



Ein Unternehmen der SCHERDELGruppe



MECO MASCHINEN-ELEKTRO-COMPANIE GMBH

Werkzeugbau · Stanz- und Umformtechnik

KEY FACTS

WERKZEUGBAU FÜR STANZ- UND UMFORMTECHNIK

GRÖSSE & LEISTUNG

69

Mitarbeitende

13,5

Umsatz · 2025

über 50 Jahre

Werkzeugbau-Kompetenz
seit der Gründung 1971

MEILENSTEINE



1971

Gründung von MECO
Start der industriellen
Werkzeugbau-
Erfahrung



1988

Teil der SCHERDEL-Gruppe
Integration in den
Verbund

PROFIL



Branche

Automotive

Stanz- und
Umformtechnik von
Großwerkzeugen



Standort

Waldershof

Werkzeugbau-
Kompetenz an einem
etablierten
Industriestandort

69 Mitarbeitende · Umsatz 2025: 13,5 · seit 1988 Teil der SCHERDEL-Gruppe

DIE SCHERDEL-GRUPPE

VORTEILE DER SCHERDEL-GRUPPE

Starker Verbund

Rückhalt, Reichweite und industrielle Erfahrung der SCHERDEL-Gruppe stärken den Werkzeugbau.

11 LÄNDER

35 STANDORTE

45 WERKE

6.800 Mitarbeiter

80 %

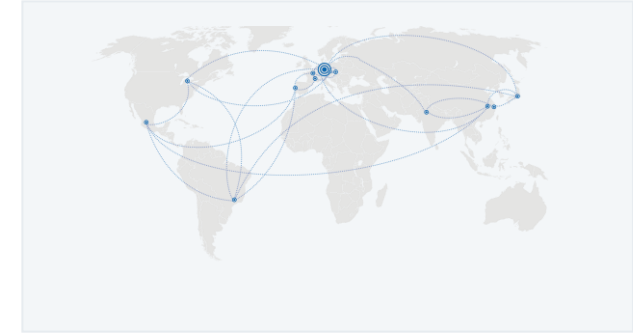
Automotive-Nähe

Die Gruppe ist weltweit in 80 % aller PKWs und Nutzfahrzeuge vertreten – Anforderungen der Branche sind tief verankert.

880 Mio. €

Stabilität & Ressourcen

Umsatzgröße und Netzwerk schaffen Investitionskraft, Kapazität und Verlässlichkeit über Projekte hinweg.



Globale Präsenz

130+ Jahre

Erfahrung

Industriehistorie stärkt Prozesse, Standards und Know-how-Transfer.

Nutzen: schneller Zugang zu Know-how · belastbares Netzwerk · hohe Qualitätsstandards

PROZESSSICHERHEIT & INHOUSE-KOMPETENZ

01 Hohe Termintreue

Projektplanung, Verfolgung und Produktionsplanung

02 Inhouse Know-how

Vollständige Inhouse-Betreuung von der Konstruktion bis zur Serienproduktion

03 Entwicklung / Vertrieb Normteile

CE-zertifizierte Normteilherstellung

QUALITÄT & FLEXIBILITÄT

04 Hohe Bauteilqualität

Schnelles Erreichen und Einhalten von Toleranzen durch modernste Simulationssoftware

05 Hohe Werkzeugqualität

Geringe Instandhaltung in der Serienproduktion

06 Lohnarbeit Einzelteile und Kleinserien

Freie Kapazität des Maschinenparks für Einzelteilerfertigung nutzbar

07

ERGEBNIS

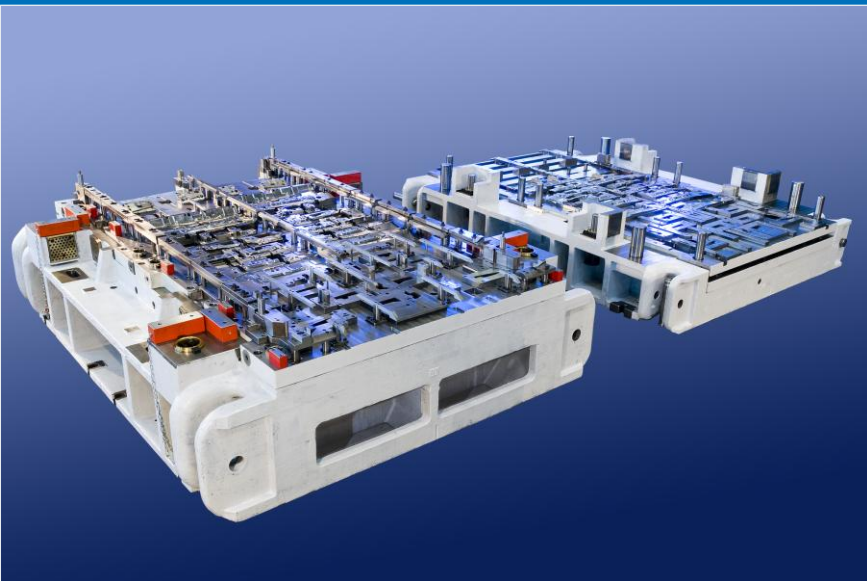
Premiumlieferant der deutschen Automobilindustrie

PORTFOLIO

PRODUKTE, DIENSTLEISTUNGEN UND TEILESPEKTRUM

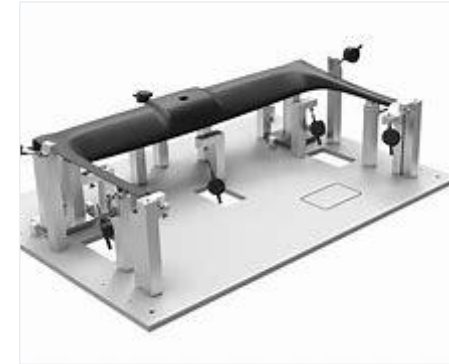
01 Umformwerkzeuge

Transfer-, Folgeverbund-, Stufen-, Linien- und ProgDie-Werkzeuge zur Blechumformung in allen Größen



Vom Umformwerkzeug über Prüflehren bis zur Zuschnittlösung.

02 Mess- und Prüflehren



Prüftechnik für die geometrische Absicherung von Bauteilen

Mess- und Prüflehren

03 Platinenschneid-, Prototypen- und Handeinlegewerkzeuge



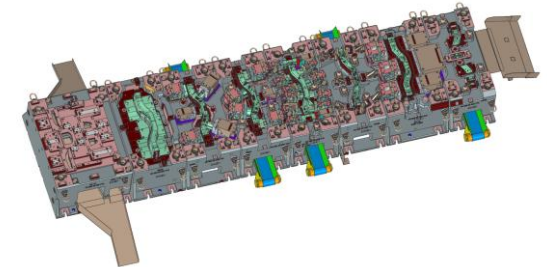
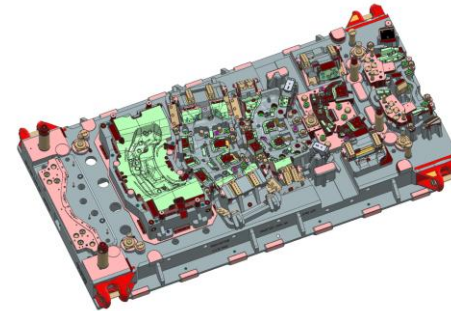
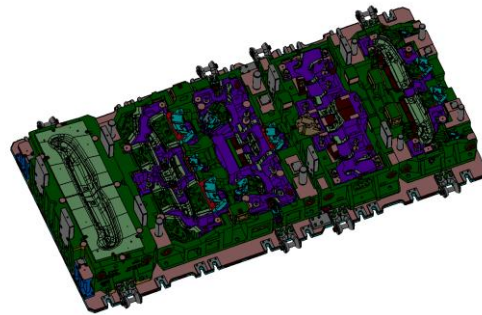
Werkzeuflösungen für Zuschnitt und manuelle Bauteilzuführung

Sechs Konstruktionsbeispiele nach Bauart geordnet

01

Transfer- werkzeuge

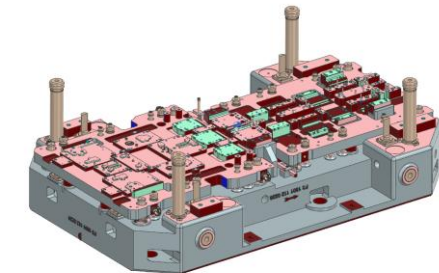
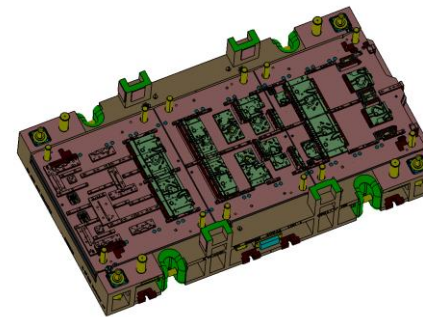
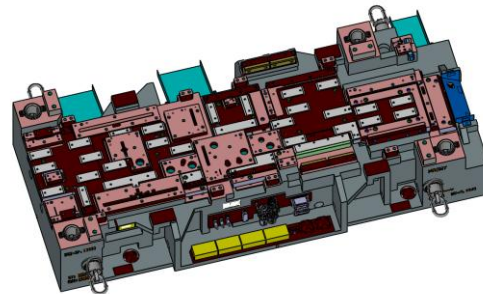
3 Beispiele



02

Folgeverbund- werkzeuge

3 Beispiele

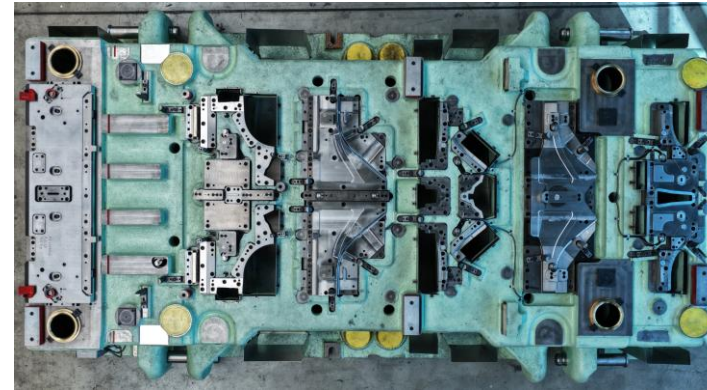
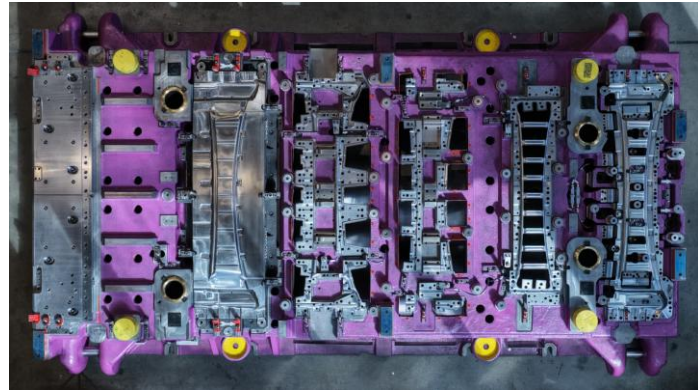


Vier Werkzeugaufnahmen im direkten Vergleich

01

Transfer- werkzeuge

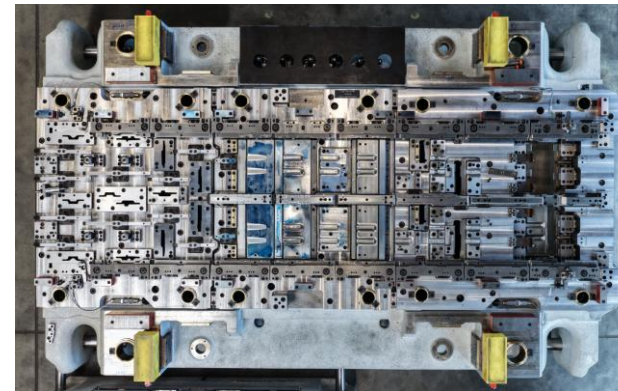
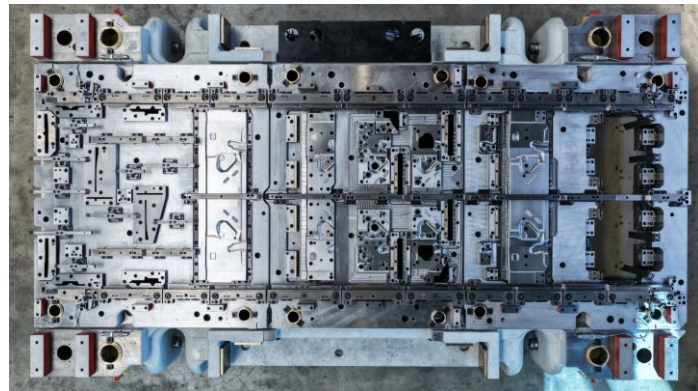
2 Beispiele



02

Folgeverbund- werkzeuge

2 Beispiele



TEILESPEKTRUM

WERKZEUGE FÜR SECHS EINSATZFELDER



ANWENDUNGSSPEKTRUM

EINSATZFELDER

Struktur & Fahrwerk

Anspruchsvolle Strukturteile
Fahrwerkteile

Komponenten

Interieurleisten · Platinenschnitte
Stahl- und Gusskomponenten

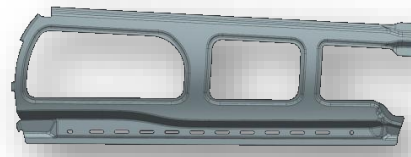
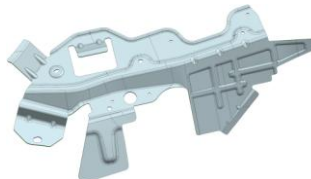
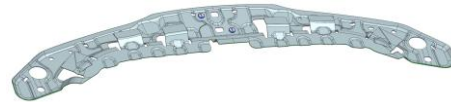
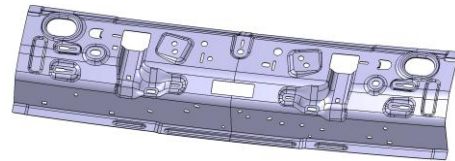
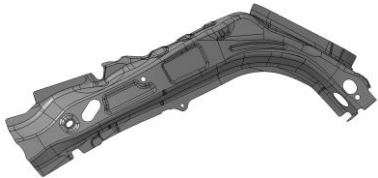
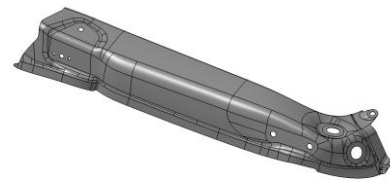
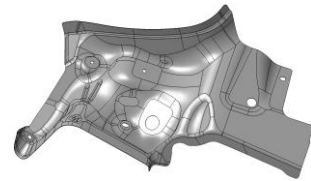
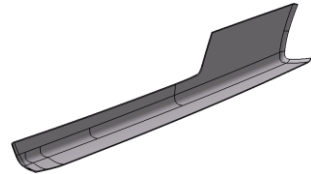
Weitere Anwendungen

Teile für weiße Ware
Heizungs- und Klimageräte
Sonstige Industriezweige

TEILESPEKTRUM

MATERIALVIELFALT FÜR KOMPLEXE BAUTEILGEOMETRIEN

12 BAUTEILBEISPIELE



WERKSTOFFSPEKTRUM

- Stahl- und Edelstahlbleche
- Aluminium
- Dual- und Komplexphasenstahl
- Tripstahl
- Tailored Blanks
- Metalle mit auflaminierter Folie

TECHNISCHE GRENZEN

bis 7 mm

Materialdicke

bis 1000 HPa

Zugfestigkeit

AUSSTATTUNG

KONSTRUKTION, PROGRAMMIERUNG, MASCHINENPARK

AUSSTATTUNG

DURCHGÄNGIGER DIGITALER PROZESS – 3 FELDER



01 Konstruktion

AUFGABENSPEKTRUM

Methodenentwicklung
Simulation und Konstruktion
Morphen
Einzelteilzeichnungen
Datenpflege

SCHWERPUNKT

Digitale Entwicklung und
Absicherung von Werkzeugdaten



02 Verwaltung

AUFGABENSPEKTRUM

Einkauf und Personal
Logistik und Vertrieb
Produktionsplanung
Controlling

SCHWERPUNKT

Planung und Steuerung der
betrieblichen Abläufe



03 CNC- Programmierung

AUFGABENSPEKTRUM

Programmierung 2D und 3D
3-Achs und 5-Achs
5-Achs-Simultanbearbeitung
Drahterodieren
Programmierung auf gescanntem
Echtdatensatz

SCHWERPUNKT

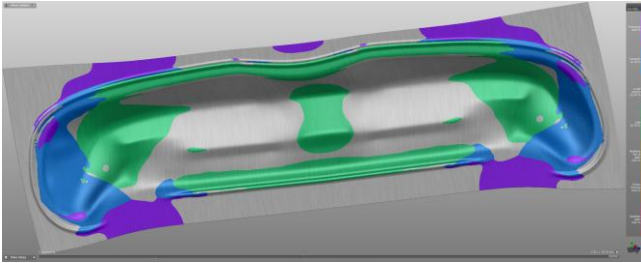
Fertigungsnahe Programme für
komplexe Bearbeitung

SOFTWARE **CATIA V5 5-6 R2024 · Siemens NX V2412/2512 · AutoForm R12 · Tebis Morpher V4.1 · PSI Penta · UCM · Tebis V4.1**

AUSSTATTUNG

VIER DIGITALE SCHRITTE FÜR PLANBARE WERKZEUGQUALITÄT

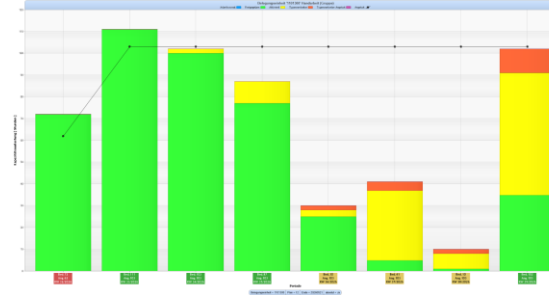
01 Umformsimulation



AUTOFORM

Bauteil- und Umformverhalten frühzeitig digital bewerten.

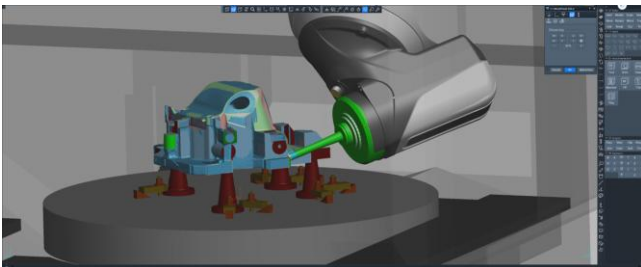
02 Produktionsplanung



UCM

Kapazitäten und Aufträge transparent planen und priorisieren.

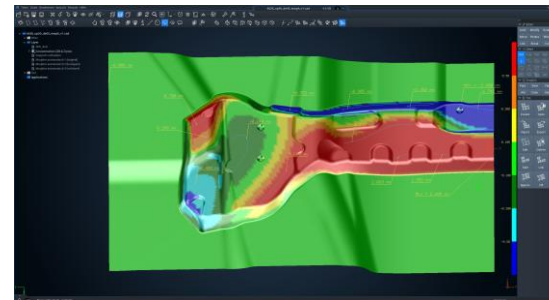
03 Frähsimulation



TEBIS

Abläufe vor der Fertigung virtuell prüfen.

04 Kompensation



TEBIS

Abweichungen gezielt in den Datensatz zurückführen.

Simulation · Planung · Fertigungsprüfung · Kompensation – digital verbunden.

12 FRÄSMASCHINEN

**6 Fräszentren
· 5 Achsen**

Arbeitsbereich bis
6500 × 4400 × 1400 mm

**6 CNC-Fräsmaschinen
· 3 Achsen**

Arbeitsbereich bis
2500 × 920 mm



6 ERODIERANLAGEN

**5 CNC-
Drahterodiermaschinen**

Arbeitsbereich bis
630 × 400 × 162 mm

1 Schnellbohrerosionsanlage

Arbeitsbereich
350 × 250 × 350 mm

18 Maschinen & Anlagen für Fräsen und Erodieren



AUSSTATTUNG

VIER PRESSEN FÜR ERPROBUNG UND KLEINSERIEN IM ZWEISCHICHTBETRIEB

4 PRESSEN

Leistungsspektrum
1.500–10.000 kN

Erprobung und Kleinserien
in 2 Schichten



PRESSENHALLE

MECHANISCHE PRESSEN

Mossini · 10.000 kN

Aufspannfläche
4500 × 2500 mm
2 Ziehkissen bis
1.500 kN
Bandzuführung
150–1600 mm

Weingarten · 6.000 kN

Aufspannfläche
2800 × 1800 mm
2 Ziehkissen bis
1.100 kN

HYDRAULISCHE PRESSEN

Brunnhuber · 3.500 kN

Aufspannfläche
1800 × 1250 mm

Brunnhuber · 1.500 kN

Aufspannfläche
1800 × 1250 mm

AUSSTATTUNG

ZWEI MESSSYSTEME VERBINDEN PRÜFUNG UND CAD-RÜCKFÜHRUNG

2 MESSSYSTEME

CNC 700 Zeiss Eclipse

Messbereich
950 × 600 × 400 mm

GOM Atos 5 + Tritop

Messbereich
300 mm bis 5000 mm



01 · IST-GEOMETRIE

Werkzeuggeometrie in
das CAD-System
zurückführen.

02 · SOLL-IST

Konstruktionsdaten und
Wirkflächen abgleichen.

03 · OPTIMIERUNG

Geometrieabweichungen und
Potenziale identifizieren.

ZERTIFIZIERUNGEN

GEPRÜFTE STANDARDS FÜR QUALITÄT, UMWELT UND INFORMATIONSS.

ZERTIFIZIERTE BASIS

4

Standards &
Nachweise

QUALITÄT

UMWELT

INFORMATIONSS-
SICHERHEIT

01



ISO 9001:2015

Qualitätsmanagement

02



VDA QMC

Automotive-Qualitätsmanagement

03



ISO 14001:2015

Umweltmanagement

04



TISAX

Informationssicherheit

Vier Nachweise – ein klares Signal für verlässliche Prozesse.



Ein Unternehmen der SCHERDELGruppe

WERKZEUGBAU · STANZ- UND UMFORMTECHNIK

Vielen Dank.

Ihr Partner für Werkzeugbau, Stanz- und Umformtechnik

SPRECHEN WIR ÜBER IHR NÄCHSTES WERKZEUGPROJEKT.

TELEFON

09231 - 97 96 0

INTERNET

www.meco-werkzeugbau.de

ADRESSE

**Ludwig-Hüttner-Str. 1
95679 Waldershof**

MECO Maschinen-Elektro-Companie GmbH · Sitz: D-95679 Waldershof · Handelsregister Weiden, HRB 899
Geschäftsführer: Marcus Bach, Matthias Stöckl, Maximilian Freiherr von Waldenfels