

Kompetenz in Metall



 **MECK**

TRADITION

INNOVATION UND ERFAHRUNG SEIT 1851

Wir stehen für Kompetenz in Metallbearbeitung, von der Gründung durch den Schlossermeister Ernst Meck in Nürnberg, als Werkstätte zum Bau von Kassenschränken und Tresoren, bis heute. Die Wünsche und Ideen unserer Kunden führten unser Unternehmen von Anfang an zu innovativen Produktionsverfahren und einem breiten Know-how unserer Belegschaft. Dadurch wurden wir zum „königlich bayerischer Hoflieferant“ und meldeten außerdem zahlreiche Patente für Produktionstechniken an. Auch Walter Schlenk war maßgeblich an der Entwicklung der DIN für Lochbleche beteiligt.

Metallbearbeitung in Perfektion war und ist bis heute unser Anspruch.

1851

Ernst Meck beginnt mit der Produktion von Kassenschränken und Tresoren



1961

Mitentwicklung der „DIN für Lochbleche“ durch Walter Schlenk



1899

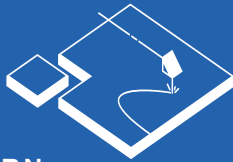
Gelochte Bleche erreichen 50% des Fertigungsvolumens



HEUTE

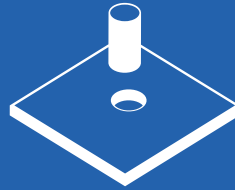
Ein zeitgemäßer Maschinenpark gewährleistet Produktgüte und Termintreue

TECHNOLOGIEN



LASERN

Flachbett- und Stanzlaser,
Fiberlaser



LOCHEN UND STANZEN

von Tafeln und Coils

Tafelgröße: bis 1.700 x 5.000 mm
Dicke: 0.5 mm bis 8 mm



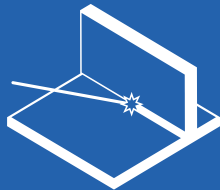
RUNDEN

Länge: bis 2.000 mm
Dicke: bis 3 mm



WALZEN

Breite: bis 2.000 mm
Dicke: bis 8 mm

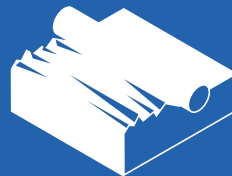
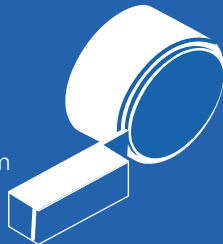


SCHWEISSEN

DREHEN

CNC-Drehen:
Ø max. 300 mm
Drehlänge max. 500 mm

Konventionell:
Ø max. 300 mm
Drehlänge max. 2000 mm



VEREDELN



KANTEN

Pressbalkenlänge: bis
5.020 mm
Presskraft:
85 bis 400 Tonnen



PRÄGEN

Tafelgröße: bis 1.250 x 3.000 mm

FRÄSEN

CNC-Fräsen
Verfahrenswege:
700 bis 2000 mm
Breite: 800 bis 3000mm
Länge: 1000 bis 2200 mm



EXZELLENZ IN METALLVERARBEITUNG

TECHNOLOGIEN

FERTIGUNGSTIEFE UND WERKZEUGBAU

Den Kern unserer Produktionskapazitäten bilden mehrere Breit- und Streifenpressen, ein Fiberlaser, ein Flachbettlaser, ein Stanz-/Laserzentrum, Abkantpressen, Schweißanlagen, eine Lackieranlage sowie der Werkzeugbau. Die Peripherie umfassen Anlagen zum Richten, Runden, Falzen, Prägen, Bördeln, Sicken, Bohren und Entgraten. Hiermit bearbeiten wir verschiedenste Kundenwünsche mit unterschiedlichen Materialien vom Feinblech bis hin zum verschleißfesten Dickblech. Unser erfahrenes Team beherrscht die Technik und erfüllt Tag für Tag termingerecht hohe Qualitätsanforderungen von Einzelstücken bis zu Großserien.



Lochen und Stanzen

Unsere unterschiedlichen Breitpressen, Streifenpressen sowie patentierten Stanz- und Nibbelautomaten bringen bis zu 400 Tonnen Kraft auf.



FIBERLASER 2000x 4000 mm

Schnelligkeit und Präzision - Bearbeitung noch stärkerer und vielfältigerer Materialien (Trumpf TruLaser 3040 fiber)

Quelle: Trumpf



Lasern

Unser vollautomatisierter Flachbettlaser von Trumpf schneidet präzise komplexe Konturen. Auch bei schweren Blechtafeln ist eine sehr gute Schnittqualität zu verzeichnen.

Unser neuer TruLaser 3040 fiber ermöglicht die Bearbeitung u.a. von Aluminium (bis 25 mm), Edelstahl (bis 25 mm bzw. 35 mm auf Anfrage), Hardox (bis 25 mm), Kupfer (bis 10 mm), Messing (bis 10 mm), Stahl (bis 25 mm bzw. 32 mm auf Anfrage).

Tafelgröße: max. 2.000 x 4.000 mm

Mit kombinierten Stanz-Laseranlagen von Trumpf schneiden wir in höchster Präzision und mit hoher Geschwindigkeit Stahlbleche und Buntmetalle.

Tafelgröße: max. 1.700 mm x 5.000 mm;

Dicke: max. 8 mm

TECHNOLOGIEN



ABKANTPRESSE 400 Tonnen auf 5 m, Präzisionskant-Maschine, wie sie auch im Schiffsbau verwendet wird, mit Winkelsensor und automatischer Biegehilfe (Amada HFE 3i 4005L) Quelle: Amada



Fräsen

Unsere CNC-Fräsmaschinen ermöglichen Verfahrenwege von 700 bis 2000 mm.

Eine Fräsbreite von 800 bis max. 3000 mm sowie eine Fräslänge von 1000 bis max. 2200 mm sind realisierbar.



Kanten

Wir verfügen über mehrere Hydraulikpressen, unter anderem die Amada HFE 3i 4005L, mit Winkelsensoren zum genauen Abkanten von Tafeln für Verkleidungen, Schaltschränke, Gehäuse- oder Maschinenkomponenten. Nach Kundenvorgaben werden auch kleinere Biegewinkel, oder in mehreren Arbeitsschritten komplizierte Profile erzeugt.



Walzen

Wir setzen moderne Walzenrichtmaschinen mit hoher Präzision ein, die auch schwierige Brennteile innerhalb weniger Minuten eben und nahezu spannungsfrei richten.



Drehen

Wir bieten Ihnen CNC-Drehen mit einem Drehdurchmesser von max. 300 mm und einer Drehlänge von max. 500 mm an. Gerne drehen wir auch konventionell mit einem Drehdurchmesser von max. 150 mm und einer Drehlänge von max. 2000 mm.

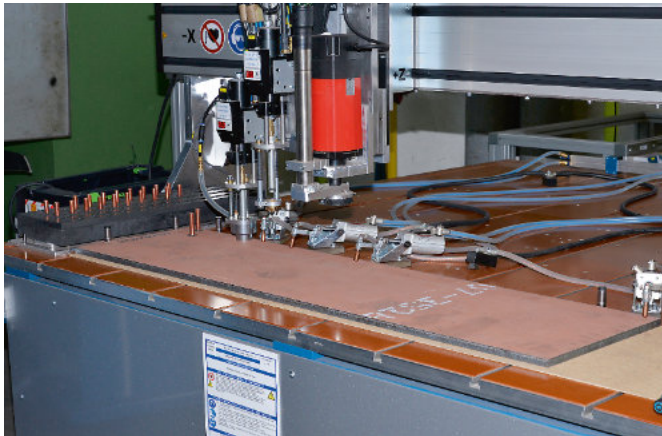
TECHNOLOGIEN

Prägen

Bei der Verwendung unserer Streifenpresse erfolgt die Prägung von Blechen präzise in einem durchgängigen Arbeitsschritt.

Schweißen

Unsere Schweißtechniken bieten vielfältige Weiterverarbeitungsmöglichkeiten: Laser-, Autogen- und Punktschweißen, MIG, MAG, WIG sowie automatisiertes Bolzenschweißen. Zehn kombinierbare Schweißtische decken alle praxisgerechten Größen ab. Standard – oder projektspezifische Vorrichtungen sichern dauerhaft höchste Passgenauigkeit.



AUTOMATISCHE BOLZENSCHWEIßANLAGE Arbeitsbereich von XY – 1050 mm x 1500 mm ermöglicht das präzise, vollautomatische Aufschweißen von Bolzen und Stiften von \varnothing 3 - 10 mm und 40 mm Länge



RUNDBIEGEMASCHINE



EINPRESSMASCHINE Presskraft max. 53kN Für Bolzen, Muttern, Buchsen von M2 bis M10 (Haeger 618MSPe) Quelle: Haeger



Runden

Mit mehreren Rundmaschinen fertigen wir konische Rundungen, komplette Ringe, Übergänge, Teilrundungen oder auch Halbschalen aus Edelstahl bis zu einer Dicke von 3 mm und einer Länge von 2.000 mm.



Veredeln

Einen großen Teil unserer Produkte werten wir mit verschiedenen Verfahren auf. Damit schützen wir das Material vor Nässe, Hitze, spezielle Industrieanforderungen oder Stoß und Abrieb. Wir finden fast immer eine wirkungsvolle Lösung, egal, welchen Beanspruchungen unsere Teile im Laufe ihres Lebens ausgesetzt werden. Aber auch designorientierte Wirkungen wie Dreidimensionalität oder Spiegelungen setzen wir durch die Wahl der richtigen Verfahren effektiv in Szene. Wir veredeln Oberflächen über Pulverbeschichtungen, Verzinken, Elektropolieren, Ätzen, Eloxieren, KTL Beschichtungen, Rilsan Beschichtungen, Glasperlenstrahlen, Lackieren und Bedrucken. Wir beraten Sie gerne bei der Auswahl des richtigen Verfahrens.

FERTIGUNG



Fertigungstechnologien

- Abbeizen
- Anreißen
- Ausklinken
- Ausrichten
- Bohren
- Bolzen und Blindnieten
- Digitaldruck, Sieb- und Tampondruck
- Einpressen
- Entfetten
- Entgraten
- Fräsen
- Gewinde schneiden
- Kanten
- Laserschneiden
- Montage Baugruppen
- Nibbeln
- Nieten
- Punktschweißen
- Richten
- Runden
- Sägen
- Schleifen
- Schlosserarbeiten
- Schneiden
- Schweißen MIG/MAG/WIG und Bolzenschweißen
- Senken
- Spachteln und Schleifen
- Stanzen
- Verbundwalzen
- Veredeln
- Walzen
- Werkzeugbau



Entwicklung / Konstruktion

- Solid Works
- Inventor CRM TruTops
- TruTops Boost



Maschinenpark

- Fiberlasermaschine Trumpf 4000x2000
- Lasermaschine Trumpf 4000x2000
- Amada Abkantmaschine 400T 5m
- 2x Trumpf Abkantmaschine 85T-200T 4m
- Breitpresse 400T max.500 Hub Coil bis 1500
- 3x Schnellläuferpressen
- Spießpresse 200T
- 3x Fräsmaschine
- 3x Stanz-Laser-Kombi-Maschine Trumpf Trumatik inkl. Gewindeschneiden
- CNC-Bolzenschweißanlage
- CNC-Drehautomaten
- 4x Richtmaschinen
- 3x Rundmaschinen
- 2x Schleifmaschinen
- Topfschleifmaschinen
- 2x Bandsäge
- Lackieranlage
- Tafelschere
- Punktschweißmaschine
- Einpressmaschine
- Rotationsbürstenmaschine
- Ausklinkmaschine



LEISTUNGEN

ALLES AUS EINER HAND

Wir sind Spezialisten in der Bearbeitung und Verarbeitung von Metall mit jahrzehntelanger Erfahrung in zahlreichen Branchen, von der Architektur über den Maschinenbau bis zur Medizintechnik. Seit Jahren sind wir nach der ISO 9001 zertifiziert, sichern die Qualität durch prozesssichere Messungen und Projektsteuerung bis zur Dokumentation. Wir bedienen vom regionalen Handwerker bis zum internationalen Konzern, Kunden und Projekte in ganz unterschiedlichen Größen und Anforderungen. Unser Ziel ist dabei immer, die beste wirtschaftliche und qualitative Lösung zu finden.

Als Systemlieferant können Sie uns Ihr Projekt übergeben. Wir beraten, konstruieren und fertigen vom Einzelstück bis zur Serie exakt, präzise und als zuverlässiger Teil Ihrer Wertschöpfungskette.



LEISTUNGEN

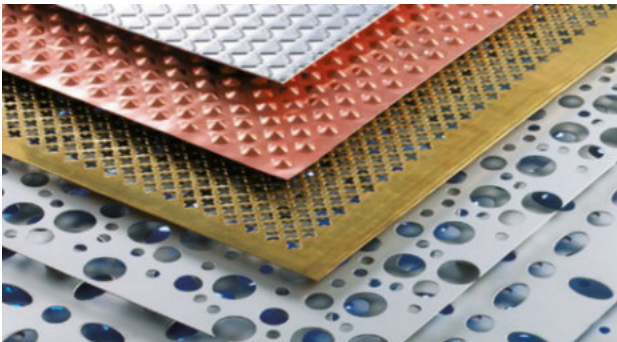
Systemlösungen: die wichtigste Währung

Als Systemlieferant beteiligen wir uns an Ihrer Prozesskette, von der Entwicklung bis zur Serienproduktion. Wir fertigen Baugruppen genau dann, wenn sie benötigt werden, „on demand“.

Wir schätzen die partnerschaftliche Zusammenarbeit, bei der wir unser Fertigungs-Know-how mit einbringen können.

Konstruktion und Umsetzung von Baugruppen

Einer unserer Schwerpunkte ist die Produktion von Blechverkleidungen für den Maschinen- und Anlagenbau. Hier produzieren wir ganze Baugruppen, vormontiert auf Montagewägen. Für die individuelle Formgebung nutzen wir eine intelligente Systemsteuerung, die uns eine strikte Orientierung an den Bedürfnissen des Kunden bietet.



Sie minimieren Ihre Bestellkosten, weil sie Bestellprozesse bündeln können. Außerdem minimiert unsere Liefertreue bei Ihnen die Gefahr gebundenen Kapitals, weil Sie alle Teile zuverlässig montieren können und keine Komponenten auf Lager halten müssen.



Material, Verarbeitung und Veredelung

Wir verarbeiten Materialien wie Stahl, bandverzinktes Stahlblech, Edelstahl, legierte Stähle, Aluminium und Buntmetalle wie Kupfer. Mit unserem Maschinenpark können CNC-gesteuert auf rationelle Weise Bauteile höchster Qualität gefertigt werden. Einen großen Teil unserer Produkte werten wir mit verschiedenen Verfahren auf.

BRANCHEN

UNSEREN PRODUKTEN BEGEGNEN SIE ÜBERALL

Wir bieten Lösungen in der Blechbearbeitung für zahlreiche Branchen. Als kompetenter Partner unterstützen wir Sie von der Planungsphase über die Projektierung und die gesamte Projektdauer oder die Umsetzung einer Serie. Unser Anspruch ist eine zuverlässige, wirtschaftliche und fehlerfreie Umsetzung.

Mit uns behalten Sie den Durchblick: Egal ob in der Industrie, als architektonischer Hingucker, in der Medizintechnik, in der Sportwelt, oder geschickt eingesetzt im Alltag. Mit Hilfe unserer Beratung finden Sie die perfekte Lösung für Ihre Bedürfnisse!



 ARCHITEKTUR

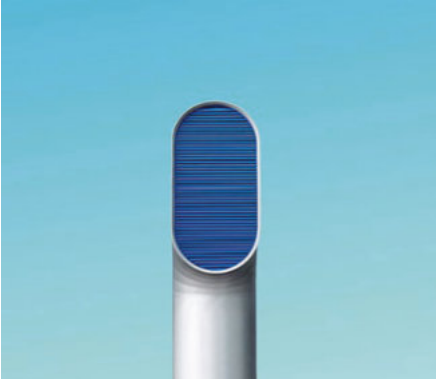


 BAU- UND
LANDMASCHINEN



 FAHRZEUGBAU

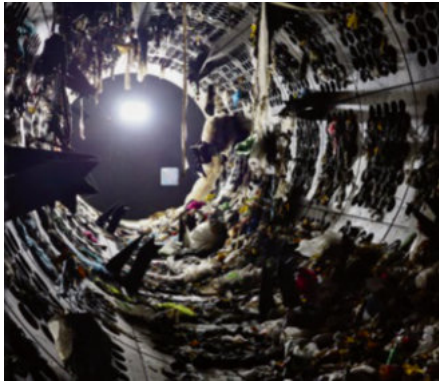
BRANCHEN



 **FILTER**



 **MASCHINENBAU**



 **RECYCLING**



 **MEDIZINTECHNIK**



 **MÖBELINDUSTRIE**



 **LEBENSMITTELINDUSTRIE**

FERTIGUNGSBEISPIELE



MAHLTECHNIK



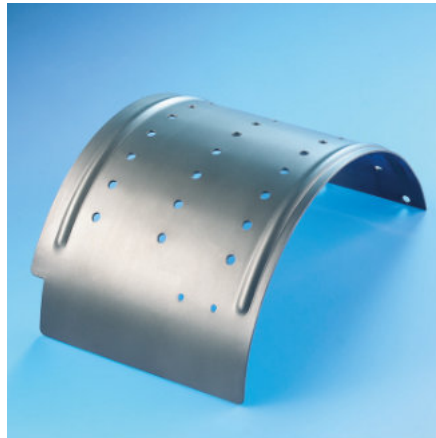
KLEINKÖRPERREINIGUNG



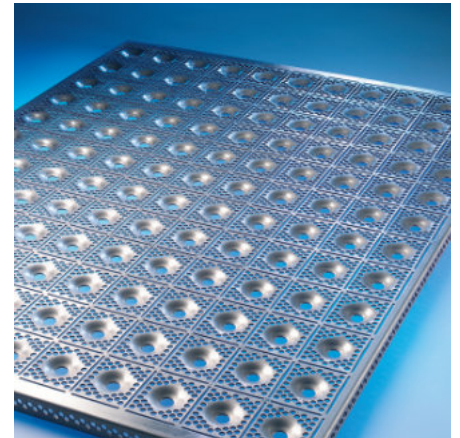
FILTERTECHNIK



MEDIZINTECHNIK



MASCHINENBAU



LANDTECHNIK

FERTIGUNGSBEISPIELE



STRASSENBAUMASCHINEN



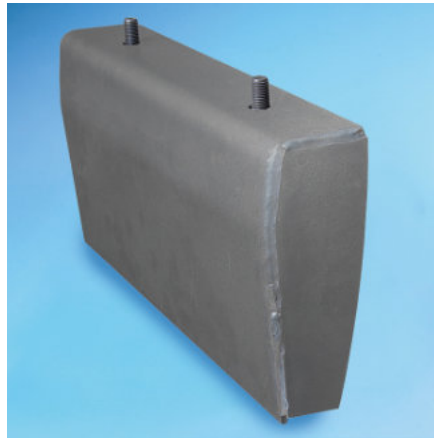
ANLAGENBAU



ARCHITEKTUR



ANLAGENBAU / RECYCLING



ANLAGENBAU



ANLAGENBAU

MECK IST EIN UNTERNEHMEN
DER FINK GROUP.

**FINKGROUP**

**FINK**
Ersatz- und Verschleißteile
für Straßenbaumaschinen

**MECK**
Kompetenz in Metall



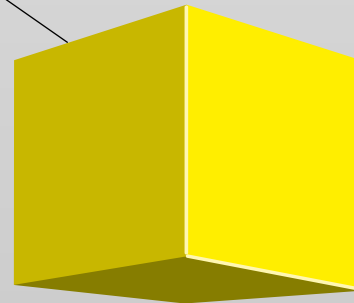
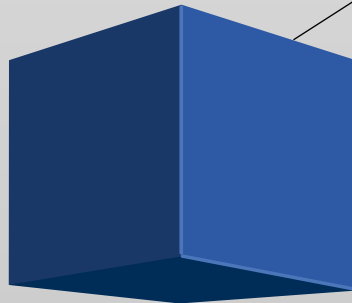
 **FINKGROUP**

Vertriebsgesellschaften in
Russland, Türkei und Deutschland



 **MECK**
Kompetenz in Metall

 **FINK**
Ersatz- und Verschleißteile
für Straßenbaumaschinen



Fink Group

Die Fink Group ruht auf zwei Säulen – der Baumaschinen Fink GmbH mit den Vertriebsgesellschaften in Russland, in der Türkei und der Norbert Fink GmbH in Nürnberg sowie der Ernst Meck GmbH. Alle Unternehmen leiten die Brüder Alexander Fink und Daniel Fink.

Ernst Meck

Im Jahr 1851 als Hersteller für anspruchsvolle Metallwaren gegründet, verfügt Ernst Meck heute über die komplette Fertigungstiefe für die Produktion von Lochblechen, Blechverkleidungen sowie Ersatz- und Verschleißteilen für Straßenbaumaschinen.

Baumaschinen Fink

Seit 1977 stellt Baumaschinen Fink für Straßenfertiger der Marken Vögele, Volvo, Dynapac und Bomag Ersatzteile, Reparatursätze und Verschleißteile in höchster Qualität her und vertreibt diese weltweit.



Headquarters Fink Group, Schnaittach bei Nürnberg

**Die Ernst Meck GmbH finden Sie
mitten in Nürnberg, direkt am
Frankenschnellweg (A73).**

Ernst Meck GmbH

Lochbleche und Blechverarbeitung

Fuggerstraße 16 90439 Nürnberg

Tel: +49 911 270 65 - 0

Fax: +49 911 270 65 - 50

E-Mail: info@ernst-meck.de

Web: ernst-meck.de

