

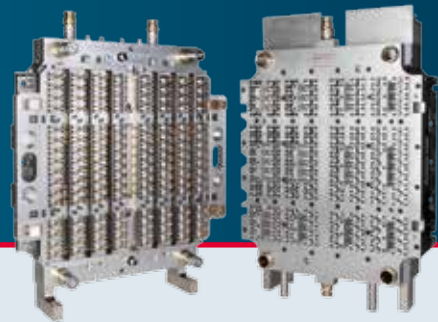


MHT MOLD & HOTRUNNER
TECHNOLOGY AG



ドイツ発の最先
端テクノロジー

PETプリ フォーム金型





各成形機で可能な最大キャビティ数

キャビティ数	機種名
192	Netstal PET-LINE 6000
160	Husky HyPET 500, G-Line 600
144	SP500E
128	Netstal PL 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とは

1996年に設立されたMHT モールド & ホットランナー テクノロジー社は、高性能PET金型及び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。150人の従業員と共に、現在はドイツ、ルクセンブルグ、中国、ブラジルそしてアメリカの計5カ所に製造及びサービスの拠点を有しています。

これまでにMHTでは1000面以上の金型を世界100か国に供給してきました。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おいても、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います。

プリフォーム金型・ブロー成形までを含む試作やクロージャーそして成形機まで、MHTは飲料業界に向けたソリューションを、経験豊富なパートナー企業と共に提供しています。

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



2014 MHT中国の開設

2013 HyPET 225向け 72個取り金型HyPET120向け 48個取り金型 及び住友重機械 SP500E向け144個取り金型のリリース。

2012 HyPET500向けおよび住友重機械 SH-6000HW向け 144個取り金型のリリース。

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

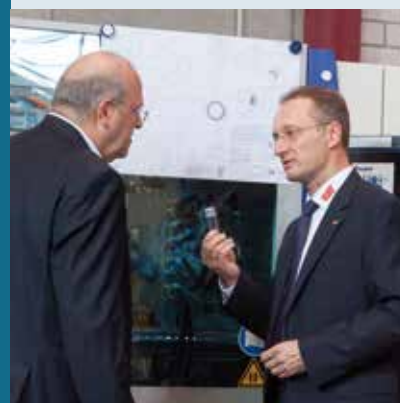
2004 192個取り金型のリリース

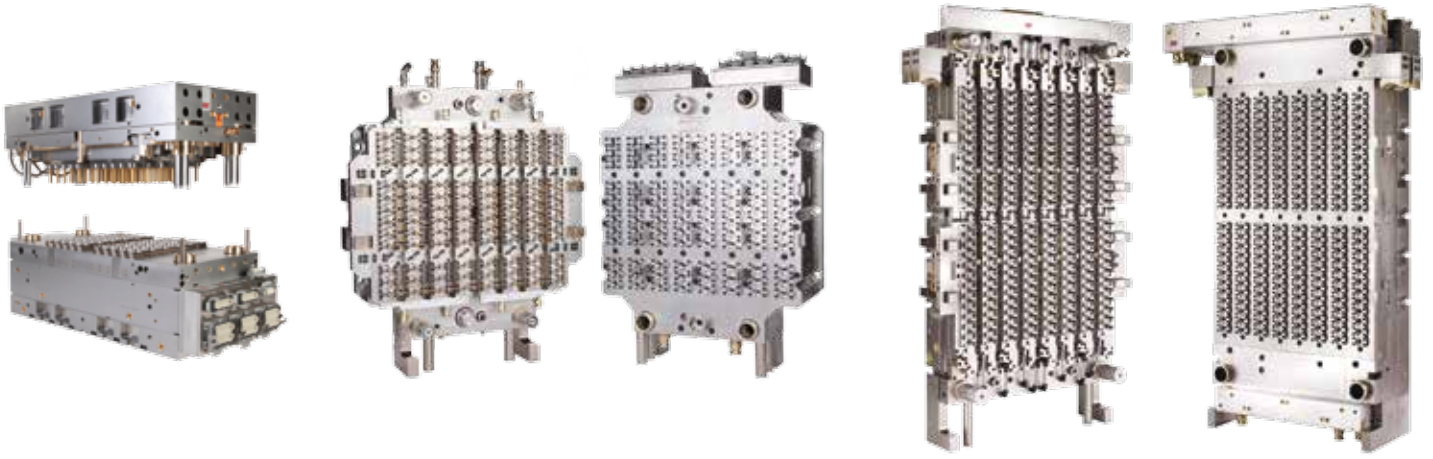
2001 144個取り金型のリリース

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MHTルクセンブルグ設立

1996 11のパートナー企業とMHTの設立





既有設備とMHTのソリューション



プリフォームの生産量や形状設計・重量そして成形機の性能等の前提条件から最適な金型をご提案いたします。

MHTの金型は全てのハイスペックプリフォーム成形システムとの互換性を確保できます。このことにより、MHTは、独立性とフレキシビリティをもたらす理想のサプライヤーとなることを目指しています。

MHTは次の各メーカーのシステムに対応した金型及び冷却ソリューションを提供可能です。

- ハスキー
- クラウスマッフエイ
- ネスターール
- サクミ
- アーブルグ
- シンシナティ
- 住友重機械
- ネグリボッシ
- BMB

また、アセプティック・広口・軽量口部など、特殊なプリフォームにも対応いたします。

多数個取りへの挑戦

MHTは常に最先端の金型をお客様に提供して参りました。現在、下記スペックでのご提供が可能です

- 72キャビティ(ネスターール2400用)
- 96キャビティ(ハスキー HyPET300用)
- 112キャビティ(クラウスマッフエイ350用)
- 128キャビティ(ハスキー HyPET400用)
- 144キャビティ(住友重機械 SP500E用)
- 160キャビティ(ハスキー HyPET500用、G-Line 600用)
- 192キャビティ(ネスターール6000用)

MHTは、金型導入をスムーズに進めるため、積極的にプロジェクトマネジメントを提供します。HyPET向けアップグレードセットは、既有設備からの移行を念頭に交換もしくは改装をご提案します。

注記: HuskyおよびHyPETは、米国をはじめとするその他の国におけるHusky Injection Molding Systems 社およびその関連会社の登録商標です。MHT Mold & Hotrunner TechnologyはHusky社とは技術提携は行っており、独自に開発を行っております。



どれだけのプリフォームが必要ですか？

形状は？重量は？

成形機の型締め力は？

お客様の条件・計画に沿った、
最高のご提案を致します。

口部軽量化への改造

MHT21LIGHT、PCO 1881、30/25 MHTsuper SHORTなどの、軽量口部デザインに金型を置き換えることで、原材料費用を抑えることが可能です。

- プリフォームの軽量化、もしくは形状変更
- 他の成形機への転用

再生と改造

現在お持ちの金型を甦らせます。

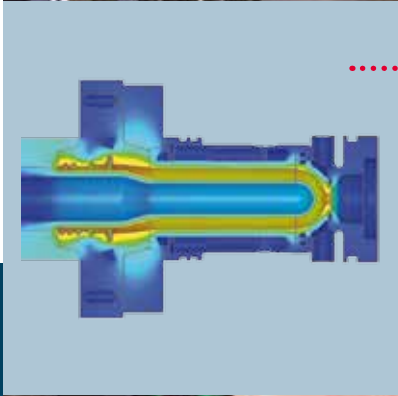
- コールドハーフの再生
- ホットランナーの再生
- 取出しプレートの再生
- 成形装置全体の再生

プリフォームの品質を確実なものとしながら、金型の寿命を延ばすことが可能です。

無償ライセンス技術「MHTsaveBASE」

プリフォーム底部に加えた小さな改善が大きなメリットをもたらします。

- ブロー成形後のボトル底部の薄肉化
- 原材料とエネルギーの節約
- ブロー時の延伸比率の向上



革新性と強み:先進のスタックとインサート

MHTはその革新性と技術課題解決能力により、PET業界での地位と信頼を確かなものとしてきました。大変ご好評を頂いているコアへの窒化チタンコート技術に加えて、ネックリングへの「MHTblack-LOTUS」コーティング技術を提案致します。

ネックリングへのコーティングのメリット

- テーパー部の摩耗抑制
- 付着樹脂の減少
- 離型性の向上
- 多数個取り金型への対応
- スムーズな樹脂回り



経済性と技術的な合理性を兼ね備えたタイプの金型インサートを選択頂くことで、お持ちの金型セットに対し、最適な冷却条件を得ることができます。「MHThpSTACK®」はプリフォームの品質につながるコア技術です。

MHThpSTACK® コンポーネント

- プリフォームをより低温にする先進の冷却構造
- プリフォーム品質の改善
- サイクルタイムの低減
- 冷却水の使用量の抑制



革新性と強み



成形後の冷却:MHTcoolMAX®

新たに開発されたピンインジェクター付き3ステップ取出しプレートなど、成形後の冷却ソリューションをご提供可能です。全てのタイプの金型およびキャビティに適用が可能です。

特徴

- 優れた冷却性能と簡易な着脱
- プリフォームが脱落した場合にもエアのリークなし
- エア消費の抑制
- 効率的な冷却

MHTの金型は、ハスキー社製HyPETやG-Line、ネスタール社カリテックなど、他社の成形後冷却システムとも高い互換性を有しています。

持続発展性

全ての設備は長年の使用に耐えてこそ価値を持つとMHTは考えます。その一つの例が、10年を超え30億ショットを経た192個取り金型の口部デザイン変更です。右のQRコードより、ユーザーからの声をご覧ください。



省エネでより環境負荷の低い製品を市場に提供していくことは、MHTの必要な社会使命であると考えています。MHTではその為、継続的に電力及び水の使用量を抑えた製品の開発を行ってきました。現在、96個取りの金型では使用する冷却水量を72%削減することができました(2001年比)。ユーザーはチラーの小型化とランニングコストの低減という形で、そのメリットを享受しています。



mht

MHT MOLD & HOTRUNNER
TECHNOLOGY AG

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

日本総代理店

〒541-0052  株式会社兼松KGK

大阪市中央区安土町3丁目3番9号(田村駒ビル8F)

大阪支店 産機・プラント第三部

Tel. 06-6261-8173 Fax. 06-6261-8167

Mail info71@kgk-j.co.jp

www.kgk-j.co.jp