



Baureihe 15

Schnelle, leistungsstarke Präzisions-Bearbeitungszentren für die profitable Produktion mit ein, zwei oder vier Spindeln

Produktiv, schnell und kompakt

Spitzentechnologie mit hoher Stabilität, Leistung und Präzision

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



FZ15 W
Fertigungszentrum mit Korb-
Werkzeugwechsler (20 Werkzeug-
plätze) und Werkstückwechselein-
richtung 0° / 180° für hauptzeitpar-
alleles Be- und Entladen.



Die vertikalen Fertigungszentren der CHIRON-Baureihe 15 gehören hinsichtlich Schnelligkeit, Dynamik, der kompakten Bauweise, Stabilität und Zuverlässigkeit zu den weltweit besten Werkzeugmaschinen ihrer Klasse. Sie verfügen über enorme Reserven für starke Fräsleistung. Die Fertigungszentren sind als Ein-, Doppel-, Vier-spindler oder MultiProfile-Variante lieferbar und zeichnen sich aus durch:

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

Durch den modularen Aufbau und den daraus resultierenden, zahlreichen Konfigurationsmöglichkeiten lässt sich jede 15er Basismaschine zu einer perfekten Individuallösung zusammenstellen.

Ihr Nutzen: Hohe Präzision und Zerspanleistung sowie hohe Verfügbarkeit bei geringeren Stückkosten.

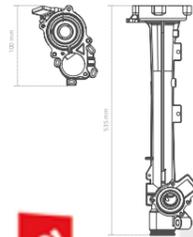
Präzision ohne Kompromisse

Grosse Werkstückvielfalt - hervorragende Oberflächenqualität

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

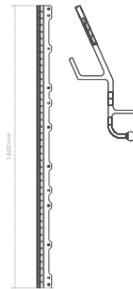
Automotive

z.B. Gehäusebearbeitung jeglicher Art, Lenkgehäuse [535 x 100 x 100 mm]



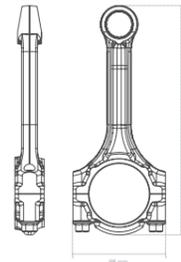
Aerospace

z.B. 4-Seiten-Komplettbearbeitung von Strangpressprofilen mit der CHIRON FZ15 MP, Aluminium-Strukturprofil [1.600 mm x 75 mm]



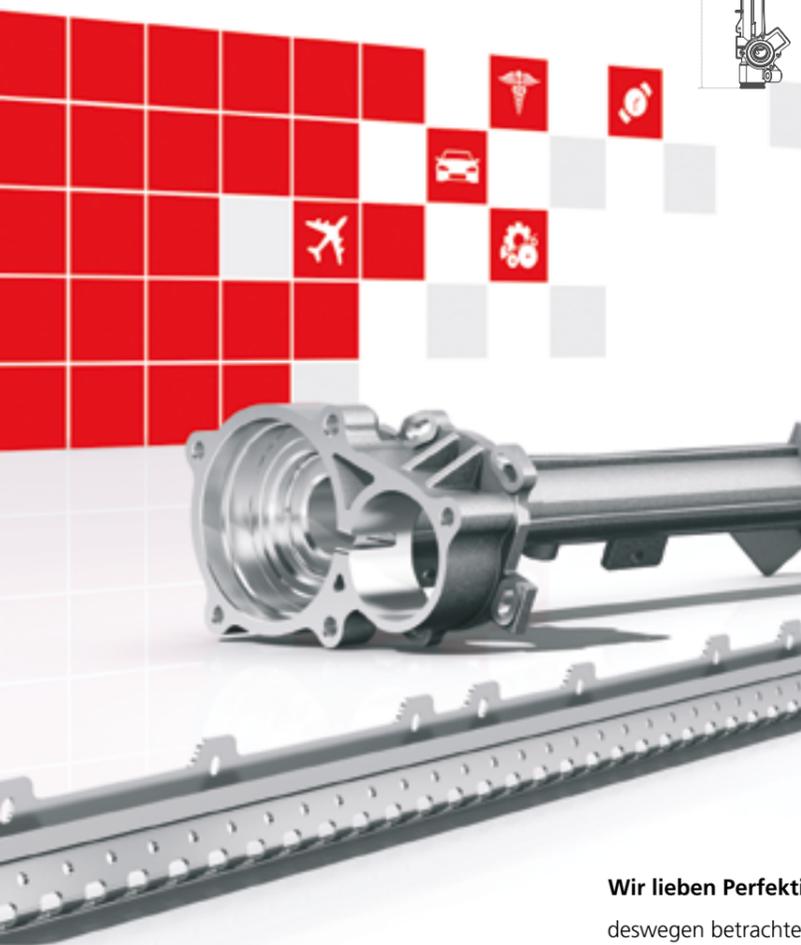
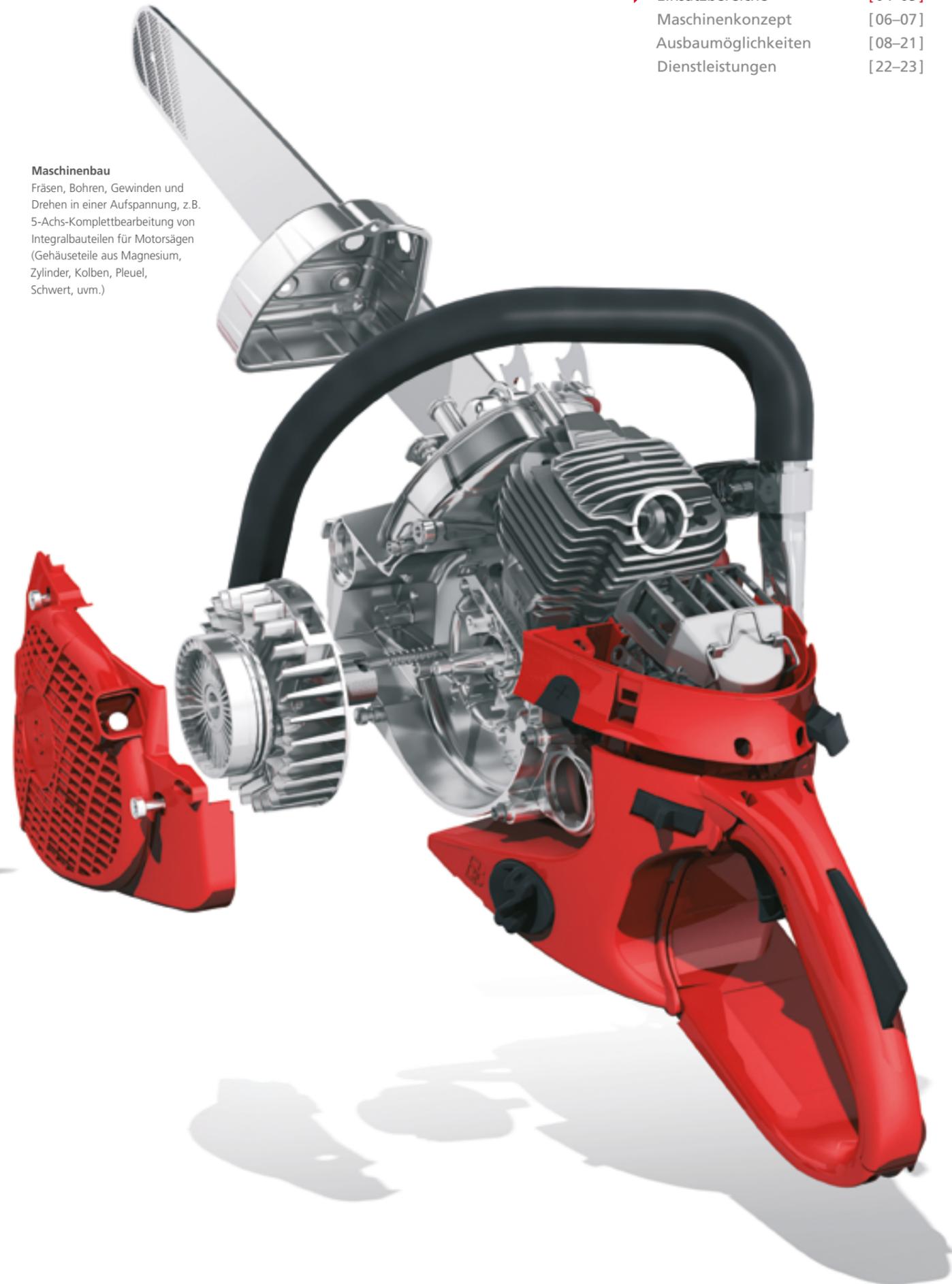
Automotive

Stückkostengünstige Komplettbearbeitung von Fahrzeugkomponenten, z.B.: Pleuel und Zylinder



Maschinenbau

Fräsen, Bohren, Gewinden und Drehen in einer Aufspannung, z.B. 5-Achs-Komplettbearbeitung von Integralbauteilen für Motorsägen (Gehäuseteile aus Magnesium, Zylinder, Kolben, Pleuel, Schwert, uvm.)



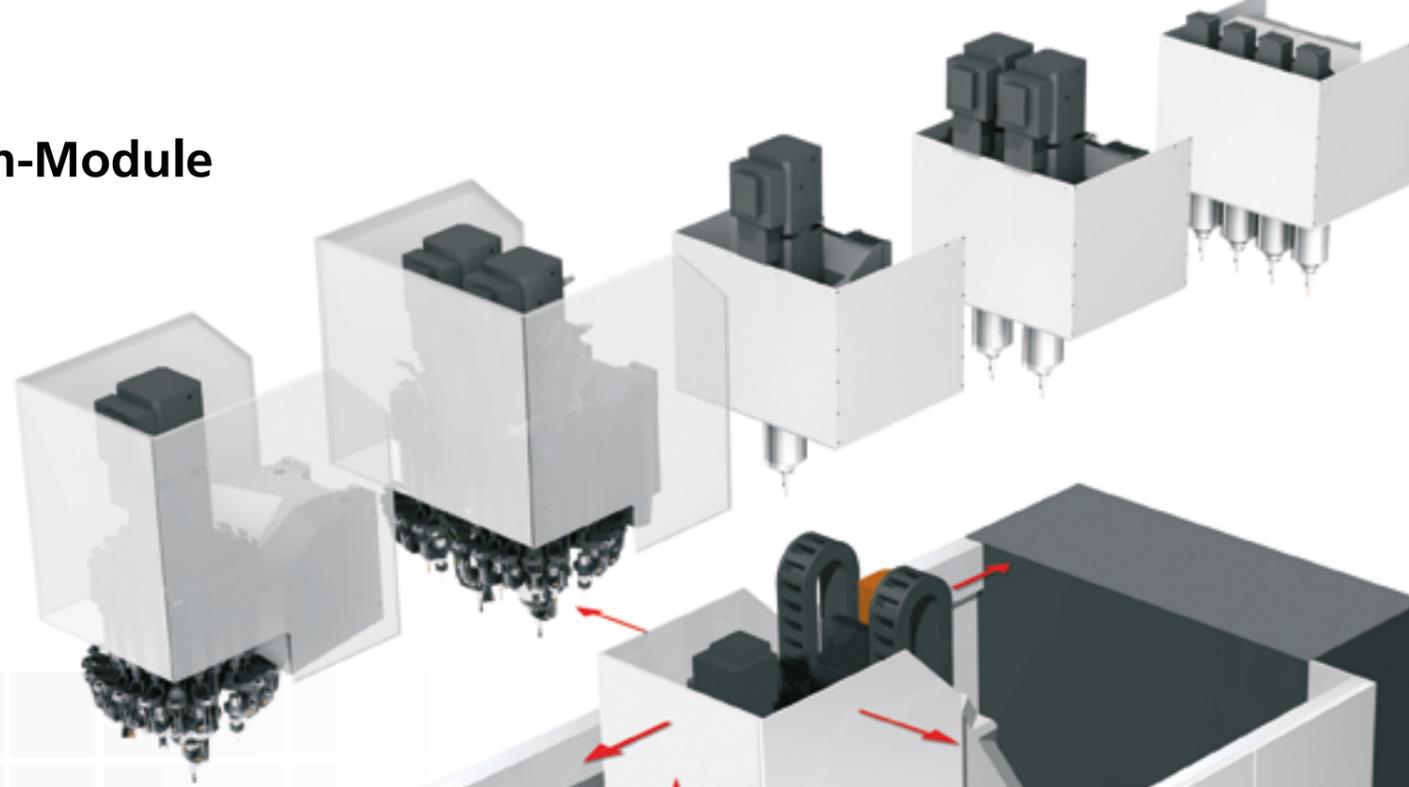
Wir lieben Perfektion ...

deswegen betrachten wir jedes Detail immer wieder als spannende Herausforderung. Ob Automotive, Aerospace, Maschinenbau, Medizin- oder Präzisionstechnik – die qualitativ hochwertigen Fertigungszentren der CHIRON Baureihe 15 verkürzen Bearbeitungszeiten, produzieren hervorragende Oberflächen, komprimieren Ihren Fertigungsprozess auf kleinstem Raum und sind das passende Instrument, um Ihre Produktideen schnell und präzise zu realisieren.

Marktführer vertrauen uns.

Hohe Variabilität durch Hightech-Module

Perfekt abgestimmt für jeden Einsatz



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

Spindeln & Spindelsysteme:

-  FZ: Bewährte Einspindel-Fertigungszentren in Vertikal-Fahrständer-Bauweise.
-  DZ: Hochproduktive Doppelspindel-Fertigungszentren mit 2 Spindeln, Abstand 250, 320 oder 400 mm.
-  TZ: Hochproduktive Vierspindel-Fertigungszentren mit 4 Spindeln, Abstand 200 mm.

FZ15 W

Kompaktes, schnelles Einspindel-Fertigungszentrum mit Korb-Werkzeugwechsler und integrierter Werkstückwechseinrichtung 0° / 180° für bequemes hauptzeitparalleles Be- und Entladen.

Werkzeugwechselsysteme:

-  CHIRON-Korb-Werkzeugwechsler mit 20 (2 x 12 bei Doppelspindel) Werkzeugplätzen (SK 40 oder HSK 63). Hohe Produktivität durch kürzeste Span-zu-Span-Zeit ab 1,7 s.
-  Automatischer Werkzeugwechsel im Pick-up-Verfahren ab 0,9 s mit 48/64 Werkzeugplätzen (DZ 2 x 24/32 / TZ 4 x 14), HSK 63.
-  Hintergrundmagazin für die hauptzeitparallele Bereitstellung von bis zu 158 Werkzeugen.

Tischvarianten:

-  S: Starttisch mit jeder Menge Platz für Vorrichtungen oder NC-Rundtisch-Aufbauten für die Mehrseitenbearbeitung.
-  FX: 2-Achs-Schwenkrundtisch mit einer oder zwei Planscheiben (Ø 1 x 280 / 2 x 280 mm) für die ein- oder doppelspindlige Mehrseiten-Bearbeitung.
-  W: Werkstückwechseinrichtung mit Tischzuladung bis 400 kg pro Seite und grossen Aufspanflächen bis 2 x 940 x 470 mm, Rasterbohrbild, zentraler Verteiler für Energiezuführungen.



Baureihe 15 CNC-Steuerungen: Siemens, Fanuc.



Höchste Präzision: Glasmaßstäbe und digitale Antriebstechnik ermöglichen höchste Beschleunigungen bei gleichermaßen hoher Konturtreue.

Modulares Baukastenkonzept:

- Vertikal-Fahrständer-Prinzip
- Kompakte Aufstellfläche ab B 1.620 x T 3.620 mm (W)
- Mineralguss-Maschinenbett
- Hohe Steifigkeit und thermische Stabilität
- Präzisions-Glasmaßstäbe in allen Achsen
- Dynamische Direktantriebe und Präzisionsführungen
- Hohe Lauf-, Positionier- und Dauergenauigkeit
- 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

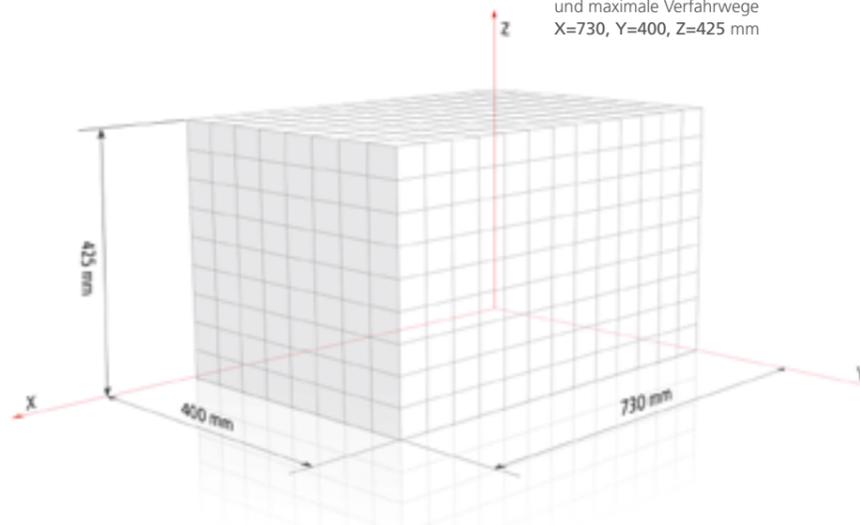


Für jedes Teil die passende Maschine

Bewährte Module individuell konfiguriert

Variable Arbeitsräume
und maximale Verfahwege
X=730, Y=400, Z=425 mm

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



Spindeln & Spindelsysteme
Automatischer Werkzeugwechsler
Tischvarianten



FZ	BASKET	FZ15 S	FZ15 FX	FZ15 W	FZ15 MP
FZ	CHAIN	FZ15 S	FZ15 FX	FZ15 W	
DZ	BASKET	DZ15 S	DZ15 FX	DZ15 W	
DZ	CHAIN	DZ15 S	DZ15 FX	DZ15 W	
TZ	CHAIN	TZ15 S		TZ15 W	



Prozessvorteile:

- Verfahwege X–Y–Z max. 730–400–425 mm
- Leistung max. 58 kW (30% ED)
- Spindeln / Abstand DZ 2 / 250 oder 320 mm
- Spindeln / Abstand TZ 4 / 200 mm
- Spindeldrehzahl max. 20.000 min⁻¹
- Span-zu-Span-Zeit ab 1,7 s
- Achsbeschleunigung X–Y–Z max. 12 m/s²
- Eilgänge max. 75 m/min
- Anzahl Werkzeuge max. 158
- Werkzeugaufnahme SK 40 / HSK 63
- Werkzeuggewicht max. 10 kg
- Werkzeugdurchmesser max. 175 mm
- Werkzeuglänge max. 300 mm
- Automat. Werkstückwechsel ab 1,9 s



FZ15 FX

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



DZ15 FX

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



DZ15 W

Hochproduktives Doppelspindel-Fertigungszentrum mit dem schnellen Korb-Werkzeugwechsler (2 x 12 Werkzeugplätze) und integrierte Werkstückwechseinrichtung für das hauptzeitparallele Be- und Entladen.



FZ15 MP

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

Vielfalt und Flexibilität

Zuverlässige Technologie und hohe Präzision als Basis

FZ15 S

Flexibles Präzisions-Fertigungszentrum mit schnellem Korb-Werkzeugwechsler. Der Starttisch bietet viel Platz für Vorrichtungen oder NC-Rundtisch-Aufbau.

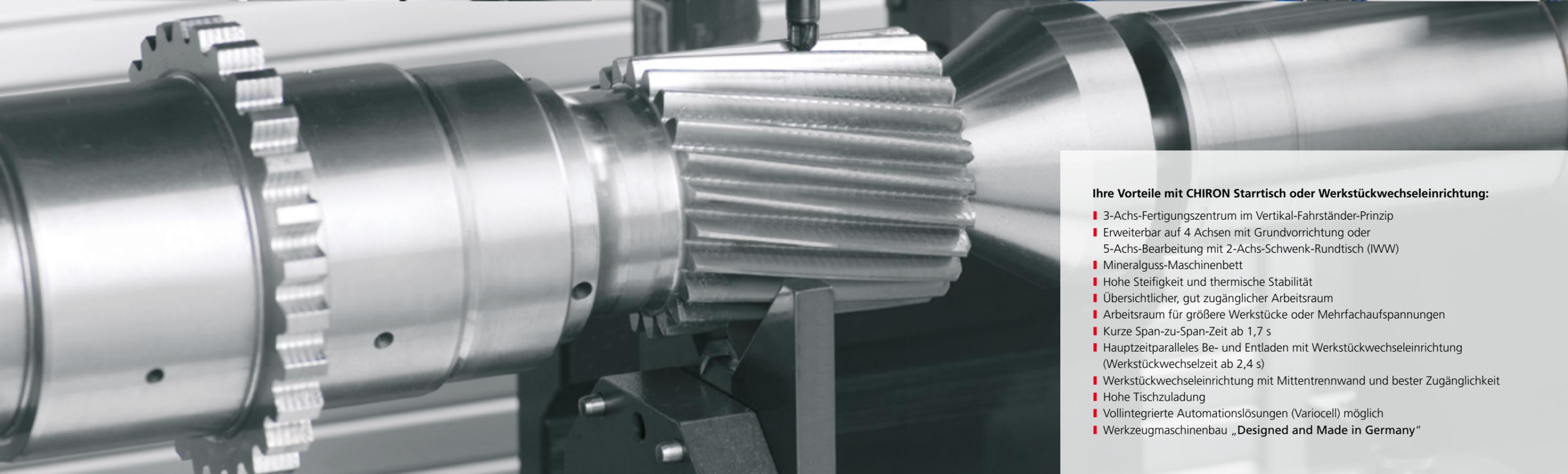
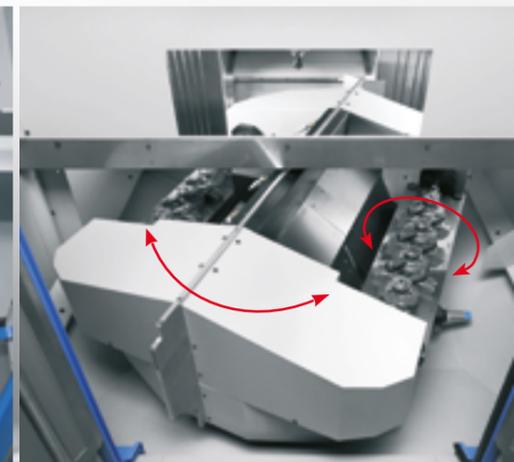
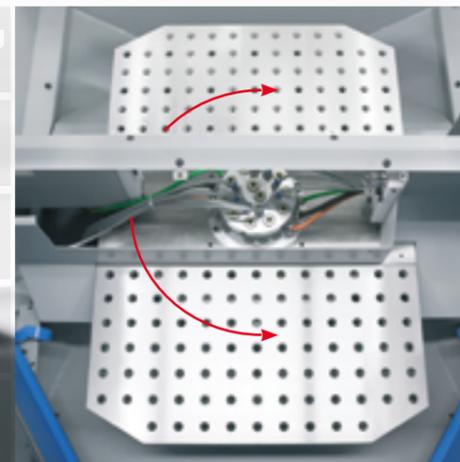
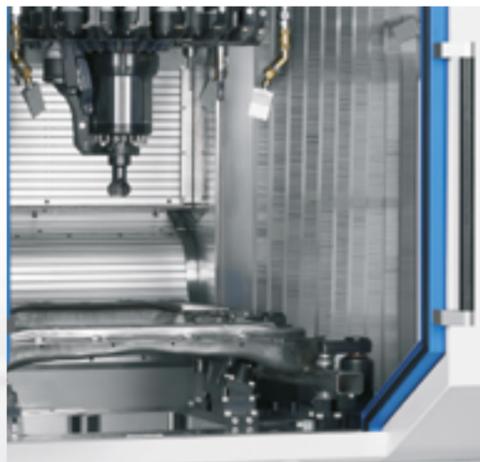
FZ15 W

Schnelles Präzisions-Fertigungszentrum mit automatischem Pick up-Werkzeugwechsler und integrierte Werkstückwechseinrichtung für das hauptzeitparallele Be- und Entladen.

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

Die Werkstückwechseinrichtung ist mit zentralem Verteiler für Energiezuführungen ausgestattet und bietet viel Platz für Vorrichtungen oder NC-Rundtischaufbauten. Durch die Möglichkeit des hauptzeitparallelen Be- und Entladens der Werkstücke reduzieren sich die Nebenzeiten enorm.

Die integrierte Werkstückwechseinrichtung kann je nach Kundenanforderung mit Wiegenplatte für individuelle Aufspannungen ausgelegt werden. Ausserdem gibt es die Möglichkeit der Integration von einem oder zwei 2-Achs-Schwenkrundtischen für die 5-Achs-Bearbeitung.



Ihre Vorteile mit CHIRON Starttisch oder Werkstückwechseinrichtung:

- 3-Achs-Fertigungszentrum im Vertikal-Fahrständer-Prinzip
- Erweiterbar auf 4 Achsen mit Grundvorrichtung oder 5-Achs-Bearbeitung mit 2-Achs-Schwenk-Rundtisch (IWW)
- Mineralguss-Maschinenbett
- Hohe Steifigkeit und thermische Stabilität
- Übersichtlicher, gut zugänglicher Arbeitsraum
- Arbeitsraum für größere Werkstücke oder Mehrfachaufspannungen
- Kurze Span-zu-Span-Zeit ab 1,7 s
- Hauptzeitparalleles Be- und Entladen mit Werkstückwechseinrichtung (Werkstückwechselzeit ab 2,4 s)
- Werkstückwechseinrichtung mit Mittentrennwand und bester Zugänglichkeit
- Hohe Tischzuladung
- Vollintegrierte Automationslösungen (Variocell) möglich
- Werkzeugmaschinenbau „Designed and Made in Germany“

Präzision und Dynamik auf höchstem Niveau

Komplett fertigen mit CHIRON Five axis

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

FZ15 FX

Schnelles Präzisions-Fertigungszentrum mit CHIRON Korb-Werkzeugwechsler Werkzeugwechsler und 2-Achs-Schwenkrundtisch. Hohe Produktivität durch kürzeste Spanzu-Span-Zeit von 1,7 s und Werkzeugwechsel ab 0,9 s.

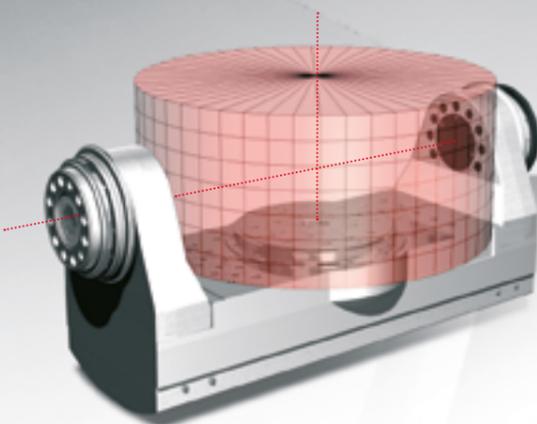
DZ15 FX

Doppelte Produktivität auf kleinstem Raum
Schnelles Doppelspindel-Fertigungszentrum mit 2-Achs-Schwenkrundtisch mit zwei Planscheiben für die wirtschaftliche Komplettbearbeitung mit 5 simultan gesteuerten Achsen.



- Fünffachs-Bearbeitung mit dem CHIRON-Rundtischprogramm:
- Robuste und zuverlässige Technik - entwickelt und hergestellt von CHIRON
 - Spielfrei vorgespannte Präzisionsgetriebe mit hoher Überlastfähigkeit und großem Haltemoment
 - Drehmöglichkeit durch hochdynamische Torque-Antriebe

Das Werkstück wird exakt im Zentrum der Schwenkachsen positioniert, was Ausgleichsbewegungen der Linearachsen minimiert. Für kürzeste Stückzeiten sorgt der einzigartige CHIRON Korb-Werkzeugwechsler. In Kombination mit schnellen Eilgängen und den dynamischen NC-Schwenkrundtischen werden Nebenzeiten auf ein Minimum reduziert.



	FZ15 FX	DZ15 FX
■ Max. Werkstückdimension	Ø 700 x 425 mm	2 x 320 x 425 mm
■ Störkreis	Ø 650 mm	Ø 650 mm
■ Spindelabstand (DZ)		250 / 320 / 400 mm
■ 2-Achs-Schwenkrundtisch CASD	280	280-2
- Schwenkbereich	± 120°	± 120°
- Planscheibe (n)	Ø 280 mm	2 x Ø 280 mm
- Rasterbohrbild	M 16 x Ø 15H7x 50 mm	M 16 x Ø 15H7x 50 mm
■ Werkzeugplätze Korb / Kette	20 / 48 - 158	2 x 12 / 2 x 24 - 2 x 104
■ Werkzeugwechselzeit	0,9 s	0,9 s

Ihre Vorteile mit CHIRON FX:

- Höchste Präzision im Positionier- und Simultanbetrieb
- Hohe Steifigkeit und thermische Stabilität
- Mineralguss-Maschinenbett
- Spindeldrehzahlen bis 20.000 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 +/- 120°
- 5. Achse mit TORQUE-Antrieb bis 1.000 min⁻¹ für Drehbearbeitung
- Automatische Maschinenkompensation durch 3D-Tastsystem TS27
- Vollintegrierte Automationslösungen (Variocell) möglich
- Werkzeugmaschinenbau „Designed and Made in Germany“

Bis zu 75% schneller fertigen

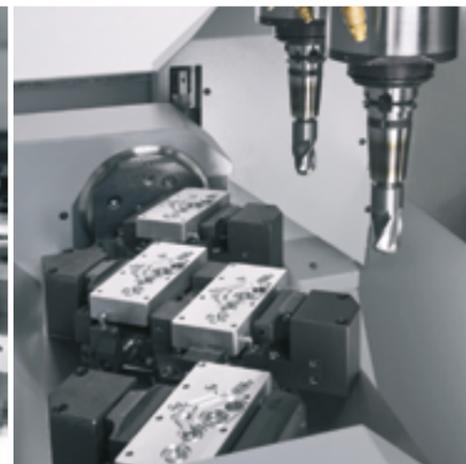
2 oder 4 auf einen Streich

Der Multiplikator-Effekt – mehr Spindeln, mehr Schneiden, mehr Profit: Doppelte Produktivität auf einer Maschine bedeutet eine Reduzierung der Bearbeitungszeit auf nahezu 50 %. Zudem besteht die Möglichkeit der Mehrseitenbearbeitung durch eine NC-gesteuerte Rundachse.

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

DZ15 FX

Schnelles Doppelspindel-Fertigungszentrum mit schnellem Korb-Werkzeugwechsler und 2-Achs-Schwenkrundtisch mit zwei Planscheiben für die wirtschaftliche 5-Achs Komplettbearbeitung.



DZ15 W

Die Kombination von 2 Spindeln mit Starttisch oder Werkstückwechseinrichtung 0°/180° und einer 4-fach Spannvorrichtung ergibt eine Kosteneinsparung von bis zu 50 %. (Bild: mit CHIRON Korb-Werkzeugwechsler)

DZ15 W

Perfekte Kombination von 2 Spindeln mit Starttisch oder Werkstückwechseinrichtung 0°/180°. (Bild: mit NC-Rundtisch und 4-fach Spannvorrichtung für die Mehrseitenbearbeitung)

Ihre Vorteile mit CHIRON Mehrspindelbearbeitung:

- Senkung des Energie- und Flächenbedarfs
- Reduzierung der Gesamtbearbeitungszeit
- Vereinfachung des Materialflusses
- Geringere Investitionskosten
- Einsparung von Personalressourcen
- Spindeldrehzahlen bis 20.000 min⁻¹
- Hohe Produktivität mit 2 oder 4 Spindeln
- Hohe Eilanggeschwindigkeiten bis 75 m/min
- Höchste Präzision im Positionier- und Simultanbetrieb
- Präzisions-Glasmaßstäbe in allen Achsen
- Kürzeste Span-zu-Span-Zeit ab 1,7 s
- CHIRON 2-Achs-Schwenkrundtisch möglich
- Vollintegrierte Automationslösungen (Variocell) möglich
- Werkzeugmaschinenbau „Designed and Made in Germany“



TZ15 W

Eine wirtschaftliche Kombination von 4 Hochleistungsspindeln und integrierter Werkstückwechseinrichtung. (Bild: mit NC-Rundtisch und 4-fach Spannvorrichtung für die Mehrseitenbearbeitung)

Multifunktional am laufenden Meter

Komplettbearbeitung von Strangpressprofilen mit CHIRON MultiProfile

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

FZ15 MP

Multifunktionales Fertigungszentrum für die Komplettbearbeitung von unterschiedlich langen Werkstücken aus Strangpressprofilen aller Art. Ob Fräsen, Bohren, Gewinden, Senken, Reiben, Trennen - Die Einsatzmöglichkeiten sind nahezu unbegrenzt. Und dabei spielt es keine Rolle, ob Serienteile oder Varianten auf dem Fertigungsplan stehen,



Ihre Vorteile mit CHIRON MP:

- Automatische Werkstückproduktion im Durchlauf
- Durchlaß bis 150 x 150 mm
- Geringere Kosten pro Stück durch hohe Produktivität des Prozesses
- Spindeldrehzahlen bis zu 20.000 min⁻¹
- Hohe Fertigungsqualität durch Bearbeitung in einer Aufspannung
- Kostengünstiges Spannkonzent
- Minimaler Rüstaufwand bei wechselnden Losgrößen und Varianten
- Schnelles Umrüsten bei Variantenfertigung
- 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
...

Mit dem Fertigungszentrum FZ15 MP bearbeiten Sie Werkstücke beliebiger Länge direkt von Strangpressprofil - kontinuierlich und komplett. Die Profile werden zwischen zwei synchronisierten NC-Rundachsen präzise geführt, lagegenau positioniert und zuverlässig gespannt. Das Rohmaterial wird durch eine Vorschubeinheit automatisch nachgeführt. Die Werkstück-Ausschleusung erfolgt über ein praktisches Entladehandling.

Automatisch einen Schritt weiter

Flexible Automationslösungen für mehr Produktionszeit

Variocell UNO

Flexible und kostengünstige Lösung als kompakte Einheit aus Fertigungszentrum, Handlingroboter und Werkstückspeicher für den mannarmen Betrieb und höhere Prozesssicherheit.



Fertigungszentrum und Roboterzelle als Einheit
Integrierte Automation auf kleinstem Raum:
Gemeinsamer Transport, keine separate Aufstellung,
keine zusätzliche Ausrichtung der Roboterzelle und
keine weiteren Schutzeinrichtungen erforderlich.



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

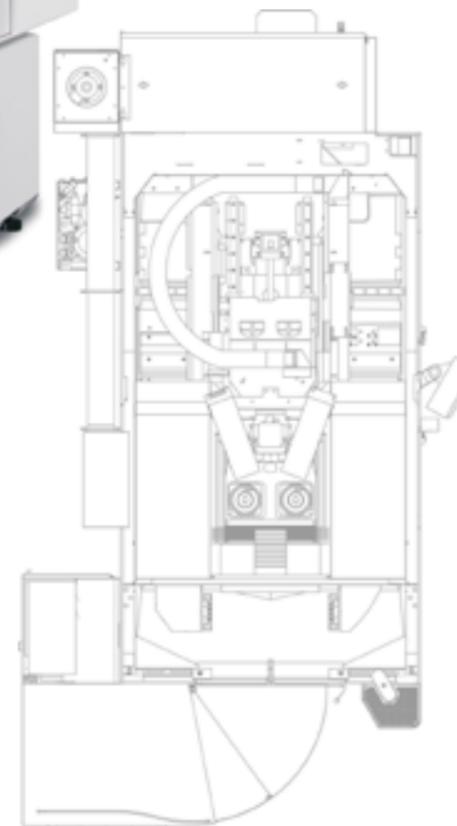
Variocell SYSTEM – Individuelle Automationslösungen:

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



Palettenpeicher für max. 12 Rohteilpaletten (400 x 600 mm) im Abstand von 45 mm. Bei größeren Werkstücken reduziert sich die Palettenanzahl. Die Paletten für Roh- und Fertigteile lassen sich jederzeit hauptzeitparallel austauschen.

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 kleinster Fläche (< 1,5 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 Fertigteilepaletten
- 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“

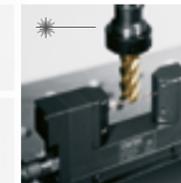
Optionen für Ihre Fertigung

individuell abgestimmt auf Ihre Anforderungen

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



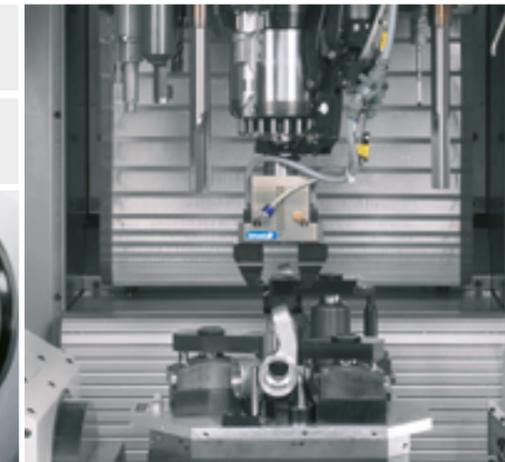
CHIRON Laser Control zur Werkzeugbruchkontrolle, zur Werkzeugvermessung und zur Maschinenkompensation.



Innenkühlung durch die Spindel bis 70 bar, optional mit frequenz geregelter Pumpe.



Stationäres 3D-Tastsystem TS 27 zur Werkzeugvermessung, Werkzeugbruchkontrolle sowie Maschinenkompensation.



Werkstückgreifer in Hauptspindel für maschinenintegriertes Werkstückhandling.

Baureihe 15 - weitere Optionen:

- High Speed Plus Paket
- Verstärkter Spindeltrieb
- Absaugaggregat für Arbeitsraum
- Anschluß für zentrale Absaugung
- Energieeffizienz-Paket mit intelligenter Energiesparsteuerung
- Automatiktüren
- Nullpunktspannsysteme
- Ölpaket mit Löschanlage
- Hintergrundmagazin in Regalausführung
- Roboterschnittstelle u.v.m.

Hintergrundmagazin für die hauptzeitparallele Bereitstellung von bis zu 187 Werkzeugen.

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 Chemine 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 Group

chiron

STAMA

SCHERER
FEINBAU

CHIRON Werke GmbH & Co. KG

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