

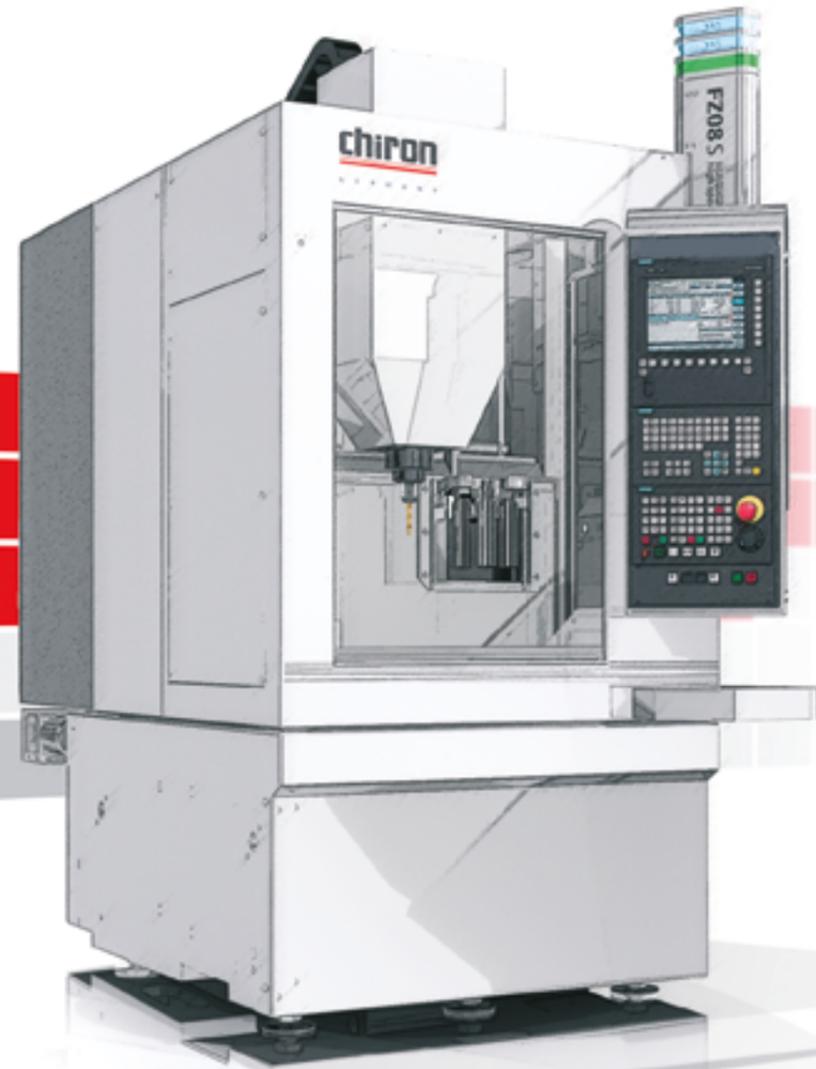
Baureihe 08

Schnelle, kompakte Bearbeitungszentren
für hohe Präzision und Einsatzvielfalt

Kompakt, schnell & präzise

So vielseitig wie Ihre Fertigungsaufgaben

Einsatzbereiche	[04–05]
Maschinenkonzept	[06–07]
Ausbaumöglichkeiten	[08–21]
Dienstleistungen	[22–23]



Die Fertigungszentren der CHIRON Baureihe 08 gehören zu den vielseitigsten Serienmaschinen in der Kompaktklasse. Die Hochleistungszentren zeichnen sich aus durch:

- Zuverlässig hohe Produktivität
- Höchste Präzision
- Minimalen Flächenbedarf
- Schnelles Rüsten
- Einfache Bedienung
- Große Stabilität
- Hohe Dynamik
- Wartungsfreundlichkeit

Durch den modularen Aufbau und den daraus resultierenden, zahlreichen Konfigurationsmöglichkeiten lässt sich jede 08-Basismaschine zu einer perfekten Individuallösung zusammenstellen.

Ihr Nutzen: Stückkostengünstige Fertigung bei hoher Bearbeitungsqualität und einzigartiger Geschwindigkeit auf kleinstem Raum.

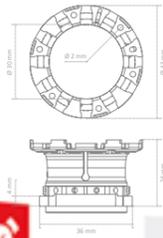


DZ08 W
Doppelspindel-Fertigungszentrum mit
Werkstückwechseleinrichtung 0° / 180°
und NC-Rundtisch.

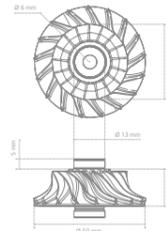
Für kompromisslose Qualität bis ins kleinste Detail

► Einsatzbereiche	[04–05]
Maschinenkonzept	[06–07]
Ausbaumöglichkeiten	[08–21]
Dienstleistungen	[22–23]

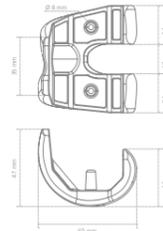
Precision Technology
Platinenträger für Elektronik-
komponenten aus Edelstahl 1.4305
[Ø 50 mm]



Automotive
Verdichterrad für Turbolader
aus Al 3.1924
[Ø 49 mm]



Medical
Kniegelenk-Implantat aus
Kobalt-Chrom-Stahl 2.4979
[47 x 50 x 50 mm]



Aerospace
Alu-Scharnier für Passagier-
flugzeuge, komplett gefertigt vom
Profil [bis max. 95 mm x 95 mm]

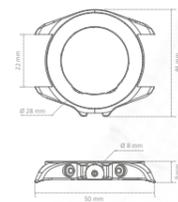
Medical
Kronen-Positionierzange (Dental)
Edelstahl 1.4021 [L 150 mm]



Wir lieben Perfektion ...

deswegen betrachten wir jedes Detail immer wieder als spannende Herausforderung. Ob Automotive, Aerospace, Maschinenbau, Medizin- oder Präzisionstechnik – die qualitativ hochwertigen Fertigungszentren der CHIRON Baureihe 08 verkürzen Bearbeitungszeiten, produzieren hervorragende Oberflächen, komprimieren Ihren Fertigungsprozess auf kleinstem Raum und sind das passende Instrument, Ihre Produktideen schnell und μ -genau zu realisieren.

Marktführer vertrauen uns.



Precision Technology
Schmuck- und Uhrenkomponenten mit
hoher Präzision und Oberflächengüte,
z. B. Gehäuse aus Edelstahl, Uhrwerk-
Platten, Armband-Glieder, etc.

Perfekt abgestimmte Hightech-Module

für höchste Ansprüche und individuellen Fertigungseinsatz

Einsatzbereiche	[04–05]
▶ Maschinenkonzept	[06–07]
Ausbaumöglichkeiten	[08–21]
Dienstleistungen	[22–23]

Spindles & spindle systems:

-  Bewährte Einspindel-Fertigungszentren in Vertikal-Fahrständer-Bauweise.
-  Hochproduktive Doppelspindel-Fertigungszentren mit Spindelabstand: 200 mm.
-  Fertigungszentren mit NC-Schwenkopf mit stufenlos programmierbarer Positionierung im Bereich von -20° bis +115°. Sehr robustes, gegeneinander spielfrei vorgespanntes Präzisionsgetriebe mit direktem Mess-System.



Höchste Präzision: Glasmaßstäbe, digitale Antriebstechnik und absolute Wegmesssysteme ermöglichen hohe Beschleunigungen bei gleichermaßen hoher Konturtreue.

Werkzeugwechselsysteme:

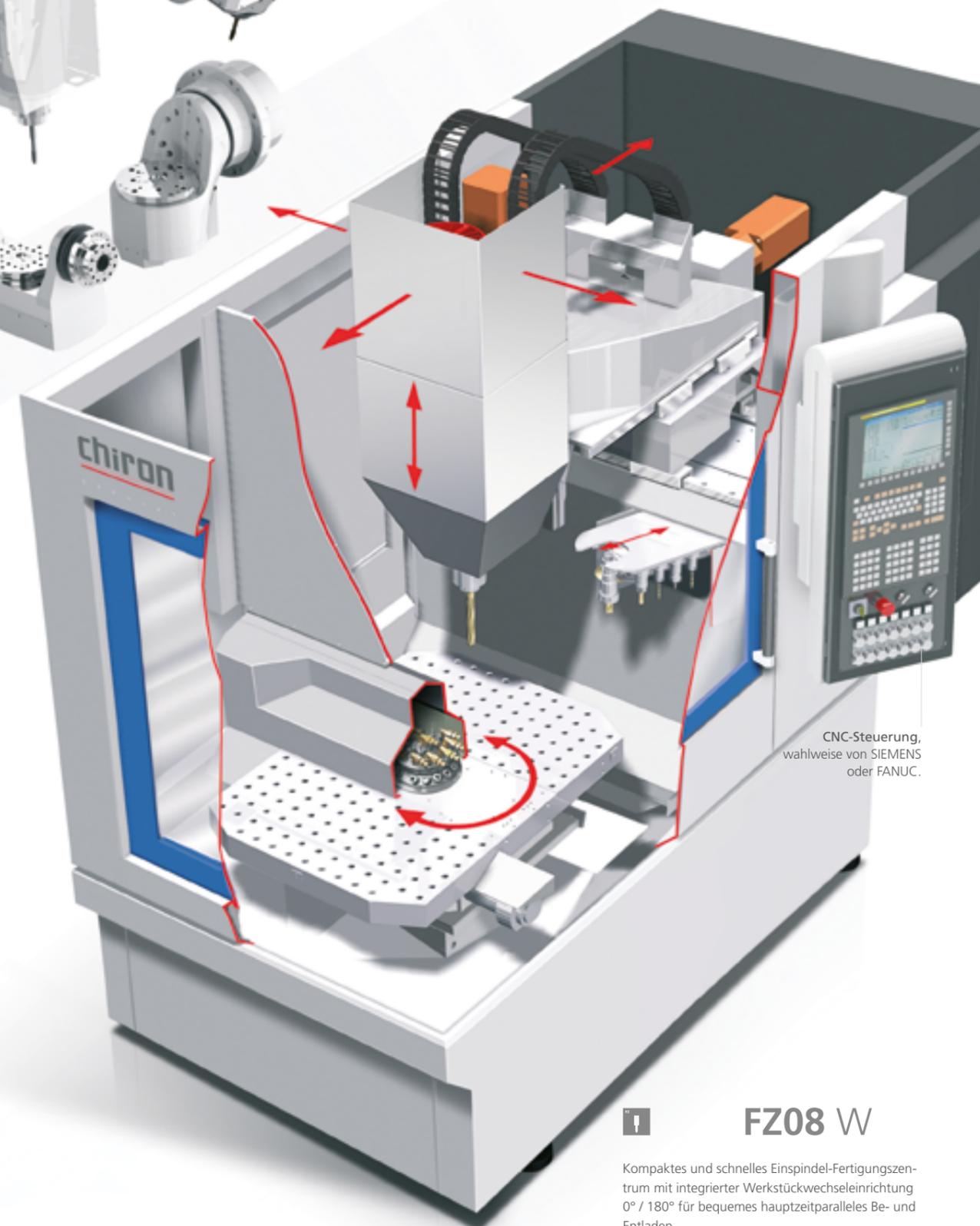
-  Automatischer Werkzeugwechsel im Pick-up-Verfahren (ab 0,8 s) in einfacher oder doppelter Ausführung für die Bereitstellung von bis zu 80 Werkzeugen (HSK 32 oder HSK 40).

Tischvarianten:

-  Starttisch mit jeder Menge Platz für Vorrichtungen und NC-Rundtisch-Aufbauten für die Mehrseitenbearbeitung in einer Aufspannung.
-  2-Achs-Schwenkrundtisch in BC-Kinematik mit einer Planscheibe (Durchmesser: 245 mm). Die Planscheibe bietet die Möglichkeit für hydraulische oder pneumatische Werkstückspannung.
-  2-Achs-Schwenkrundtisch in AC-Kinematik mit einer oder zwei Planscheiben (Durchmesser: 195 mm) für die ein- oder doppelspindlige Mehrseiten-Bearbeitung.
-  Werkstückwechseleinrichtung mit Tischladung bis 200 kg pro Seite und grossen Aufspannflächen (2 x 660 x 350 mm), Rasterbohrbild, zentraler Verteiler für Energiezuführungen.

Modulares Baukastenkonzept:

- Vertikal-Fahrständer-Prinzip
- Kompakte Aufstellfläche ab B x T 1.260 mm x 2.700 mm
- Stahl-Mineralguss-Maschinenbett
- Hohe Steifigkeit und thermische Stabilität
- Motorspindeln mit Wasserkühlung
- Präzisions-Glasmaßstäbe in allen Achsen
- Dynamische Direktantriebe und Präzisionsführungen
- Robuste CHIRON-Rundachsen
- Vollgekapselter Arbeitsraum, Edelstahl-Abdeckungen
- Glatte, steil abfallende Wände für idealen Spänefluss direkt in den Späneförderer
- Ergonomisches Bedien- und Beladekonzept
- Servicefreundliche Zugänglichkeit zu allen Aggregaten
- Wartungsarm und langlebig



CNC-Steuerung, wahlweise von SIEMENS oder FANUC.

FZ08 W

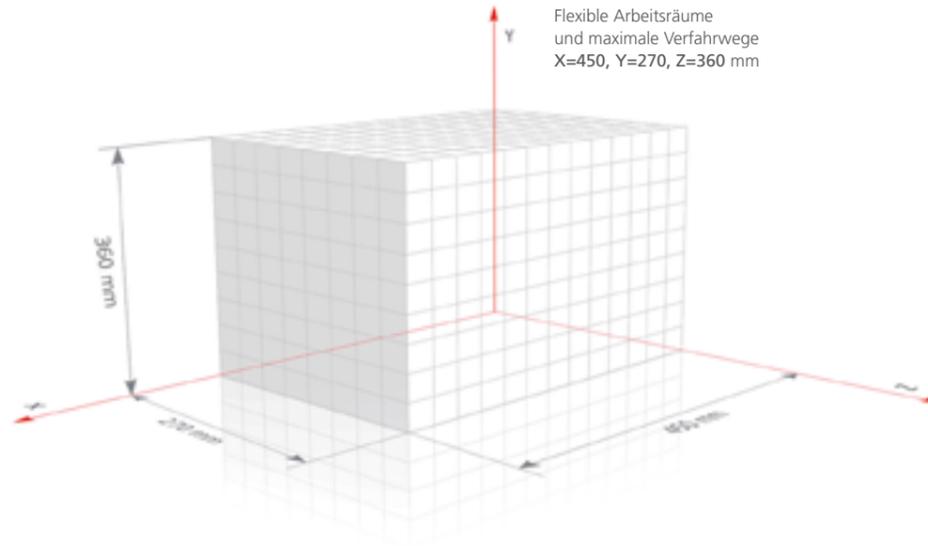
Kompaktes und schnelles Einspindel-Fertigungszentrum mit integrierter Werkstückwechseleinrichtung 0° / 180° für bequemes hauptzeitparalleles Be- und Entladen.

Für jedes Teil die passende Maschine

Varianten und Ausbaumöglichkeiten

Flexible Arbeitsräume
und maximale Verfahrwege
X=450, Y=270, Z=360 mm

Einsatzbereiche	[04–05]
Maschinenkonzept	[06–07]
► Ausbaumöglichkeiten	[08–21]
Dienstleistungen	[22–23]



Spindeln & Spindelsysteme
Automatischer Werkzeugwechsler
Tischvarianten

	S	FX	W	MT	MP
FZ	FZ08 S	FZ08 FX	FZ08 W	FZ08 MT	FZ08 MP
DZ	DZ08 S	DZ08 FX	DZ08 W		
S-HEAD	FZ08 S			FZ08 MT	



Prozessvorteile:

- Verfahrwege X–Y–Z max. 450–270–360 mm
- Leistung max. 18 kW
- Spindelabstand 200 mm
- Spindeldrehzahl max. 54.000 min⁻¹
- Span-zu-Span-Zeit ab 2,1 s
- Achsbeschleunigung X–Y–Z max. 10 / 13 / 12 m/s²
- Eilgänge max. 75 m/min
- Anzahl Werkzeuge max. 96
- Werkzeugaufnahme HSK 32 / HSK 40
- Werkzeuggewicht max. 1,2 kg
- Werkzeugdurchmesser max. 100 mm
- Werkzeuglänge max. 200 mm
- Automat. Werkstückwechsel in 2,0 s
- Hohe Prozessstabilität bei filigraner Bearbeitung



FZ08 W

Fertigungszentrum mit Werkstückwechseinrichtung, NC-Rundtisch und 2-fach Spannvorrichtung mit schnellem CHIRON Pick-up Kettenmagazin.



FZ08 FX

Schnelles und kompaktes Präzisions-Fertigungszentrum mit 2-Achs-Schwenkrundtisch für die 5-Achs-Simultan- und Komplettbearbeitung. In einer Aufspannung lassen sich Werkstücke mit hoher Oberflächenqualität fertigen.



DZ08 FX

Schnelles und kompaktes Doppelspindel-Fertigungszentrum mit 2-Achs-Schwenkrundtisch und 2 Planscheiben. 5-Achs-Simultanoperationen werden mittels hochleistungsfähiger Steuerungsoptionen durchgeführt.



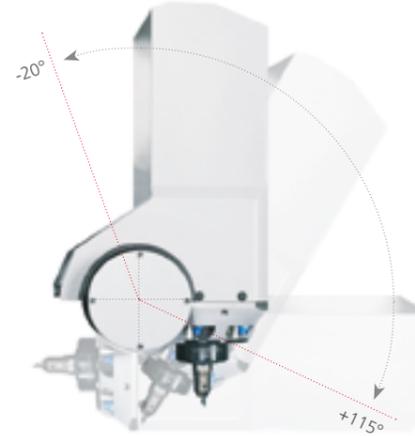
FZ08 MP

Multifunktionales Fertigungszentrum für die Komplettbearbeitung von unterschiedlich langen Werkstücken aus Strangpressprofilen. Ob Fräsen, Gewinden, Senken, Reiben, Trennen - alles ist möglich.

Vielfalt und Flexibilität als Basis

Bewährte Technologie und höchste Präzision als Standard

Einsatzbereiche	[04–05]
Maschinenkonzept	[06–07]
► Ausbaumöglichkeiten	[08–21]
Dienstleistungen	[22–23]



FZ08 S

Kompaktes Präzisions-Fertigungszentrum mit Starttisch und NC-Schwenkopf mit stufenlos programmierbarer Positionierung (-20° / +115°).

Der Starttisch bietet viel Platz für Vorrichtungen oder NC-Rundtisch-Aufbauten.

Werkstückwechseinrichtung 0 / 180° mit viel Platz für Vorrichtungen und NC-Rundtische, wie z. B. den Aufbau einer Werkstückwiege als 4. NC-Achse.



FZ08 S

Schnelles und kompaktes Präzisions-Fertigungszentrum. Hohe Produktivität durch kurze Werkzeugwechselzeit ab 0,8s.

FZ08 S

Kompaktes und flexibles Präzisions-Fertigungszentrum mit Starttisch und automatischem Werkzeugwechsel im Pick-up-Verfahren. Viel Platz für Vorrichtungen oder NC-Rundtisch-Aufbau für Mehrseitenbearbeitung.

FZ08 W

Fertigungszentrum mit Werkstückwechseinrichtung, für hauptzeitparalleles Be- und Entladen.

Ihre Vorteile mit CHIRON Starttisch oder Werkstückwechseinrichtung:

- 3-Achs-Basis-Fertigungszentrum im Vertikal-Fahrständer-Prinzip
- Kompakte Aufstellfläche ab B x T 1.260 mm x 2.700 mm
- Stahl-Mineralguss-Maschinenbett
- Hohe Steifigkeit und thermische Stabilität
- Übersichtlicher, gut zugänglicher Arbeitsraum
- Arbeitsraum für größere Werkstücke oder Mehrfachaufspannungen
- Automatischer Werkzeugwechsel im Pick-up-Verfahren
- Kurze Span-zu-Span-Zeit ab 2,1 s
- Hauptzeitparalleles Be- und Entladen mit Werkstückwechseinrichtung (Werkstückwechselzeit 2,0 s)
- Werkstückwechseinrichtung mit Mittentrenwand und bester Zugänglichkeit
- Erweiterbar auf 4 Achsen mit Grundvorrichtung oder 5-Achs-Bearbeitung mit 2-Achs-Schwenk-Rundtisch
- Vollintegrierte Automationslösungen (Variocell UNO) möglich
- Werkzeugmaschinenbau „Designed and Made in Germany“

Präzision und Dynamik auf höchstem Niveau

Komplettbearbeitung mit CHIRON Five axis

Einsatzbereiche	[04–05]
Maschinenkonzept	[06–07]
▶ Ausbaumöglichkeiten	[08–21]
Dienstleistungen	[22–23]

FZ08 FX

Integrierter 2-Achs-Rundtisch (BC-Kinematik), wartungsfreie TORQUE-Antriebstechnik und automatischer Werkzeugwechsel im Pick-up-Verfahren.

Mit der CHIRON FX gelingen glänzende Oberflächen, feinste Strukturen, kleinste Bohrungen, Nuten, Taschen, Passungen und Geometrien mit Toleranzen von wenigen μm – prozesssicher, wirtschaftlich und schnell.



Das Werkstück wird exakt im Zentrum der Schwenkachsen positioniert, was Ausgleichsbewegungen der Linearachsen minimiert.

DZ08 FX

Doppelte Produktivität auf kleinstem Raum
Kleinstes und schnellstes Doppelspindel-Fertigungszentrum mit 2-Achs-Schwenkrundtisch (AC-Kinematik) für die wirtschaftliche Komplettbearbeitung mit 5 simultan gesteuerten Achsen.

■ Spindelabstand	200 mm
■ 2-Achs-Schwenkrundtisch CASD	160-2
- Schwenkbereich	$\pm 120^\circ$
- Planscheiben	2 x $\varnothing 195$ mm
■ Kettenmagazin / Werkzeugplätze	2 x 16
■ Werkzeugwechselzeit	0,9 s

Ihre Vorteile mit CHIRON FX:

- Kompakte Aufstellfläche ab B x T 1.580 mm x 2.540 mm
- Stahl-Minerguss-Maschinenbett
- Hohe Steifigkeit und thermische Stabilität
- Höchste Präzision im Positionier- und Simultanbetrieb
- Motorspindeldrehzahlen bis 40.000 min^{-1}
- Hervorragende Oberflächenqualität
- Integrierter CHIRON 2-Achs-Schwenkrundtisch mit direkten Messsystemen
- Integrierte 6-fach Medienzuführung für Spannmittel auf der Planscheibe
- Nullpunkt-Spannsysteme integrierbar
- 4. Achse mit Schwenkbereich bis $\pm 100^\circ$ (BC) oder $\pm 120^\circ$ (AC)
- 5. Achse mit TORQUE-Antrieb bis 6.500 min^{-1} für Drehbearbeitung
- Vollintegrierte Automationslösungen (Variocell UNO) möglich
- Werkzeugmaschinenbau „Designed and Made in Germany“

Qualität bis zu 50% schneller fertigen mit CHIRON Mehrspindelbearbeitung

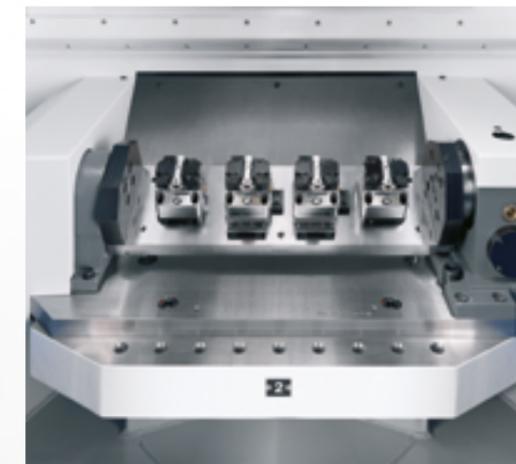
Einsatzbereiche	[04–05]
Maschinenkonzept	[06–07]
► Ausbaumöglichkeiten	[08–21]
Dienstleistungen	[22–23]

DZ08 W

Perfekte Kombination von 2 Spindeln, Werkstückwechsellösung 0°/180° und NC-Rundtisch mit 4-fach Spannvorrichtung für die Mehrseitenbearbeitung.

DZ08 FX

Kleinstes und schnellstes Doppelspindel-Fertigungszentrum mit 2-Achs-Schwenkrundtisch (AC-Kinematik) für die wirtschaftliche 5-Achs-Komplettbearbeitung.



Der Multiplikator-Effekt – mehr Spindeln, mehr Schneiden, mehr Profit
Die Kombination von 2 Spindeln und einer 4-fach Spannvorrichtung ergibt eine Kosteneinsparung von bis zu 50 %. Doppelte Produktivität auf einer Maschine bedeutet eine Reduzierung der Bearbeitungszeit auf nahezu 50 %. Zudem besteht die Möglichkeit der Mehrseitenbearbeitung durch NC-gesteuerte Rundachse.

Ihre Vorteile mit CHIRON Mehrspindelbearbeitung:

- Kompakte Aufstellfläche ab B x T 1.580 mm x 3.300 mm
- Zwei Spindeln - doppelte Produktivität - über 35 % Energieeinsparung
- Wassergekühlte Motorspindeln bis 40.000 min⁻¹
- Spindelabstand 200 mm
- Hohe Eilganggeschwindigkeiten bis 75 m/min
- Höchste Präzision im Positionier- und Simultanbetrieb
- Präzisions-Glasmaßstäbe in allen Achsen
- Kürzeste Span-zu-Span-Zeit 2,1 s
- CHIRON 2-Achs-Schwenkrundtisch möglich
- Vollintegrierte Automationslösungen (Variocell UNO) möglich
- Werkzeugmaschinenbau „Designed and Made in Germany“

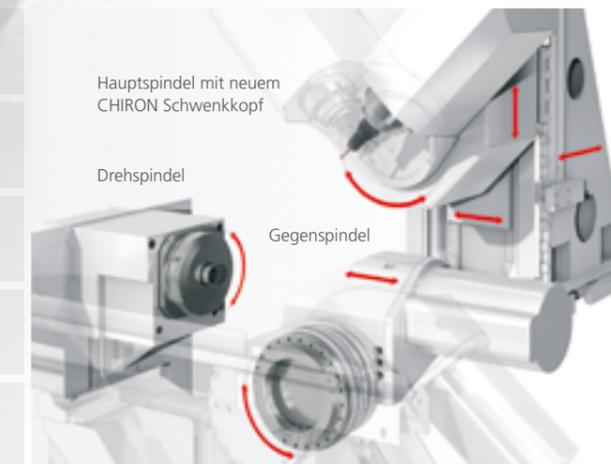
PRECISION⁺ - für das mehr an Präzision

Hochpräzise 6-Seiten-Komplettbearbeitung auf weniger als 3,1 m²

Einsatzbereiche	[04–05]
Maschinenkonzept	[06–07]
Ausbaumöglichkeiten	[08–21]
Dienstleistungen	[22–23]

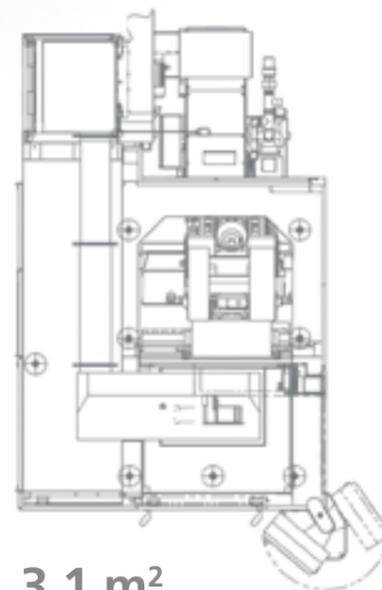
FZ08 MT PRECISION⁺

CHIRON MT: Schnellste 6-Seiten-Komplettbearbeitung mit Schwenkkopf, Drehspindel und Gegenspindel für Drehen und Fräsen von der Stange



Der modulare Aufbau der FZ08 MT ermöglicht die kundenspezifische Konfiguration für den vielfältigen Einsatz in zahlreichen Branchen. Das MT-Fertigungs-zentrum ist mit dem neuen CHIRON Schwenkkopf mit Torqueantrieb für höhere Präzision und Oberflächengenauigkeit ausgestattet.

Die Schwenkkopfachse liegt im Tool Center Point für höchste Genauigkeit in der Simultanbearbeitung (Vermeidung von Ausgleichsbewegungen in der Fräsachse)



3,1 m²

Ihr Vorsprung – kompakt, hochpräzise, effizient, flexibel

- Höchste Präzision und exzellente Oberflächengenauigkeiten
- Ideale Schwenkkopfkine-matik mit Torque-Direktantrieb
- Multifunktionale Bearbeitung in einer Maschine (Fräsen, Drehen, Bohren, Gewinden, usw.)
- Vollwertige Drehfunktion durch Drehspindel (bis 8.000 min⁻¹/IT5)
- Gegenspindel für Rückseitenbearbeitung und 5-Achs-Simultanfräsen
- Optimale Arbeitsraumausnutzung durch ausgeklügelte Platzierung der Gegenspindel
- Verkürzung der Durchlaufzeiten und hohe Autonomie durch 6-Seiten-Komplettbearbeitung (von der Stange / Futterteil bis 42 mm Ø)
- Verschleißfreie, hochdynamische Lineardirektantriebe in X, Y und Z-Achse
- Direktes Wegmesssystem in allen Achsen
- Sehr kompakte Aufstellfläche (3,1 m²)
- Individuelle Material-Zufuhr-lösungen (Stangen-lader / Stangen-lademagazin / Variocell UNO/SYSTEM))
- Integriertes Entlade-handling (Rutsche, Schublade)
- Servicefreundliche Zugänglichkeit zu allen Modulen (FluidTower)
- Werkzeugmaschinenbau „Designed and Made in Germany“

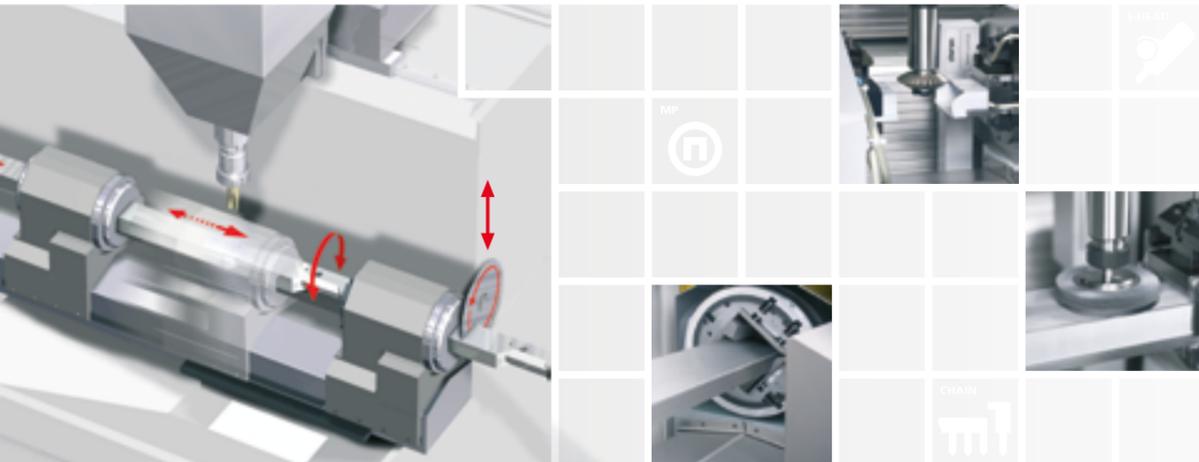
Multifunktional am laufenden Meter

Komplettbearbeitung von Strangpressprofilen mit CHIRON MultiProfile

Einsatzbereiche	[04–05]
Maschinenkonzept	[06–07]
Ausbaumöglichkeiten	[08–21]
Dienstleistungen	[22–23]

FZ08 MP

Multifunktionales Fertigungszentrum für die Komplettbearbeitung von unterschiedlich langen Werkstücken aus Strangpressprofilen. Ob Fräsen, Gewinden, Senken, Reiben, Trennen - alles ist möglich.



Die Profile werden zwischen zwei synchronisierten NC-Rundachsen präzise geführt, lagegenau positioniert und zuverlässig gespannt.

Ihre Vorteile mit CHIRON MP:

- Automatische Werkstückproduktion im Durchlauf
- Profilgrößen bis 80 x 80 mm
- Geringere Kosten pro Stück durch hohe Produktivität des Prozesses
- Hohe Fertigungsqualität durch Bearbeitung in einer Aufspannung
- Kostengünstiges Spannkonzent
- Minimaler Rüstaufwand bei wechselnden Losgrößen und Varianten
- Autonome Fertigung
- Automatisierbar mit unterschiedlichen Be- und Entlade-Systemen
- Wartungsarm und langlebig
- Werkzeugmaschinenbau „Designed and Made in Germany“

-  Rechteck-Profile
-  Rund-Profile
-  Flach-Profile
-  Winkel-Profile
-  C-Profile
-  H-Profile
-  T-Profile
-  Z-Profile
-  U-Profile
-  Individuelle Profile
- ...

Flexible Automationslösungen

perfekt auf den individuellen Einsatz abgestimmt

DZ08 W und die Roboterzelle Variocell UNO als Einheit:
Die Gemeinsamer Transport, keine separate Aufstellung,
keine Ausrichtung der Roboterzelle erforderlich.
Integrierte Automation auf kleinstem Raum.



Variocell UNO

Flexible und kostengünstige Lösung als kompakte Einheit aus
Fertigungszentrum, Handlingroboter, Werkstückspeicher und
Werkstückwechseinrichtung (0° / 180°) für das hauptzeit-
parallele Be- und Entladen.



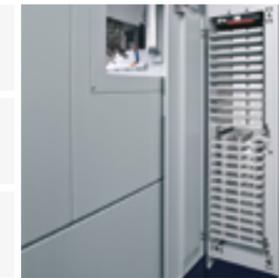
Einsatzbereiche	[04–05]
Maschinenkonzept	[06–07]
► Ausbaumöglichkeiten	[08–21]
Dienstleistungen	[22–23]

Individuelle Automationslösungen:

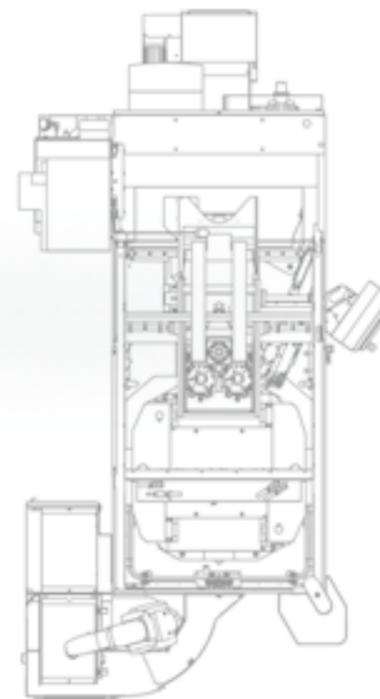
- Maschinenintegrierte Spindelgreifer
- Portal- und Knickarmlösungen
- Zu- und Abführeinrichtungen
- Palettenwechselsysteme
- Palettenpeicher für Roh- und Fertigteile
- Verkettete Anlagen
u.v.m.

Palettenpeicher für max. 12 Rohteilpaletten (300 x
400 mm) im Abstand von 50 mm. Bei größeren Werk-
stücken reduziert sich die Palettenanzahl. Die Paletten
für Roh- und Fertigteile lassen sich jederzeit hauptzeit-
parallel austauschen.

Der Prozess des Be- und Entladens bleibt immer im
Blickfeld. Die Paletten werden durch den Roboter aus
dem Speicher herausgezogen und nach Erfolg der
Bearbeitung der Werkstücke wieder in den Speicher
zurückgeführt.



Kundenspezifische Automationslösung z.B.:
Autonome Fertigung durch Einsatz eines Paletten-
wechslers / -speichers mit Be- und Entlade-Portal-
roboter.



Ihre Vorteile mit CHIRON Variocell UNO:

- Integrierte Automation auf kleinstem Raum (< 1 m²)
- Maschine und Automation als Einheit - kein Schutzzaun
- Einfache Aufstellung und Inbetriebnahme sowie innerbetriebliches Umsetzen
- Hoher Nutzungsgrad für mehr Profit
- Große Speicherkapazität
- Einfache Bedienung und Programmierung
- Hauptzeitparalleler Austausch von Roh- und Fertigteilpaletten
- Roboter-Doppelgreifer für schnellen Werkstückwechsel (Option)
- Integrierte Messteil-Ausgabe (z.B. SPC-Teile)
- Uneingeschränkter Zugang zum Arbeitsraum bei manuellem Betrieb
- Roboter für Zusatzaufgaben nutzbar
- Werkzeugmaschinenbau „Designed and Made in Germany“

Von der Planung bis zum Serienprozess – die gesamte Kompetenz aus einer Hand – CHIRON TURNKEY

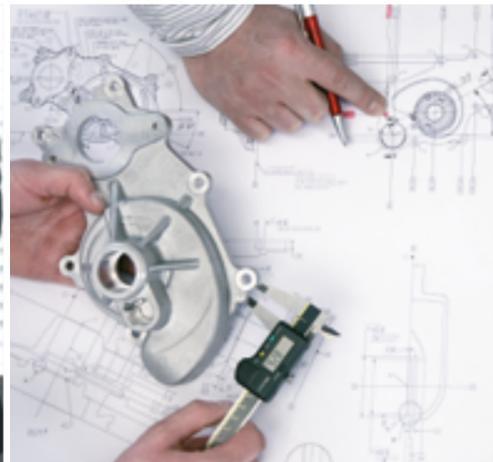
Einsatzbereiche	[04–05]
Maschinenkonzept	[06–07]
Ausbaumöglichkeiten	[08–21]
► Dienstleistungen	[22–23]

Analysieren:
Ihr Anspruch ist unsere Herausforderung

Konzipieren:
Innovative Technologien effizient einsetzen

Detaillieren:
Perfekt - bis ins kleinste Detail

Realisieren:
Vereinbarte Leistung auf
den Punkt gebracht



Hervorragende Fertigungszentren herzustellen allein reicht heute nicht aus. Der Anwender erwartet zu Recht eine ebenso individuelle wie intelligente Lösung. Aus einer konkreten Bearbeitungsaufgabe heraus gilt es, anhand des Mengengerüsts und der Rahmenbedingungen, einen „Schlüsselfertig-Prozess“ rund um das Werkstück zu entwickeln. Das CHIRON TURNKEY ermöglicht es, komplexe Aufgabenstellungen optimal zu lösen.

In Kombination mit perfekt angepassten Technologiebausteinen realisieren CHIRON-Ingenieure für spezielle Kundenanforderungen die wirtschaftlichste Lösung aus einer Hand. Das sichert CHIRON Kunden entscheidende Wettbewerbsvorteile. Denn CHIRON bietet nicht nur die Maschinenlösung, die die Fertigungsaufgabe erfüllt, sondern auch die Unterstützung, dass die Fertigung optimal läuft.



CHIRON TURNKEY

- Umfassendes Prozessdesign
- Kompetentes Engineering
- Erfahrenes Projektmanagement
- Validierung der statistischen Prozessfähigkeit
- Sicherung der Zielproduktivität
- Produktionsbegleitung während der Anlaufphase
- Schulung in Bedienung und Programmierung
- Weltweit verfügbarer CHIRON-Service

CHIRON weltweit

Deutschland

CHIRON Werke GmbH & Co. KG
Kreuzstraße 75
78532 Tuttlingen, Deutschland
Tel. +49 7461 940-0
Fax +49 7461 940-53000
info@chiron.de
www.chiron.de

CMS-GmbH

Gewerbepark „take-off“ 125
78579 Neuhausen ob Eck, Deutschland
Tel. +49 7461 940-3700
Fax +49 7461 940-53701
cms@chiron.de
www.cms-gebrauchtmaschinen.de

Frankreich

CHIRON Technologies
de Production SAS
14 Chemin de la Litte
92390 Villeneuve-la-Garenne, Frankreich
Tel. +33 1479 859 50
Fax +33 1479 854 31
info@chiron-technologies.fr
www.chiron-technologies.fr

Italien

CHIRON Italia S.p.A.
Via Ambrosoli 4/C
20090 Rodano Millepini - MI, Italien
Tel. + 39 02 953 211 02
Fax + 39 02 953 286 20
info@chironitalia.it
www.chironitalia.it

Türkei

CHIRON Istanbul
Makine Ticaret ve Servis Ltd. Şti.
MURAT PAŞA MAHALLESİ ULUYOL
Caddesi No:19 İSTANBUL TOWER
Plaza Kat:13 D:59-60
34040 Bayrampaşa - İSTANBUL, Türkei
Tel. +90 212 612 12 11
Fax +90 212 612 48 28
info@chiron-turkey.com
www.chiron-turkey.com

Polen

CHIRON Polska Sp. z o.o.
ul. Darwina 42
44-177 Paniowki, Polen
Tel. +48 32 790 9850
info@chiron-poland.com
www.chiron-poland.com

USA

CHIRON America INC.
10950 Withers Cove Park Drive
Charlotte, NC 28278, USA
Tel. +01 704 587 95 26
Fax +01 704 587 04 85
info@chironamerica.com
www.chironamerica.com

Detroit Office
44692 Helm Street
Plymouth, MI 48170
Tel +01 734 233 9650
Fax +01 704 587 0485
info@chironamerica.com
www.chironamerica.com

China

CHIRON Machine Tool (Beijing) Ltd. China
Room 1805, NUO Office
A2 Jiangtai Road, Chaoyang District
Beijing 100016, PRC
Tel +86 10 6598 9811
Fax +86 10 6598 9812
info@chiron-china.com
www.chiron-china.com

CHIRON Machine Tools (Taicang) Co., Ltd.

No.1-1, Fada Road
Technological Development Zone,
Taicang 215413, Jiangsu Province
P.R. China
Tel. +86 512 5367 0800
Fax +86 512 5367 0808
info@chiron-china.com
www.chiron-china.com

Indien

CHIRON India Machine Tools
Private Limited
#33, Naseer Affinity, 1st Floor
Miller Tank Bund Road, Kaveriappa Layout
Vasanth Nagar, Bangalore - 560 052, Indien
Tel. +91 80 4905 6490
Fax +91 80 4905 6450
info@chiron-india.com
www.chiron-india.com



- Produktion, Vertrieb & Service
- Vertrieb & Service
- Vertretung

CHIRON Werke GmbH & Co. KG

Kreuzstraße 75
78532 Tuttlingen, Deutschland
Tel. +49 7461 940-0
Fax +49 7461 940-53000

CHIRON Group

