

Kompetenz in

# KASCHIEREN

**MEYER**<sup>®</sup>  
MASCHINENFABRIK HERBERT MEYER GMBH



Ideen, die verbinden.



Herzlich willkommen in der Welt von MEYER-Machines. Wir freuen uns über Ihr Interesse an unseren Produkten, Systemlösungen und Dienstleistungen.



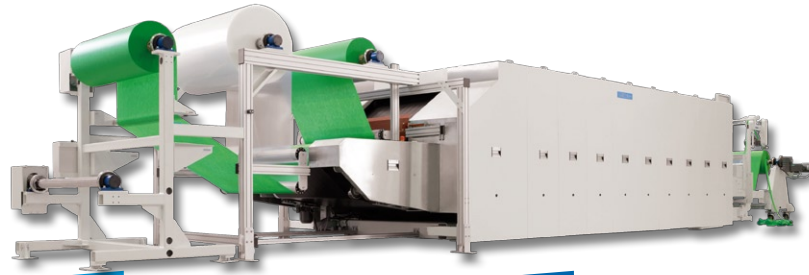
Seit dem Jahre 1949 schreiben wir international erfolgreich Maschinengeschichte, wenn es um die Themen Verkleben, Beschichten, Pressen oder Verformen geht.

Gerne überzeugen wir auch Sie - kommen Sie zu uns in unser Werk und nutzen Sie die Möglichkeit, im eigenen Kompetenzzenter die für Sie optimale Lösung zu finden.

Dabei sehen wir als Familienunternehmen auch die Verpflichtung der Verbindung von Tradition und Innovation - lets bond!



Gründung: 1949  
Produktionsfläche: 15.000 m<sup>2</sup>  
Anzahl Mitarbeiter: 170



## FIXIEREN

### Kontinuierliche Fixiermaschinen

- RPS-Serie
- L
  - E1
  - E2
  - E2 Leder
  - E4

### Diskontinuierliche Fixiermaschinen



**Optionen** - siehe Prospekt „Fixieren“

## KASCHIEREN

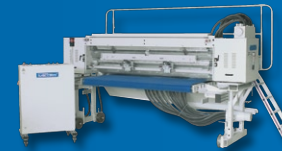
- KFK-Serie
- C
  - E, EL, X
  - XL
  - P
  - V
  - L

- Optionen**
- Zugspannungsregelung
  - Steigdocken-Wickler
  - Großkaulen-Wickler
  - Wickler elektrisch
  - Förderbänder
  - Handlingsysteme
  - Warenspeicher
  - Querschneider
  - Längsschneider
  - Kantenbesäumung etc.

## STREUEN

- PST-Serie
- Pulverstreuen
  - Beschichtungslinie

**Optionen** - siehe Prospekt „Streuen“



## PRESSEN

- Systemlösung
- Thermo-Formen
  - Thermo-Prägen
  - Thermo-Konsolidieren
  - Thermo-Transfer



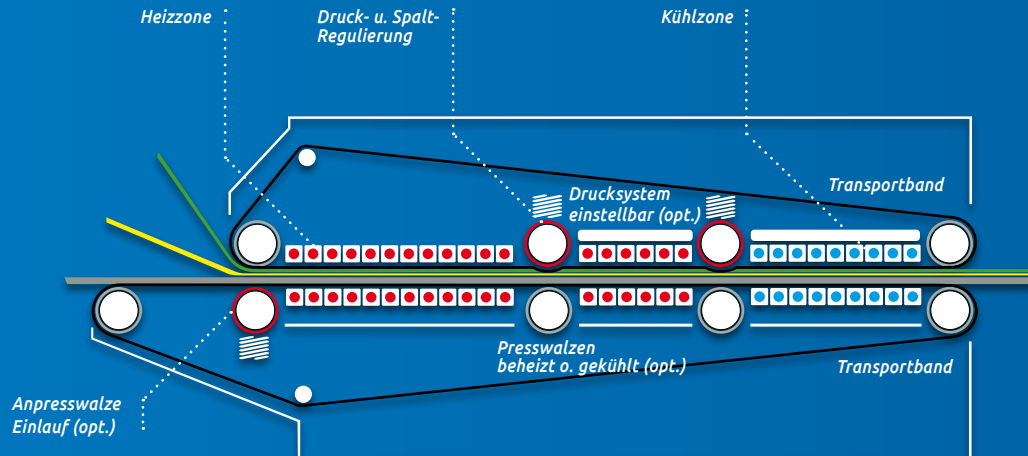
## SERVICES

- After-Sales-Service
- Kompetenzzentrum für Kundenversuche
- Lohnfertigung / Lohnkaschieren



Die obere Bandeinheit kann mittels präziser Spindelfunktion feinjustiert werden, um die Bänder perfekt auf die Materialstärke bzw. das Kaschiergut einzustellen.

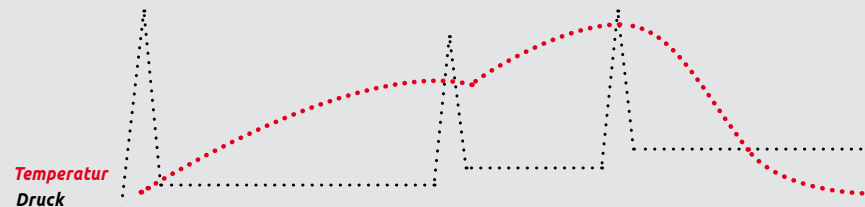
Dazu gibt es separat ansteuerbare Höheneinstellungen für Sektionen in der Maschine, um Materialien effektiver zu kalibrieren und zu thermo-fixieren.



Unsere Flachbett-Kaschiermaschinen sind kontinuierlich arbeitende Doppelbandpressen mit integrierter Kontaktheizung und Kontaktkühlung.

Die zu kaschierenden Materialien werden dabei schonend erwärmt - die individuellen Längen der Heizzone führen zur optimalen Verklebung bei hohen Haftwerten. Nach dem Aufheizen wird das Kaschiergut mit Kalandervalzen verpresst oder wird auf Wunsch auf eine definierte Endstärke kalibriert.

Zusätzliche Stabilisierung resultiert durch den in der Maschine stattfindenden Abkühlvorgang. Durch hochpräzisen Workflow, flachen Durchlauf sowie präzise Höheneinstellungen können auch hochfeste Platten mit einer Materialstärke bis zu 150 mm kaschiert werden.



Gerne beraten wir Sie bei der Zusammenstellung Ihrer Maschinenlösung sowie der Auswahl Ihres Verbindungsmaterials - in unserem haus-eigenen Kompetenzzentrum finden wir gemeinsam die optimierte Lösung.

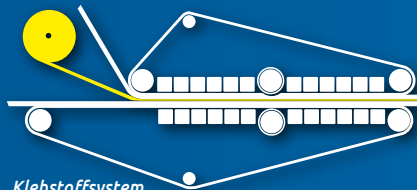
# KNOW HOW

Bei unseren Kaschier-Systemlösungen setzen wir i.d.R. thermoplastische Klebstoffe ein, da diese eine einfache, umweltfreundliche und beinahe für jede Anwendung nutzbare Lösung bieten. Neben Umwelt- und Gesundheitsaspekten spielen Recyclingfähigkeit, Sortenreinheit oder Fogging eine wichtige Rolle.

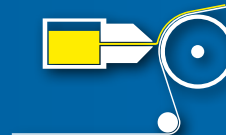
Je nach Anforderungsprofil können auch alternative Klebstoffsysteme wie reaktive Kleber auf unseren Maschinenlösungen gefahren werden.

*Zum Herstellen eines Materialverbundes gibt es vier Klebstoffarten:*

- **Thermoplaste**
- **Reaktivklebstoffe**
- **Selbstklebesysteme**
- **Lösemittelklebstoffe**



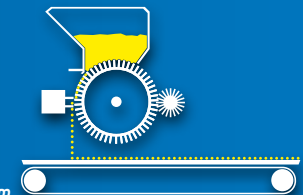
Klebstoffsystem  
Webs und Folie



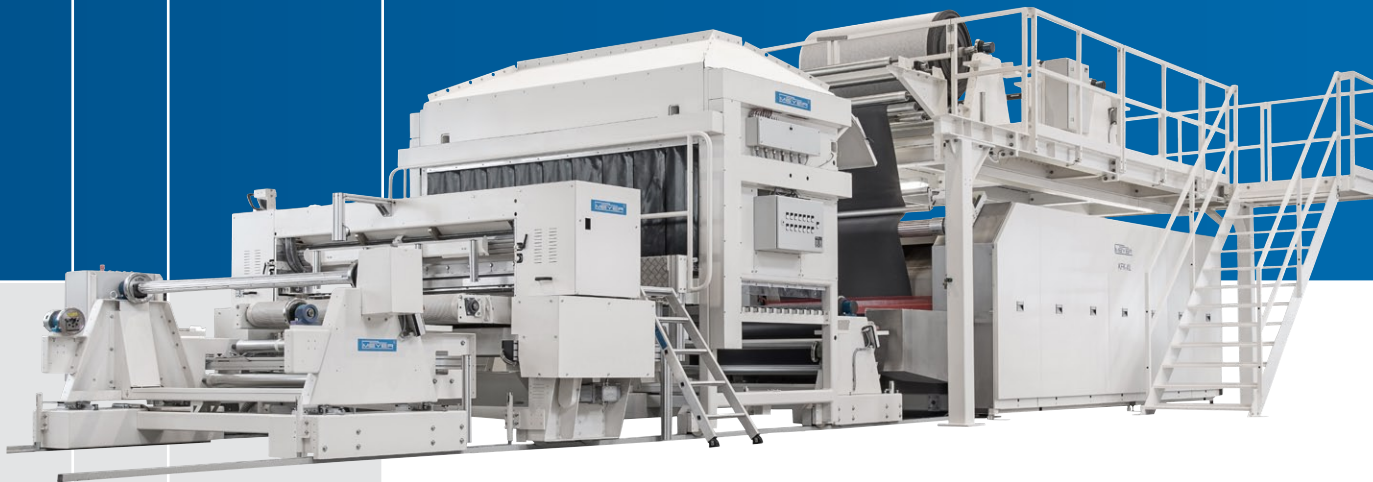
Klebstoffsystem  
Schlitzdüse



Klebstoffsystem  
Hotmelt Gravurauftrag



Klebstoffsystem  
Pulverstreuer



Webs und  
Folien

*Aufmachungsformen:*

- **pulverförmig**
- **dispergiert, pastös oder flüssig**
- **Webs, Netze oder Filme**
- **Thermoverflüssigte Granulate o. Blockformen**



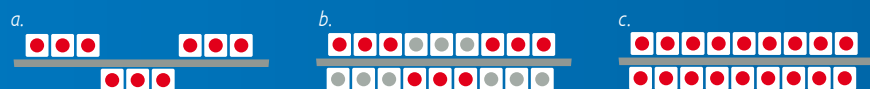
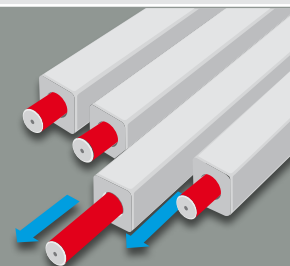
Pulverform



Die Heizzonen werden i.d.R. mit elektrischen Heizkörpern bestückt, können für hochfeine Temperaturregelungen optional auch als Ölheizung ausgeführt werden.

## Systemmodule

Zentrale Quick-Change-Module

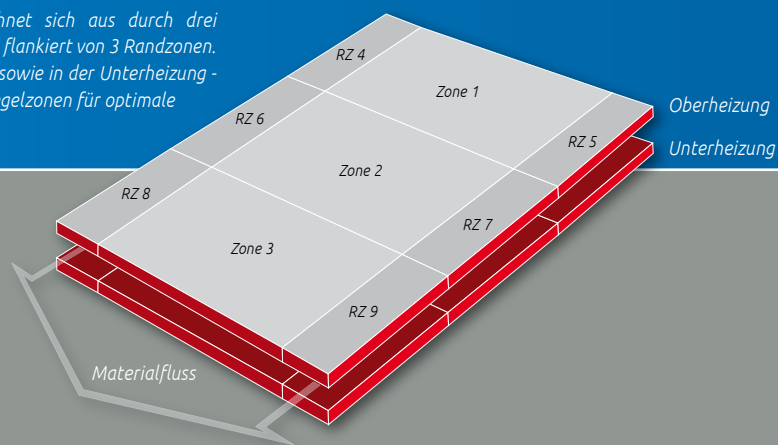


Es können z.B. 9 Zonen in der Oberheizung sowie 9 Zonen in der Unterheizung, gesamt 18 Zonen, je nach Anforderung temperiert werden.

Nach Wärmebedarf bieten wir:

Intervall-Heizung (a.),  
 Kontakt-Heizung (b.) oder  
 KontaktPLUS-Heizung (c.).

Die Zonenheizung zeichnet sich aus durch drei Hauptzonen im Zentrum, flankiert von 3 Randzonen. Dies in der Oberheizung sowie in der Unterheizung - somit ergeben sich 18 Regelzonen für optimale Temperaturführung.



Unsere Heizmodule sind als Quick-Change-Module ausgelegt (präzise Aluelemente mit spezieller Oberflächenbeschichtung), zum zeit- und kostenoptimierten unabhängigen Austausch von Heizkörper und Heizelement.

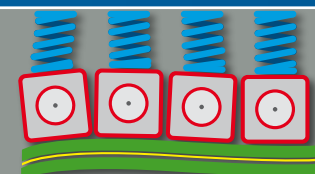
Unser Heiz- und unser Kühlsystem besteht aus einzelgefedernten Elementen, die sich perfekt an das zu kaschierende Material anschmiegen und damit eine homogene Wärmeübertragung gewährleisten.



Federelement

Heizelement

Kaschiertgut



Die bewährte Modulbauweise der KFK-Serie ermöglicht Maschinenbreiten von 400 mm (15,7") bis 3.100 mm (122,0").

400 mm (15,7")

600 mm (23,62")

800 mm (31,5")

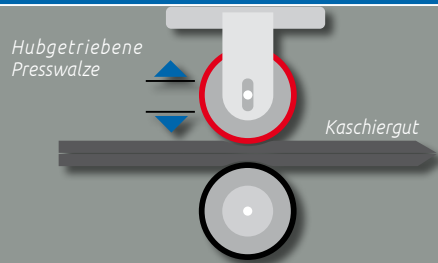
1.100 mm (43,3")

1.300 mm (51,1")

1.500 mm (59,0")

1.700 mm (66,9")

# KNOW-HOW

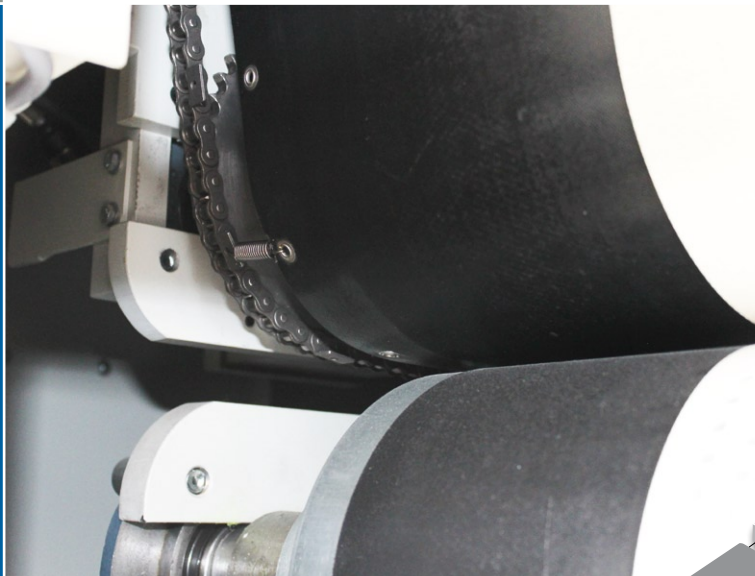


Die obere Bänderinheit wird mittels präziser Spindel hubgetrieben justiert, um den Spalt zwischen den Bändern perfekt auf das Kaschiergut einzustellen.

Druck und Niveau der oberen Presswalze kann für perfekte Kalibrierergebnisse zusätzlich eingestellt werden.

Konstruktives Können mit der Erfahrung aus über 6 Jahrzehnten Maschinenentwicklung und -realisierung haben weltweit unseren Ruf als zuverlässiger Maschinenbauer gefestigt.

Unsere selbstentwickelten und zum Teil patentierten Modullösungen zeichnen sich durch Langlebigkeit und im Falle des Falles leichter und zeitoptimierter Austauschbarkeit aus. Diese sprichwörtliche MEYER-Qualität garantiert unseren Kunden wirtschaftlichen Maschineneinsatz.

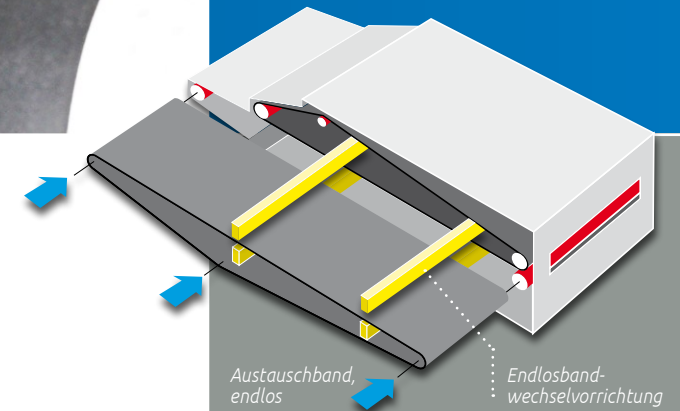


Stabiler und ruhiger Lauf der Transportbänder

Oben: kettengeführte Transportbänder als zuverlässige Lösung, die den Einbau sehr dünner Bänder ermöglicht

Unten: proportional gesteuerte Transportbänder für vereinfachten Bandwechsel

Modularer Aufbau und konstruktives Können ermöglicht zeitoptimierten Bandwechsel der installierten Systemlösung ohne lange Ausfallzeiten.



1.900 mm (74,8")

2.100 mm (82,6")

2.300 mm (90,5")

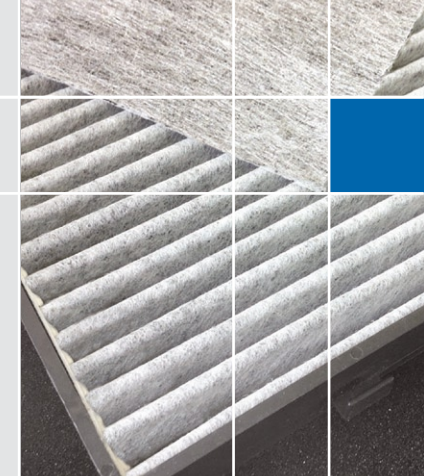
2.500 mm (98,4")

2.700 mm (106,3")

2.900 mm (114,1")

3.100 mm (122,0")

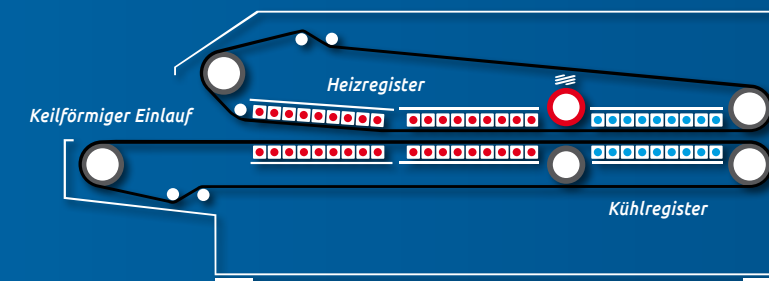
Die Systemlösung KFK-C ist optimal geeignet zum Kaschieren mehrlagiger Kaschiergüter. Textilien, textilartige und flexible Materialien ebenso wie stabile Platten mit einer Stärke von bis zu 50 mm können problemlos verarbeitet werden. Durch die integrierte Kühlung können Materialien auch beschichtet werden.



### Kompakt-Lösung mit dem Können der Großen

Ebenso eignet sich diese Maschine aufgrund der 4-fach-Höhenverstellung und justierbarer Kalibrierwalzen zum Kalibrieren voluminöser Materialien. Der keilförmige Einlauf ist einstellbar.

Der Einbau von Endlos-Bändern ist möglich. Die Bänder werden geschwindigkeitsabhängig, mit minimalen Querbewegungen, motorisch gesteuert.



Abbildungen können Sonderausstattungen beinhalten.

#### Technische Daten:

|                             |                                     |       |       |
|-----------------------------|-------------------------------------|-------|-------|
| Baubreite (mm)              | 1.100                               | 1.500 | 1.900 |
| Höheneinstellung            | 4-fach, 0 bis 50 mm (1,96") manuell |       |       |
| Heizzone Intervall (mm)     | 1.550                               |       |       |
| Kühlzone Intervall (mm)     | 980                                 |       |       |
| Laufgeschwindigkeit (m/min) | 1 bis 15                            |       |       |

#### Versionen

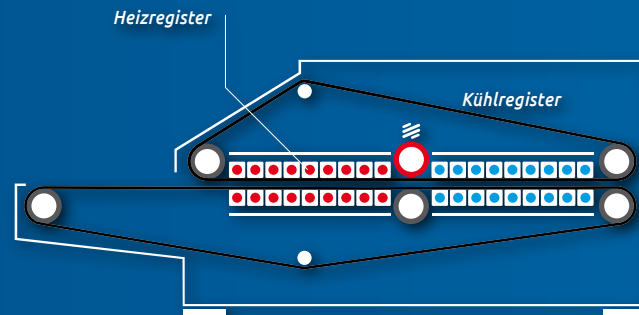
|                                |
|--------------------------------|
| Integrierte Heiz- und Kühlzone |
| Nur mit Heizzone               |
| Nur mit Kühlzone               |



Konstruiert in solider Rahmenbauweise verbauen wir einzelgefederte Elemente, große Walzen für präzisen Druck und kombinieren dazu kettengeführte, servo-angetriebene Transportbänder.

Die solide Lösung für den vielseitigen Einsatz

Präzise regelbare Spindelhubgetriebe übernehmen motorisch die Höheneinstellung sowie die Niveaueinstellung der oberen Presswalze. Über die bewährte SIEMENS-Touch-Steuerung können alle relevanten Parameter eingestellt und überwacht werden.



Abbildungen können Sonderausstattungen beinhalten.



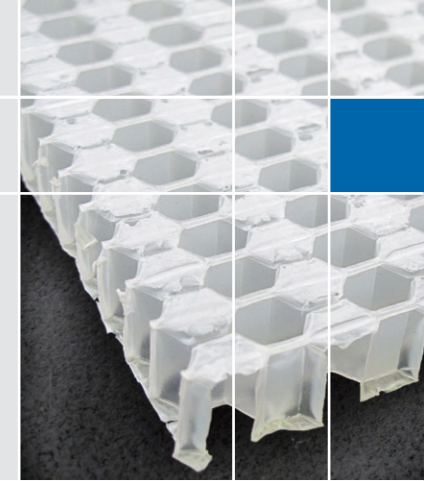
## Technische Daten:

|                             |                      |       |       |       |       |
|-----------------------------|----------------------|-------|-------|-------|-------|
| Baubreite (mm)              | 1.100                | 1.300 | 1.500 | 1.700 | 1.900 |
|                             | 2.100                | 2.300 | 2.500 |       |       |
| Höheneinstellung            | 0 bis 150 mm (5,90") |       |       |       |       |
| Heizzone (mm)               | 1.350                |       |       |       |       |
| Kühlzone (mm)               | 1.150                |       |       |       |       |
| Regelzonen (Anzahl)         | 18                   |       |       |       |       |
| Laufgeschwindigkeit (m/min) | 0,5 bis 30           |       |       |       |       |

## Optionen

Endlosbänder  
Auflegebandlänge  
Gekühlte Presswalzen

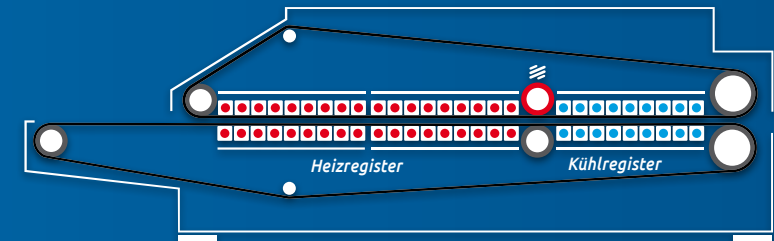
Konstruiert in solider Rahmenbauweise, verbauen wir einzelgefederte Elemente, große Walzen für präzisen Druck und kombinieren dazu kettengeführte, servo-angetriebene Transportbänder. Das zuverlässige und leistungsstarke Heizsystem kann in drei verschiedenen Heiz-Kapazitätversionen ausgeführt werden.



### Mehr Energieeintrag für steigende Anforderungen



Die elektrische Heizung hat 18 Regelzonen. Heiz- und Kühlbereiche sind energieoptimiert isoliert. Präzise regelbare Spindelhubgetriebe übernehmen motorisch die Höheneinstellung sowie die Niveaueinstellung der oberen Presswalze. Über die bewährte SIEMENS-Touch-Steuerung können alle relevanten Parameter eingestellt und überwacht werden.



#### Technische Daten:

|                             |                      |       |       |       |       |
|-----------------------------|----------------------|-------|-------|-------|-------|
| Baubreite (mm)              | 1.100                | 1.300 | 1.500 | 1.700 | 1.900 |
|                             | 2.100                | 2.300 | 2.500 | 2.700 |       |
| Höheneinstellung            | 0 bis 150 mm (5,90") |       |       |       |       |
| Heizzone (mm)               | 2.300                |       |       |       |       |
| Kühlzone (mm)               | 1.150                |       |       |       |       |
| Regelzonen (Anzahl)         | 18                   |       |       |       |       |
| Laufgeschwindigkeit (m/min) | 0,5 bis 30           |       |       |       |       |

#### Optionen

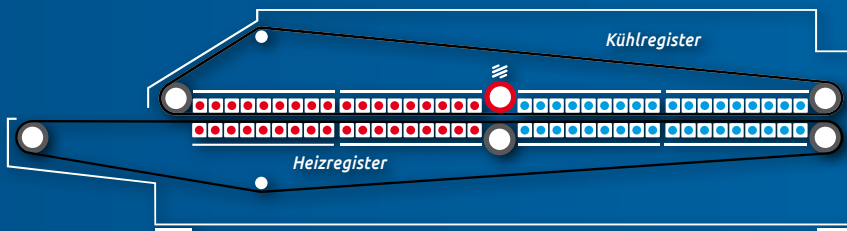
Auflegebandlänge  
Gekühlte Presswalzen  
einstellbares Drucksystem für Heiz- u. Kühlzonen



Die Kombination eines zuverlässigen und leistungsstarken Heizsystems mit einer effektiven Kühlung ermöglicht das Verarbeiten anspruchsvoller Materialien mit erhöhten Kühlanforderungen.

## Heizen und Kühlen in perfekter Balance

Präzise regelbare Spindelhubgetriebe übernehmen motorisch die Höheneinstellung sowie die Niveaueinstellung der oberen Presswalze. Über die bewährte SIEMENS-Touch-Steuerung können alle relevanten Parameter eingestellt und überwacht werden.



Abbildungen können Sonderausstattungen beinhalten.

### Technische Daten:

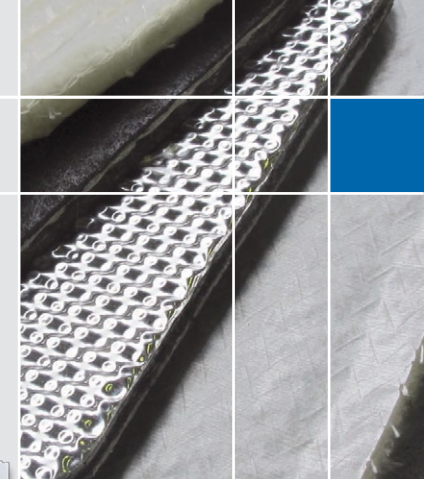
|                             |                      |       |       |       |       |
|-----------------------------|----------------------|-------|-------|-------|-------|
| Baubreite (mm)              | 1.100                | 1.300 | 1.500 | 1.700 | 1.900 |
|                             | 2.100                | 2.300 | 2.500 | 2.700 |       |
| Höheneinstellung            | 0 bis 150 mm (5,90") |       |       |       |       |
| Heizzone (mm)               | 2.300                |       |       |       |       |
| Kühlzone (mm)               | 2.300                |       |       |       |       |
| Regelzonen (Anzahl)         | 18                   |       |       |       |       |
| Laufgeschwindigkeit (m/min) | 0,5 bis 30           |       |       |       |       |

### Optionen

Auflegebandlänge  
Gekühlte Presswalzen



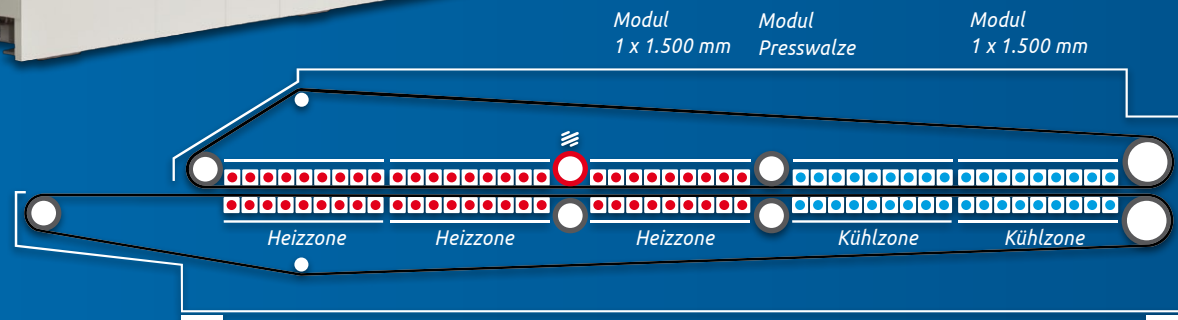
Konstruiert in solider Rahmenbauweise, verbauen wir einzelgefederte Elemente, große Walzen für präzisen Druck und kombinieren dazu kettengeführte, servo-angetriebene Transportbänder.



## Können in neuen Dimensionen



Den gestiegenen Anforderungen langer Heiz- und Kühlstrecken und großer Baubreiten begegnen wir mit großdimensionierten Antriebswalzen.



Die Bandspannung wird erzeugt wahlweise über Federn oder hydraulisch. Die Bandsteuerung erfolgt über Kettenführung oder proportional gesteuerte Bänder.

### Technische Daten:

|                                    |                                          |       |       |       |       |       |
|------------------------------------|------------------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>Baubreite (mm)</b>              | 1.100                                    | 1.300 | 1.500 | 1.700 | 1.900 | 2.100 |
|                                    | 2.300                                    | 2.500 | 2.700 | 2.900 | 3.100 |       |
| <b>Höheneinstellung</b>            | 0 bis 150 mm (5,90")                     |       |       |       |       |       |
| <b>Heizzone (mm)</b>               | 3.000, erweiterbar in 1.500 mm-Schritten |       |       |       |       |       |
| <b>Kühlzone (mm)</b>               | 1.500, erweiterbar in 1.500 mm-Schritten |       |       |       |       |       |
| <b>Regelzonen (Anzahl)</b>         | 18                                       |       |       |       |       |       |
| <b>Laufgeschwindigkeit (m/min)</b> | 0,5 bis 30                               |       |       |       |       |       |

### Optionen

Verlängerung Heiz-/Kühlzone  
Gekühlte Presswalzen  
einstellbares Drucksystem für Heiz- und Kühlzonen

Auflegebandlänge  
Zusätzl. Kalibrierwalzenmodule

Sep. Höhenverstellung der Module

### Versionen

Integr. Heiz- u. Kühlzone/ nur mit Heizzone/  
nur mit Kühlzone

## Hochdruck-Doppelbandpresse

# KFK-P

Diese präzise Systementwicklung steht für das Verarbeiten von Organo-Sheets, Faser-Verbundstoffen und Compositen. Konsequent auf hohe Drücke und hohe Temperaturen ausgelegt, ist dies durch modulare Bauweise die wirtschaftliche Alternative zu den klassischen Stahlbandanlagen.

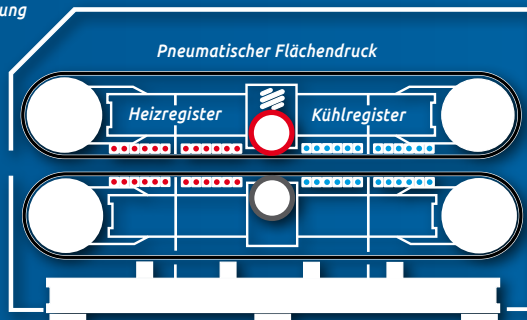
## Höchste Drücke bei hohen Temperaturen

Technische Highlights sind beschichtete Stahlelemente, die hydraulische Bandspannung, der hydraulische, hohe Pressdruck über die Presswalzen sowie der pneumatische Flächen-druck auf das Kaschiergut.

Hydraulische Bandspannung

Aufwändige Isolierung

Große Antriebswalzen



Heiz- und Kühlelemente aus Stahl übertragen deutlich höhere Kräfte auf das Kaschiergut als herkömmliche Standardmaschinen.



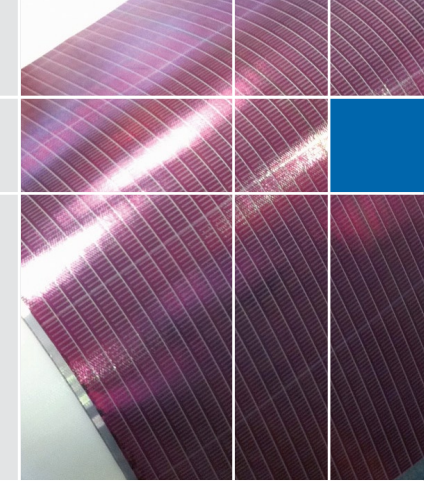
\*Max. Arbeitstemperatur für PTFE-Bänder: 250°C

\*\*Max. Druck bei Nutzung doppelwandiger Presswalzen

### Technische Daten:

|                                            |                                        |                       |                       |
|--------------------------------------------|----------------------------------------|-----------------------|-----------------------|
| Baubreite (mm)                             | 1.100                                  | 1.500                 | 1.900                 |
| Kaschierbreite (mm)                        | 1.000                                  | 1.400                 | 1.800                 |
| Heizmodullänge (mm)                        | 1.500, erweiterbar in 1.500 mm-Modulen |                       |                       |
| Kühlmodullänge (mm)                        | 1.500, erweiterbar in 1.500 mm-Modulen |                       |                       |
| Heizleistung / Modul (kW)                  | 96                                     | 131                   | 166                   |
| Temperatur max. (°C)*                      | 300                                    | 300                   | 300                   |
| Liniendruck Walzen max. (N/mm), gummiert   | 70 (70) **                             | 70 (70)**             | 37 (55)**             |
| Flächendruck Walzen max. (N/cm²), gummiert | 260 (260) **                           | 260 (260)**           | 170 (220)**           |
| Pressdruck 800 mm-Zone max. (N/cm²)        | 10                                     | 10                    | 10                    |
| Pressdruck in allen 4 Zonen max. (N/cm²)   | 3,6                                    | 3,6                   | 3,6                   |
| Pressdruck gesamt max. (N/cm²)             | 14,6                                   | 14,6                  | 14,6                  |
| Höheneinstellung                           | 0 - 150 mm (5,90")                     | 0 - 150 mm (5,90")    | 0 - 150 mm (5,90")    |
| Maße L x B x H (mm)                        | 6.300 x 2.600 x 2.350                  | 6.300 x 3.000 x 2.350 | 6.300 x 3.400 x 2.350 |
| Gewicht ca. (kg)                           | 19.000                                 | 22.000                | 25.000                |





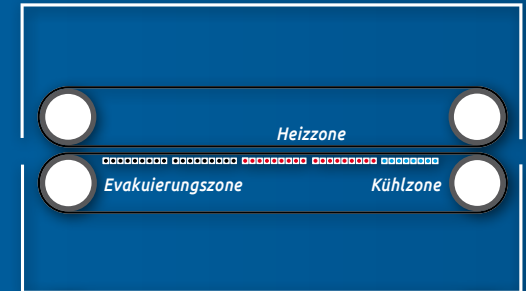
## Die patentierte Lösung im Vakuumkaschieren

Diese Speziallösung erfüllt die hohen Anforderungen einer Vakuumpresse, verbunden mit den Eigenschaften einer kontinuierlichen Doppelbandpresse mit hohen Zonenpressdrücken.

In einem kontinuierlichen Produktionsverfahren werden in jeder der 5 Zonen mit Unterdruck zur Vermeidung von Lufteinschlüssen flexible Dünnsfilme, technische Funktionstextilien oder Compositen, sogar mit Höhenunterschieden im Kaschiertgut, effektiv und energiesparend verarbeitet.

Optimale Kaschierergebnisse garantieren die einzelnen in Unterdruck und in Temperatur regelbaren Zonen, die nach Anforderung individuell als Heizzone oder Kühlzone ausgebaut, aber auch mit zusätzlichen IR-Heizelementen ausgestattet werden können.

Abbildungen können Sonderausstattungen beinhalten.



### Technische Daten:

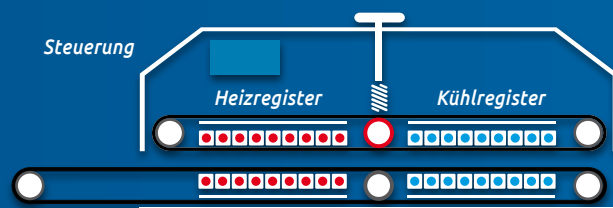
|                             |       |
|-----------------------------|-------|
| Kaschierbreite (mm)         | 800   |
| Temperatur max. (°C)        | 250   |
| Druck / Zone max. (bar)     | 0,8   |
| Druck alle Zonen max. (bar) | 3,5   |
| Länge / Zone (mm)           | 800   |
| Länge alle Zonen (mm)       | 4.000 |

|                              |           |
|------------------------------|-----------|
| Dicke Kaschiertgut max. (mm) | 5         |
| Laufgeschwindigkeit (m/min)  | 0,1 bis 7 |
| Heizleistung (kW)            | 170       |

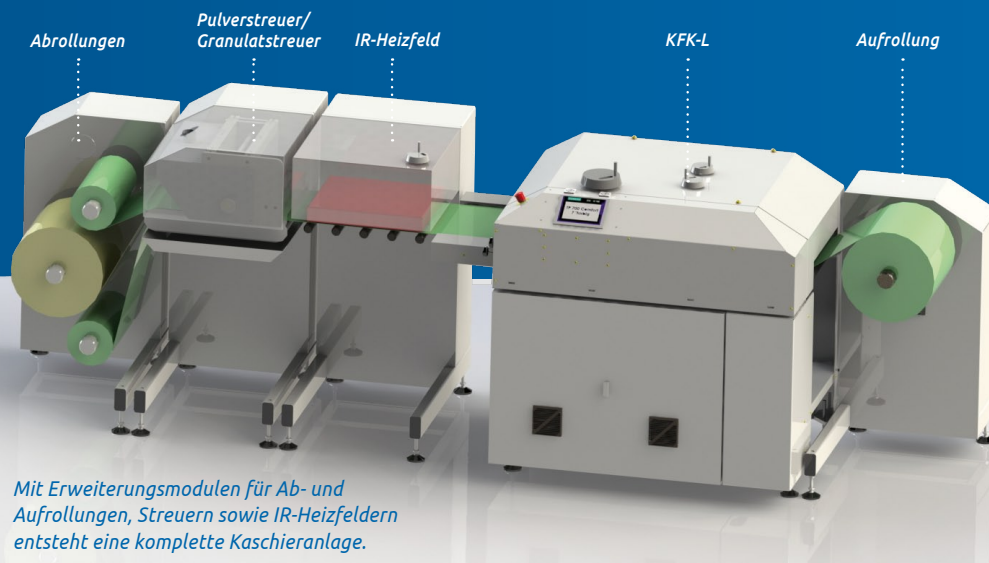
|                     |                       |
|---------------------|-----------------------|
| Maße L x B x H (mm) | 5.000 x 2.500 x 1.700 |
| Gewicht (kg)        | 7.000                 |

Für kleinere Formate sowie überschaubare Produktionsmengen haben wir diese Labor-Kaschiermaschine entwickelt. Als Stand-alone-Version zeichnet diese handliche Lösung eine Heizzone mit einzelgefederten Elementen sowie eine integrierte Kühlzone aus.

## Die kleine Systemlösung - modular ausbaubar



Das Niveau der Presswalzen sowie Pressdruck sind individuell manuell regelbar. Solide geführte Transportbänder sowie die intuitive Bedienerführung über die bewährte SIEMENS-Steuerung stellt eine neue Qualität für Kaschiermaschinen dar.



Mit Erweiterungsmodulen für Ab- und Aufrollungen, Streuern sowie IR-Heizfeldern entsteht eine komplette Kaschieranlage.



Abbildungen können Sonderausstattungen beinhalten.

### Technische Daten:

|                             |                     |     |
|-----------------------------|---------------------|-----|
| Baubreite (mm)              | 400                 | 600 |
| Höheneinstellung            | 0 bis 25 mm (0,98") |     |
| Heizzone (mm)               | 470                 |     |
| Kühlzone (mm)               | 360                 |     |
| Laufgeschwindigkeit (m/min) | 0,2 bis 9           |     |

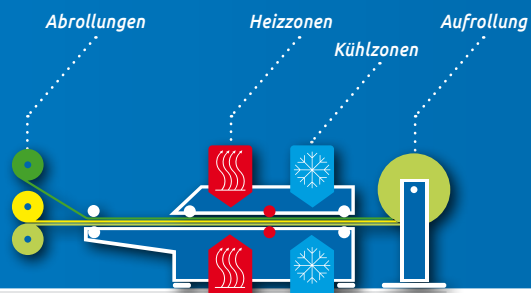
### Optionen

Endlosbänder  
Einstellbarer Flächendruck

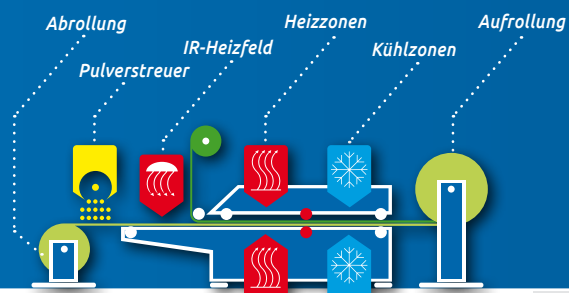
Für mehr Effizienz und Wirtschaftlichkeit

Aus Erfahrung und Überzeugung entwickeln wir die entsprechend der Aufgabenstellung optimalen Fertigungslinien. Nutzen Sie unser in Jahrzehnten gesammeltes Know-how.

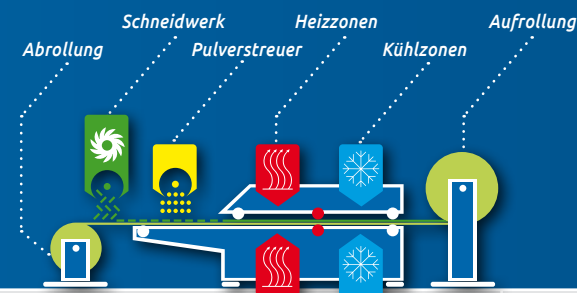
## Web- und Folienkaschieren



## Pulver-Kaschieren



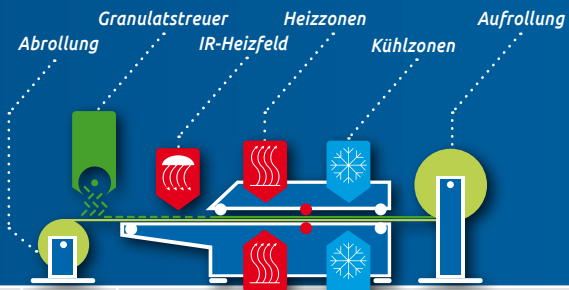
## Thermo-Kaschieren (geschnittene Glasfasern)



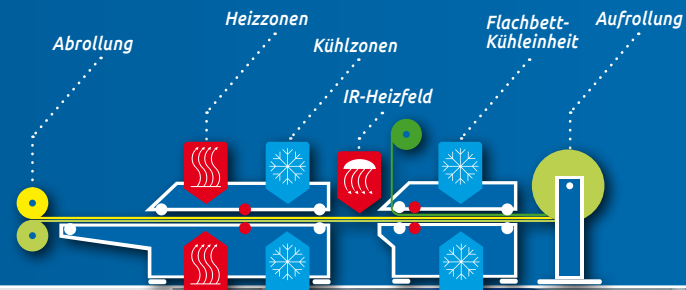
# KOMPETENZCENTER

In unserem großzügig eingerichteten Kompetenzzentrum können alle relevanten Parameter zum Erreichen der idealen Kundenlösung gemeinsam mit unseren Ingenieuren erarbeitet werden. Finden wir gemeinsam vor Ort die für Sie perfekte Verbindung - lets bond!

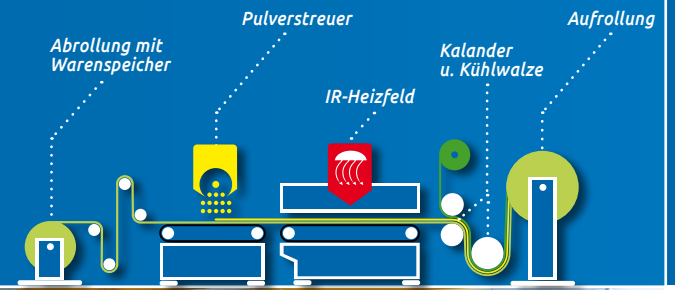
## Thermo-Kaschieren von Granulaten



## Kaschieren mit separater Kühleinheit



## Pulverbeschichten mit Kalandern



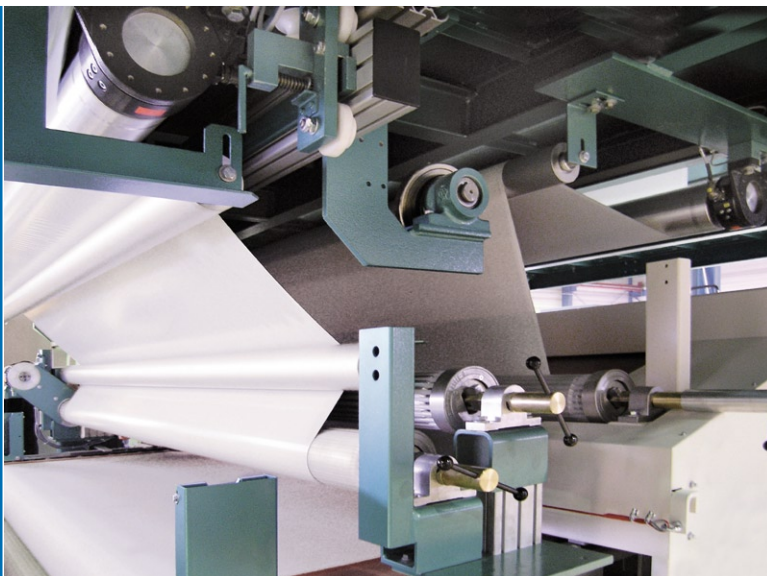


# OPTIONEN

*Steigdocken-Wickler mit Tänzer zur Kontrolle der Zugspannung*



*Zugspannungsregelung mit Mess- und Breitstreckwalzen*



*Automatische Befüllereinrichtung für Pulverstreuer*



*Elektrischer Wickler mit Zugspannungsregelung*



*Großkaulen-Wickler mit Tänzer zur Kontrolle der Zugspannung*

# MODULE

Unsere eigenentwickelten Module und optionalen Elemente steigern Sicherheit, Rentabilität und entlasten das Bedienpersonal so weit als möglich.

Für die perfekte Produktionsanordnung

*Pulverstreuer mit IR-Heizfeld*



Unser Ziel ist gemeinsam mit Ihnen die optimale und wirtschaftlichste Systemkonfiguration im Bereich Kaschieren zu erarbeiten. Gerne beraten wir Sie umfassend - teilen Sie uns Ihre Anforderungen mit.

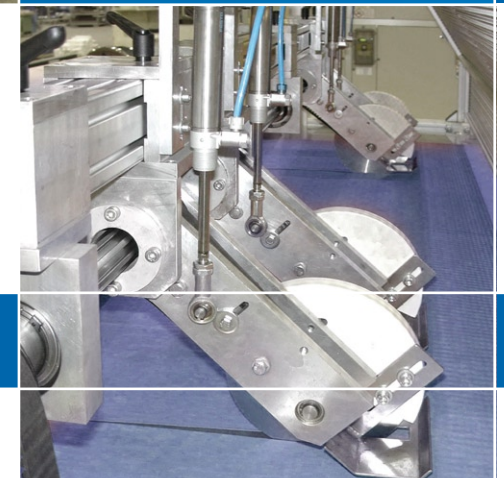


*Längsschneide-Einrichtung*

*Kantenbesäumung mit  
einstellbarer Breite*



*Querschneider, mitfahrend mit  
Kreismesser oder Ziehklinge*







MASCHINENFABRIK HERBERT MEYER GMBH

Systemlösungen der Verbindungstechnik für

- **Bekleidungshersteller**
- **Textilhersteller** (Textilkaschierung, Pulverbeschichtung...)
- **Technische Textilien** (Pulverbeschichtung, Imprägnierung...)
- **Automotive Interior und Akustik**
- **Verbundstoffe** (Wabe-Sandwich-Platten, Faserverstärkte Verbundstoffe...)
- **Medical** (Verfestigen, Kalibrieren, Membranfolienbeschichtungen...)

Maschinenfabrik  
Herbert Meyer GmbH  
Herbert-Meyer-Str. 1  
92444 Rötzt, Bayern  
Deutschland

Tel. +49 9976 208-0  
Fax +49 9976 1510

info@meyer-machines.com  
www.meyer-machines.com

Bei kostenlosen Erstversuchen können wir gemeinsam Ihr optimales  
Maschinenkonzept konfigurieren. Kommen Sie in unser **Kompetenzzentrum**.  
Wir freuen uns auf Ihre Herausforderung.

