

Kompetenz in

PRESSEN

MEYER[®]
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 Kompetenzzentrum 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 m²
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 - siehe Prospekt „Kaschieren“

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



Enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden, sowie langjährige Erfahrung führen zur optimalen Produktionsanlage, die immer auf die individuellen Bedürfnisse unserer Kunden angepasst wird. Lassen Sie sich von unserer Kompetenz im Thermoformen von textilartigen Compositen überzeugen.

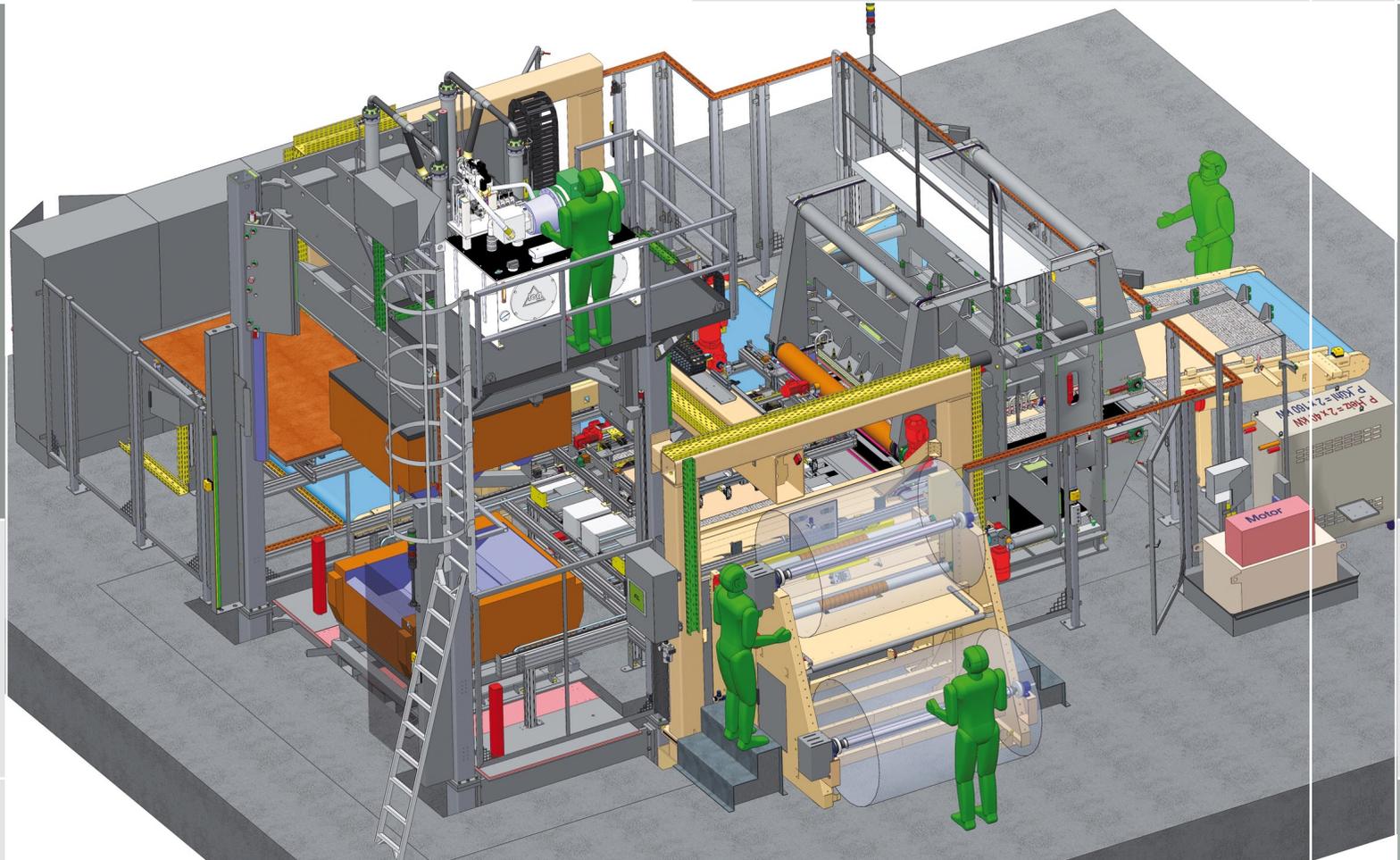
Zuverlässige Konzeptionen für die Serienfertigung

Wir bieten Ihnen ein optimales Konzept an und setzen dieses verlässlich und termingerecht um. Ein schneller „return on investment“, sowie eine hohe Anlagenverfügbarkeit ist dabei garantiert.

Unsere Ingenieure sind erfahrene Spezialisten und beherrschen selbstverständlich die im Konstruktionsumfeld bewährten Tools, um Sie von der Idee über die 3D-Visualisierung bis zur fertigen Systemlösung kompetent zu begleiten.

Für den Datenaustausch stehen die gängigen CAD-Systeme, wie z.B. AutoCAD, Solid Works oder Eplan zur Verfügung.

Abbildungen können Sonderausstattungen beinhalten.

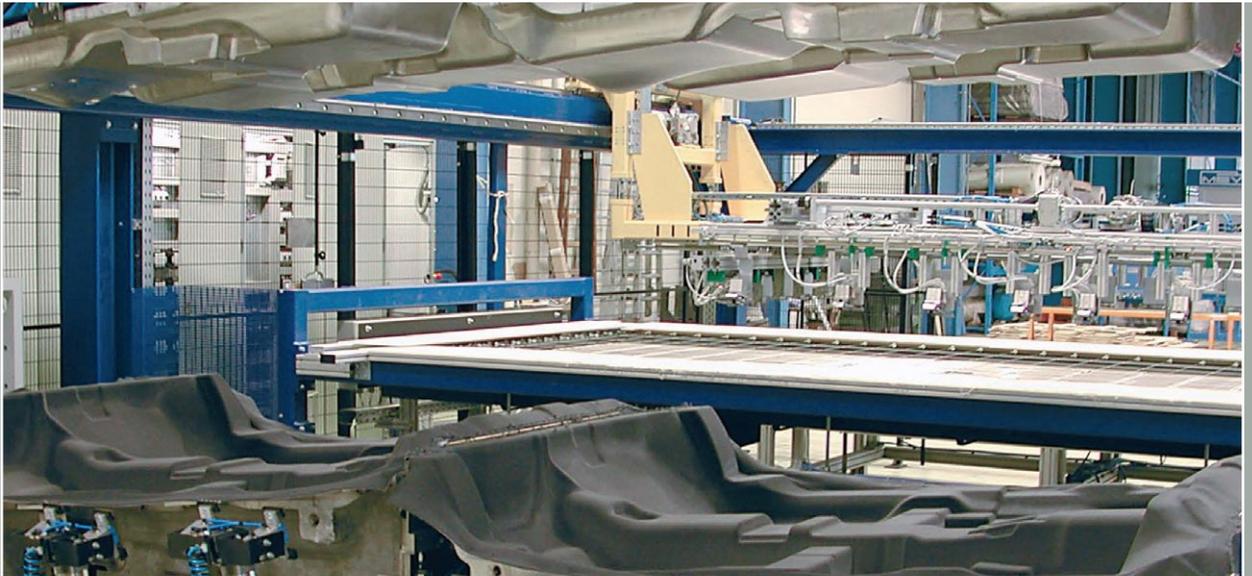




Lösungen für alle Dimensionen

Im Automotive-Bereich bieten sich unsere Systemlösungen zur Produktion der Interieurverkleidungen an, wie Dachhimmel, Teppich-Bodengruppen, Kofferraumauskleidungen, Fondablagen oder Türverkleidungen. Aber auch akustische Bauteile wie Radhausschalen, Motorraumisolierungen oder moderne CFK Preform-Bauteile können realisiert werden.

Das Portfolio reicht von einfach aufgebauten, manuell zu bedienenden Pressen bis hin zu vollautomatischen Produktionsanlagen mit aktiven Greifern, linearen Handling-Systemen oder Robotern.



Unsere Lösungen werden auf die Stückzahl und die Anforderungen an die Wiederholgenauigkeit bzw. Fertigungsqualität, aber auch an denkbaren zukünftigen Anforderungen angepasst. D.h. die Taktzeiten und der Automatisierungsgrad, werden bei der Konzeption optimiert um eine möglichst große Wirtschaftlichkeit zu erreichen.

Schnelles Umrüsten auf ein anderes Produkt, rascher Werkzeugwechsel oder motorisches Anpassen des Transportsystems auf neue Materialdimensionen zeichnen unsere innovativen Lösungen aus.

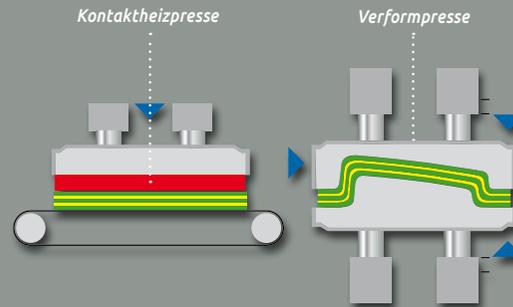
In der Serienfertigung muss der Materialfluss perfektioniert sein und die Automatisierung effektiv sein, um Qualität und Profit gewährleisten zu können. Durch den Einsatz von aktiven Greifern, die das Material optimal an den kritischen Stellen dehnen, können massiv Kosten reduziert werden. Der zum Greifen notwendige Rand ist minimiert und reduziert damit erheblich Abfall.

Aktive Greifer für optimale Qualität und Materialeinsparung

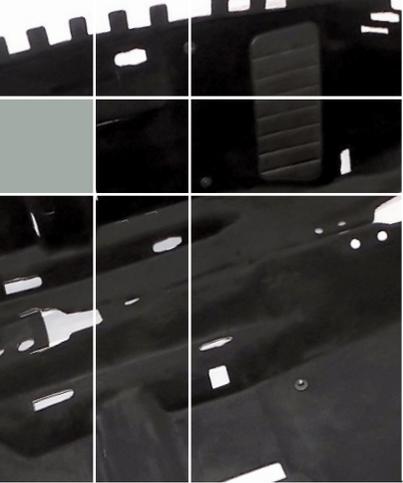


Anlage mit flexibel veränderbarem Materialtransfer

Unseren Systemlösungen vertrauen weltweit namhafte Automobil-Zulieferer, die unsere langjährige Erfahrung, den Einsatz ausgereifter Technik und die damit verbundene Ausfallsicherheit, aber auch innovative Lösungen schätzen.



Abbildungen können Sonderausstattungen beinhalten.



Bei unseren Verformpressen sind einfach- oder doppelwirkende Lösungen mit Presskräften von 20 Tonnen bis zu 500 Tonnen möglich.

Automatisierung auf höchstem Niveau

Für automatisierten Materialtransport stellen wir unterschiedliche Transportsysteme zur Wahl. Es können individuelle, aktive Greifersysteme integriert werden, um den Produktionsprozess zeit- und materialoptimiert zu gestalten. Teilentnahme, Palettierung oder Integration in weiterführende Prozessschritte sind problemlos möglich.



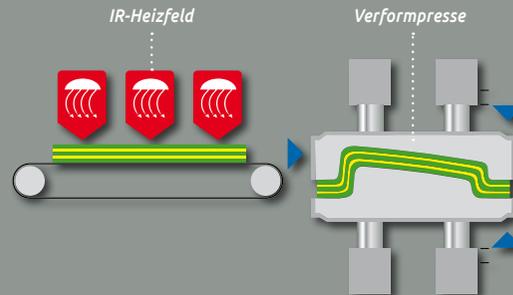
Die Laborpresse AHV-S ermöglicht Ihnen neue Produkte zu entwickeln. Höchste Drücke und Temperaturen bis 400° C stehen Ihnen zur Verfügung. Planparallelität der Heizplatten, als auch präzises Schließen der Pressen lösen auch komplexe Aufgaben bei der Verarbeitung moderner Compositen.

Laborpressen für neue Produkte und Materialien

Das modulare Konzept der AHV-S sieht vor, dass die Pressen als Heizpresse oder Verformpresse beliebig modifizierbar sind. Kompakte Transportsysteme übernehmen den Transfer des manchmal heißen Materials in die nächste Presse. So kann nun auch im kleinen Maßstab die optimale Lösung angeboten werden.



AHV-S



Abbildungen können Sonderausstattungen beinhalten.

AHV-S als temperierbare Verformpresse und IR-Vorwärmstation mit Transfer-system.

Technische Daten:	Typ 3530-HP	Typ 4545-HP	Typ 4545-VP
Pressfläche (mm)	350 x 300	450 x 450	450 x 450
Pressdruck max. (t)	20	20	20
Pressdruck (N/cm ²)	5 bis 200	5 bis 100	5 bis 100
Lichte Weite u. Hub (mm)	0 - 300	0 - 300	0 - 300
Geschwindigkeit:			
Schliessen (mm/sec)	70	70	70
Pressen (mm/sec)	8	8	8
Öffnen (mm/sec)	130	130	130
Stromverbrauch (kW)	10,5	20	2
Temp. Heizplatten max. (°C)	400	400	-
Heizleistung (kW)	2 x 4,4	2 x 9	-
Maße L x B x H (mm)	760 x 760 x 1.600		
Gewicht (kg)	1.500	1.550	1.450

THERMOKONSOLIDIEREN

Unsere Sheeter-Pressen sind diskontinuierlich arbeitenden Kaschieranlagen zur Thermo-Konsolidierung und bieten signifikant höhere Drücke als kontinuierlich arbeitende Kaschiermaschinen.

Unser wirtschaftliches Konzept ermöglicht dabei auch Temperaturen bis 400° C.

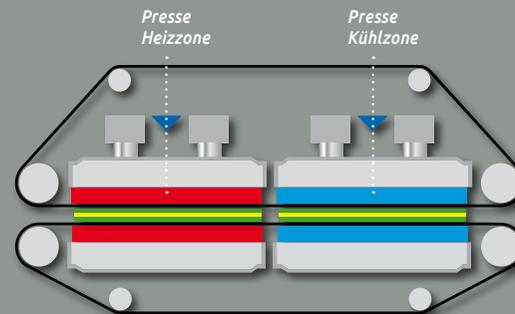
Hohe Drücke und hohe Temperaturen

Die zu konsolidierenden Materialien werden durch die Anlage getaktet und dabei gezielt erwärmt, mit extremen Drücken verpresst und wieder abgekühlt.

Besonders geeignet für die Thermo-Konsolidierung von CFK-Gelegen und allen Materialien, die zur Verarbeitung besonders hohe Drücke bei hoher Verarbeitungstemperatur verlangen.

AHV-S for sheets

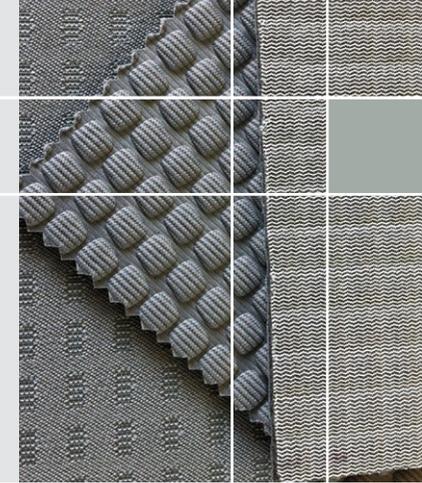
Die AHV-S Pressen können auch als Konsolidier-Anlage eingesetzt werden, um thermoplastische Organo-Sheets herzustellen. Hierzu haben wir eine Systemlösung entwickelt, in der mehrere AHV-S Pressen kombiniert werden um Faser-Prepregs optimal zu konsolidieren.



Die Prepregs werden durch die Pressen mittels Transportsystem durchgetaktet, dabei auf die gewünschte Temperatur aufgeheizt und wieder kontrolliert abgekühlt. Hohe spezifische Drücke und hohe Temperaturen garantieren optimale Ergebnisse.



Besonderheit der Sheeter-Pressen ist der getaktete Prozess. Das Transportsystem taktet die Materialien durch die Heiz- und Kühlpressen, wobei Drücke bis 70 bar realisiert werden können.



Wir bieten Pressen zum Heiß-Prägen und Stanzen von thermoformbaren Schäumen und Textil-Schaum-Verbundstoffen. Mit kurzen Takt-Hüben werden Muster und Konturen in die Materialien geprägt. Damit lassen sich z.B. Sitzbezüge aus Stoff mit attraktiven Designs veredeln. Auch spezielle Isolierteile können so profiliert werden, dass sie sich am Einbaort perfekt einfügen.

Überzeugend geprägt, auch von der Rolle

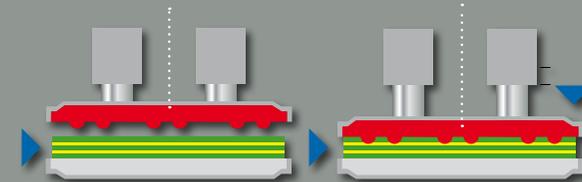


Wir bieten Pressenkonzepte, bei denen Plattengröße, Hub und Presskraft variieren können. Die Materialzuführung kann manuell, in dem man Zuschnitte auf einen Legewagen positioniert, erfolgen, oder aber von „Rolle zu Rolle“. Auch Kombinationen sind möglich.

Im Sportbereich gibt es zahlreiche Anwendungen wie Sitzkissen, Radhelm-Polsterungen u.v.m.. Großer Vorteil des Heißprägeprozesses ist das Prägen und Stanzen in einem Schritt, dabei wird die Stanzkante heißversiegelt. Eine weitere Kantenbearbeitung entfällt.

Presse beheizt, offen

Presse beheizt, geschlossen



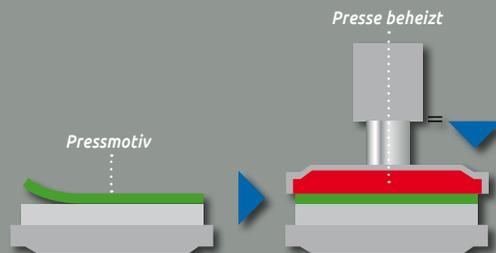
THERMOTRANSFER



Mit diesem Sublimationsverfahren lassen sich unterschiedliche Materialien bedrucken und farbig gestalten. Der Druck besitzt eine besondere Farbsättigung und ist besonders für faserige Materialien wie Stoffe und Teppiche geeignet.

Bei Kunststoffoberflächen, beschichtet oder lackiert, ist der Druck besonders kratzunempfindlich, da die Farbmoleküle sich tief in der Materialstruktur einlagern.

U.a. Ski- und Snowboard-Oberflächen können so ideal farbig gestaltet werden, werden dabei auch UV-beständig. Brettspiele, Fliesen, Teppiche und Fahnen sind weitere Anwendungen.



Brilliante Farben für alle Fälle



In der Heizpresse wird das Thermodruck-Trägermaterial auf das zu bedruckende Material gelegt und zusammen aufgeheizt. Die hohen Temperaturen und der hohe Druck in der Presse ermöglichen, dass die Farbpigmente sublimieren, d.h. in den gasförmigen Zustand wechseln, dabei tief in das zu bedruckende Material eindringen können.

Abbildungen können Sonderausstattungen beinhalten.





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 **Kompetenzcenter**. Wir freuen uns auf Ihre Herausforderung.

