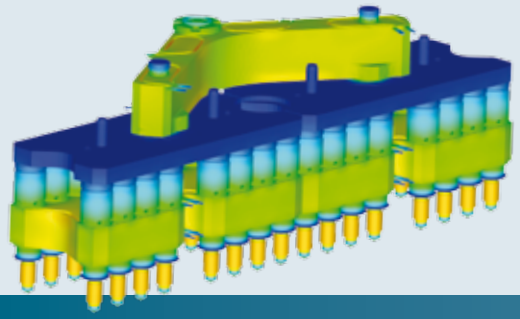
MHTは、革新的な技術と開発力において、PET業界全体で周知頂いています。
高い生産性とショートサイクルタイムによってお客様の市場競争力に寄与します。

ノズルテクノロジー
MHT VULCAN II

- 最高品質のプリフォーム生産とコスト削減
- 高効率熱伝導
- メンテナンスインターバルの長期化
- あらゆる製品に対応するノズルチップ

ホットランナーテクノロジー
MHToptiRUN

- 熱による影響を考慮した設計
- しっくりバランスのとれた樹脂流路
- 効率の良い加熱システム
- 加熱ロスを低減し環境に配慮
- メンテナンスコストの削減
- エネルギーコストの削減

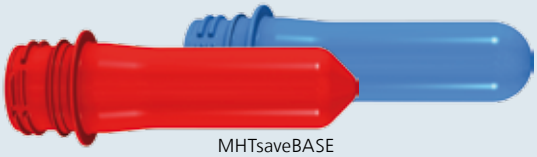


スタックテクノロジー
MHThpSTACK

- 高度な冷却設計
- サイクルタイムの短縮
- 必要な場所での熱吸収
- 標準スタックとのコンビネーション
- 製品部に最接近させた冷却回路
- ゲートインサート部は交換可能

軽量化ソリューション
MHTsaveBASE, MHT21LIGHT

- ボトル底の薄肉化
- ブロー比と延伸性の向上
- 軽量ネジ形状
- 材料及びエネルギーの削減



MHTsaveBASE

MHT21LIGHT (3,9 g)　PCO 1810 (5,1 g)

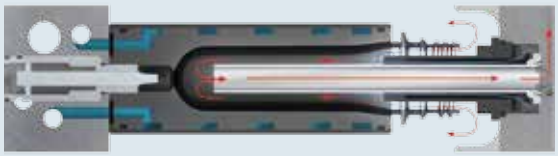
後冷却システム

後冷却は、3又は4ステージのテイクオフプレート及びピンエジェクターによるシステムがあり、あらゆるタイプの金型及びキャビティに適用できます。MHT社金型は、ハスキー社HyPETやG-Line、ネスタール社Calitecなど、他社の後冷却システムとも使用して頂けます。

後冷却

MHT COOL-MAX

- 一般的なPETシステムに対しては全て適用可能
- 正確なアライメントによる高品質の実現
- 安定性の高いダブルチューブシステム
- サイクルタイムの短縮
- バネ付きグリッパーピン適用が搭載可
- キャビティ数:2〜192キャビティ
- 特許取得済みエアフローテクノロジー
- 冷却と取出しの組み合わせ
- 高効率を実現したエアフローのガイド
- 水冷オプション(エア温度用)



サービス

金型納入後もお客様への責任を継続します。お客様のパートナーとして、信頼できるサポートを提供し続けます。

お客様に対してしっかりと、アクティブに、そしてダイレクトにアフターセールスと金型サービスの両面でサポートをします。

新型

- インターフェイス確認のための測定
- アプリケーションと製品のコンサル
- 金型の立上げ
- トレーニング(一般/応用)

金型の修理・調整

- ホットハーフ
- コールドハーフ
- テイクアウト及び後冷却装置

金型コンバージョン

- 重量変更
- ネジ部変更
- 肉厚の変更
- 重量の最適化(MHTsaveBASE, MHT21LIGHT)

09/2019

MHT MOLD & HOTRUNNER
TECHNOLOGY AG

- 主要なシステム用の精密PETプリフォーム金型の実績
- 最大192キャビティまでの金型サイズの実績
- 最大192キャビティの後冷却ソリューションの実績
- 先進的なホットランナーとノズルテクノロジーの提供
- ワールドワイドなサービスの提供

MHT Mold & Hotrunner Technology AG | Dr. Ruben-Rausing-Str. 7 | D-65239 Hochheim/Main | Germany | www.mht-ag.com | info@mht-ag.de