



MHT MOLD & HOTRUNNER
TECHNOLOGY AG



PET瓶坯模具

 德国科技

MHT – 关于我们

MHT模具与热流道技术公司成立于1996年，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125名员工和3个分别位于德国、巴西和美国的生产和服务中心。

到目前为止，MHT有2200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。



2019 新一代热流道

2018 MHT加入Krones 集团

2017 展示Vulcan II热流道组件

2015 与Sacmi 紧密合作

2013 72腔适用于HyPET225
和48腔适用于HyPET120

2012 展示适用于HyPET500机器的
144腔模具和Vulcan I热流
道组件

2011 设计的112腔模具适用于
KraussMaffei PETForm350

2010 升级方案：适用于HyPET300注塑
机的96腔模具和适用于
HyPET400注塑机的128 腔模具

2008 首套适用于350吨的128腔模具

2006 创立MHT美国分公司，展示HP模
腔套件设计

2004 展示首套192腔模具

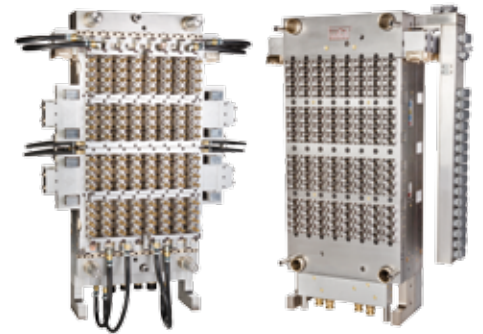
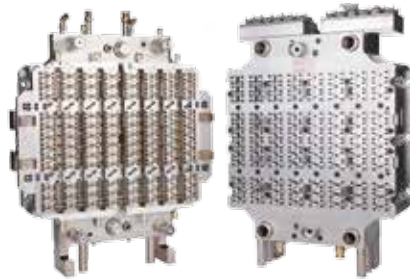
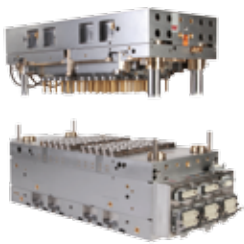
2001 全球展示首套144腔模具

2000 新的生产基地在Hochheim/Main

1998 展示首套垂直的PET系统

1996 由11名合伙人创建MHT





最大腔数

MHT模具适用于所有高品质的PET 注塑机，而且MHT通常能将模具做到最高腔位。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。

HyPET机器的升级件也包含在模具改造当中。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。

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 | Sacmi | Husky | Sumitomo | Milacron | BMB

热灌装？大瓶口？轻型螺纹？我们使它成为可能！

腔数	适用机器型号
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 PF 300, HyPET 225, Netstal PL 2400, Sacmi IPS 220D
60	Netstal PET-LINE 2000, KraussMaffei PF 175
48	Husky HyPET 120



您的受益

您希望生产多少瓶坯？
怎样设计？
重量多少？
你的设备有多大合模力？

MHT瓶坯模具

- 模具适用于所有PET 系统
- 模具改造
- 增减克重、轻型螺纹
- 模具翻新
- 模具和热流道备件
- 安装、服务和维修模具
- 客户定制培训

高品质的瓶坯

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

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！



创新的力量

MHT是在PET行业众所周知的具有创新能力和技术开发的公司。高产能、成型周期短：我们知道我们的客户需要在市场上保持竞争力。

喷嘴技术

MHT VULCAN II

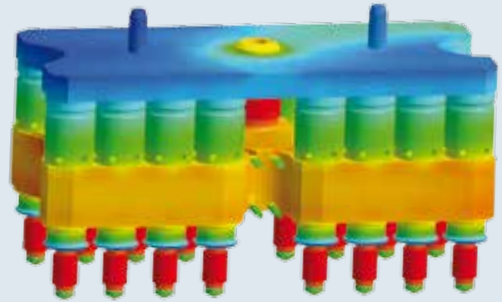
- 减少成本和完美瓶坯品质
- 高效热交换
- 更长的维护保养间隔
- 根据客户需求定制的喷嘴尖可以适合各种应用



热流道技术

MHToptiRUN

- 温感验证的设计
- 自然平衡流道设计
- 高效的热能利用
- 减少热能损耗
- 减少维护保养成本
- 减少能耗成本



模腔套件技术

MHThpSTACK

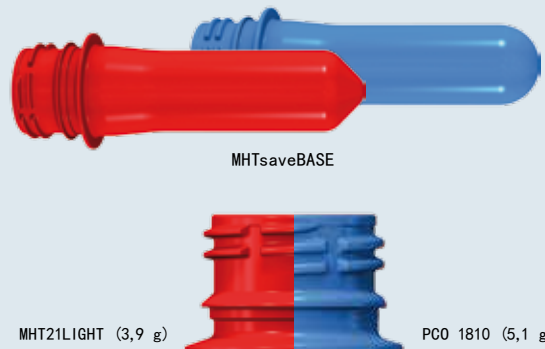
- 先进的冷却设计
- 减少成形周期
- 在必需的地方吸收热量
- 可以与标准模腔套件组合使用
- 冷却水路最接近瓶坯轮廓
- 可更换轮廓部件（模腔底）



减克重解决方案

瓶底减克重MHTsaveBASE, 瓶口减克重MHT21LIGHT

- 瓶底更薄
- 更好吹拉伸比
- 螺纹减克重
- 节约材料和能量



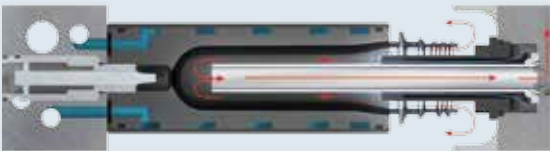
模具后冷却站

我们提供模具后冷却解决方案，比如我们三工位取出板中新开发的顶针，能适用于所有类型和腔位的模具。当然，MHT模具与其他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 Galitec）。

模具后冷却站解决方案

MHT COOL-MAX

- 适用所有PET 系统的后冷却站技术
- 后冷却站卓越的校准实现完美品质
- 非常稳定的双管系统
- 最快成形周期
- 可用预装弹簧的取坯头
- 2至192腔
- 专利的气流冷却技术
- 集成冷却 & 取出
- 优化的气流设计实现高效
- 水冷可选（降低空气温度）





服务

我们承诺的服务不会在交货后终止- 作为您可信赖的合作伙伴, 我们将继续提供可靠的售后服务, 我们将尽最大的可能, 主动、直接地提供销售与售后服务方面的支持, 例如:

新模具

- 尺寸标注, 如注塑机接口测定
- 应用和生产咨询
- 模具安装调试
- 通用知识和操作应用培训

模具翻新

- 热半模
- 冷半模
- 取出板和后冷却工作站

模具改造

- 瓶坯重量变化
- 瓶坯螺纹变化
- 瓶坯外形变化
- 重量优化(MHTsaveBASE, MHT21LIGHT)



MHT MOLD & HOTRUNNER
TECHNOLOGY AG



- 适用于所有主要注塑机的精密的PET瓶坯模具
- 模具腔位高达192腔
- 后冷却站高达192腔的解决方案
- 先进的热流道和注嘴技术
- 全球服务网络

