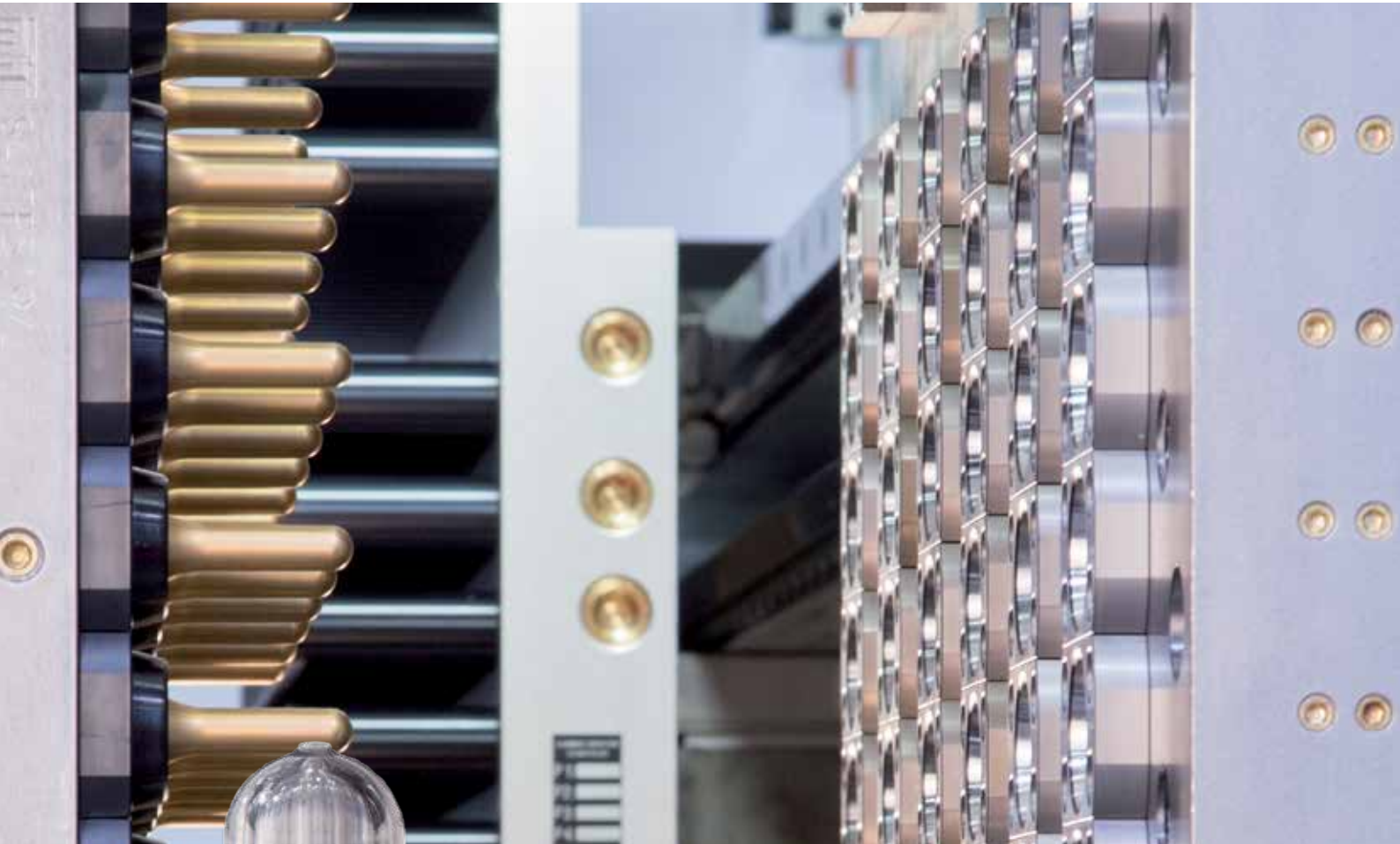




MHT MOLD & HOTRUNNER
TECHNOLOGY AG



PET-Preform Werkzeuge

Für alle Systeme auf dem Markt

 Made in
Germany

Wer wir sind

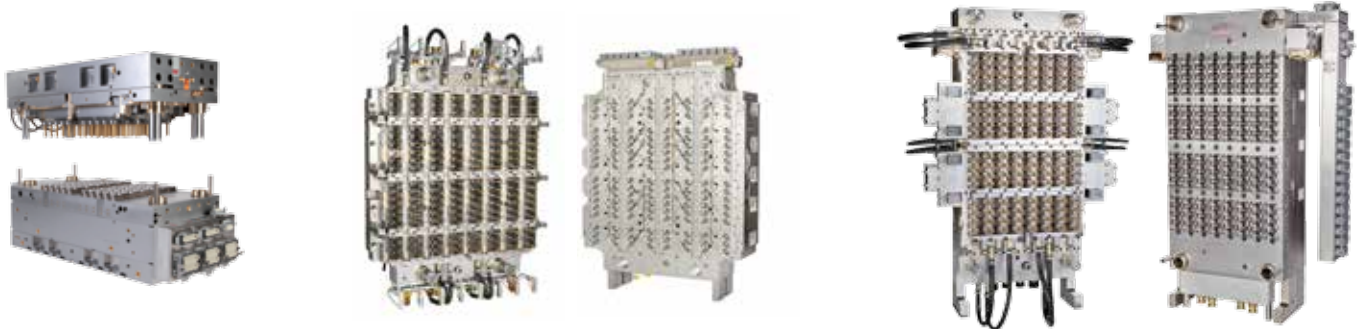
Die MHT Mold & Hotrunner Technology AG gehört zum Krones Konzern und wurde 1996 gegründet. Seither beliefern wir den globalen Markt mit Hochleistungs-PET-Preform-Werkzeugen und Heißkanal-Systemen. Unser Team umfasst 125 Mitarbeiter und wir betreiben drei Produktions- und Service-Einrichtungen in Deutschland, Brasilien und den USA.

Bis heute hat MHT über 2.500 Werkzeuge und dazugehörige Ersatzteile in mehr als 100 Länder verschickt. Partner und Agenten in Europa, Amerika, Afrika, dem Mittleren Osten, Asien und Australien bieten unseren Kunden einen perfekten Service.



- 2022 MHT xCOOL and optiSTACK
- 2021 Nanopitch: 144 Kavitäten für Sacmi IPS 400 und 128 für IPS 300
- 2020 AFM Active Flow molding
- 2019 Neuer Heißkanal MHToptiRUN
- 2018 MHT verstärkt Krones-Gruppe
- 2017 Präsentation Vulcan II Heißkanal-Komponenten
- 2015 Enge Kooperation mit Sacmi
- 2013 72 Kavitäten für HyPET 225 und 48 Kavitäten für HyPET 120
- 2012 Präsentation 144-fach-Werkzeug für Husky HyPET 500; Vulcan I
- 2011 112-fach-Werkzeug für PETForm 350
- 2010 Einführung Upgrade Set: 96 Kavitäten für HyPET 300 und 128 Kavitäten für HyPET 400
- 2008 Erstes 128-fach-Werkzeug für 3.500 kN Maschinen
- 2006 Gründung MHT USA und Präsentation MHThpSTACK
- 2004 Erstes 192-fach-Werkzeug
- 2001 Weltweit erstes 144-fach-Werkzeug
- 2000 Neues Betriebsgebäude in Hochheim/Main
- 1998 Erste vertikale PET-Systeme
- 1996 Gründung MHT durch 11 Partner





MAXIMALE FACHZAHL

Unsere Werkzeuge sind mit allen bekannten PET-Spritzgießmaschinen kompatibel und MHT ist bekannt dafür, die maximal verfügbare Fachzahl immer weiter nach oben zu treiben. Dies macht uns zu einem idealen Partner und gibt Ihnen mehr Unabhängigkeit und Flexibilität.

Das Upgrade-Set für HyPET-Maschinen ist im Rahmen eines Werkzeugaustauschs oder -umbaus erhältlich. MHT übernimmt das gesamte Projektmanagement und garantiert einen reibungslosen Umstieg auf das neue Werkzeug-Design.

Wir fertigen Werkzeuge und Nachkühleinheiten für
Sacmi | Husky | Netstal | KraussMaffei | Niigon | Sumitomo | Sipa | Milacron | BMB | Arburg | Engel | Negri-Bossi

Heißabfüllung? Weithals? Kurzgewinde?
 Wir machen es möglich!

Kavitäten	Für Maschinentyp
192	Netstal PET-LINE 6000
144	PET-LINE 5000, Husky HyPET 500, G-Line 600, Sacmi IPS 400
128	Netstal PET-LINE 3500, Husky HyPET 400, Sacmi IPS 300
112	KraussMaffei PETForm 350
96	KraussMaffei PETForm 320, Husky HyPET 300
72	PETForm 300, HyPET 225, PET-LINE 2400, IPS 220, Niigon 300
60	Netstal PET-LINE 2000, KraussMaffei PETForm 175
48	Husky HyPET 120, H-PET AE 230, Niigon 150
32	H-PET AE 180



Ihr Vorteil

Wieviele Preforms
wollen Sie herstellen?

Welches Design,
welches Gewicht?


Wie groß ist die Schließkraft
Ihrer Maschine?

MHT-PREFORM-WERKZEUGE

- Werkzeuge für alle bekannten PET-Systeme
- Komplette Umbauten
- Umbauten auf neues Preform-Gewicht und -Gewinde
- Werkzeugüberholung
- Ersatzteile für Werkzeuge und Heißkanäle
- Inbetriebnahme, Service und Reparatur von Werkzeugen
- Anwendertraining

PERFEKTE PREFORM-QUALITÄT

- Keine Kristallinität
- Keine Kratzer
- Perfekte Oberflächenqualität
- Minimale Mittenabweichung
- Konstante Maßhaltigkeit
- Gleichbleibendes Gewicht
- Keine Gratbildung an Formtrennung
- Niedriges Acetaldehyd-Niveau (AA)



Wie auch immer die
Anforderungen sind,
wir bauen das perfekte
Werkzeug für Ihr Projekt!

Innovationskraft

MHT ist in der PET-Branche für seine Innovationskraft und die Fähigkeit, technische Lösungen zu entwickeln bekannt. Hoher Teileausstoß, kurze Zykluszeiten: Wir wissen, was unsere Kunden brauchen, um am Markt erfolgreich zu sein.

DÜSENTECHNOLOGIE

MHT VULCAN II

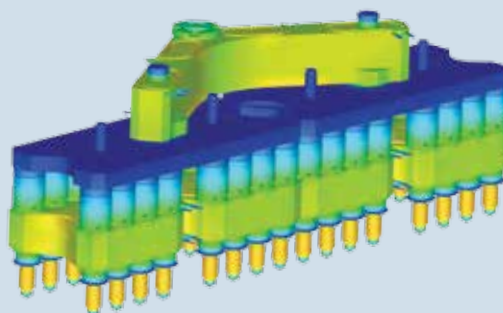
- Kosteneinsparung und perfekte Qualität für die Preform-Produktion
- Effizienter Wärmetransfer
- Längere Wartungsintervalle
- Angepasster Düsenstipzeneinsatz für alle Anwendungen



HEISSKANALTECHNOLOGIE

MHToptiRUN

- Thermisch geprüftes Design
- Natürlich balancierte Schmelzkanäle
- Effiziente Wärmenutzung
- Reduzierte Wärmeabgabe an die Umwelt
- Reduzierte Wartungskosten
- Reduzierte Energiekosten



STACK-TECHNOLOGIE

MHThpSTACK

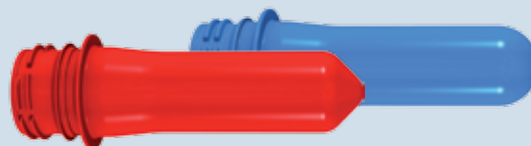
- Modernste Kühltechnologie
- Reduzierte Zykluszeit
- Wärmeabsorption an gewünschten Stellen
- Kombinierbar mit Standard-Stack-Komponenten
- Konturnahe Kühlkanäle
- Auswechselbarer Bodeneinsatz
- „Mix & Match“ hp- und Standardkomponenten



LIGHT WEIGHT SOLUTIONS

MHTsaveBASE, MHT21LIGHT

- Flaschenboden kann dünner ausgeführt werden
- Besseres Streck-Blas-Verhältnis
- Leichtgewinde
- Material- und Energie-Einsparung



MHTsaveBASE

MHT21LIGHT (3,9 g)

PCO 1810 (5,1 g)

Nachkühlösungen

Wir bieten Nachkühlleinheiten für Side-Entry-, Top-Entry- und vertikale Side-Entry-Maschinen. Unsere drei- oder vierstufige Entnahmeplatte ist für alle Werkzeugtypen und Fachzahlen geeignet. Sie haben verschiedene Maschinenfabrikate und -generationen in Ihrer Fertigung? Kein Problem, MHT kann (fast) alles passend machen. Etwa mit unseren Adapterkits und Upgrade-Sets. Damit heben wir Ihre Produktionszahlen auf ein neues Niveau. Selbstverständlich sind MHT-Werkzeuge auch voll kompatibel mit Nachkühlleinheiten anderer Hersteller.

NACHKÜHLLÖSUNG MHT COOL-MAX UND MEHR

COOLMAX®

- Bis zu vier Stufen
- Versetzte (staggered) Ausführung möglich
- Greifer in Standardausführung oder federbelastet
- Luftleitbecher (zur Kühlung des Gewindes)
- Für alle Fachzahlen
- Innengreifer erhältlich

TAKE-OUT PLATE

- EOAT mit bis zu vier Stufen
- Wechselbare Kühlhülsen
- Kühlhülsen mit MHTxCOOL®





Service

Unser Engagement endet nicht mit der Werkzeuglieferung - als Ihr Partner bieten wir Ihnen auch danach einen verlässlichen Service. Wir unterstützen Sie aktiv und direkt, etwa mit einem After-Sales- und Werkzeugwartungsplan. Unsere Leistungen umfassen:

NEUE WERKZEUGE

- Vermessung, Schnittstellendefinition
- Anwendungs- und Produktberatung
- Werkzeuginbetriebnahme
- Allgemeine und gezielte Trainings

WERKZEUGÜBERARBEITUNG

- Heiße Seiten
- Kalte Seiten
- Entnahme- und Nachkühlösungen

WERKZEUGUMBAUTEN

- Neues Preformgewicht
- Neues Gewinde
- Konturveränderungen
- Gewichtsoptimierungen
(MHTsaveBASE, MHT21LIGHT)



MHT MOLD & HOTRUNNER
TECHNOLOGY AG



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