

Produktübersicht

Auf Bewährtes bauen - der Innovation verpflichtet

SCHERER Feinbau

Ihr Spezialist für CNC-Vertikal-Drehzentren und vertikale Wellendrehzentren





SCHERER Feinbau ist ein international ausgerichteter Maschinenbauer, dessen Abnehmer in Deutschland, Europa, Nord- und Südamerika sowie in Asien zu finden sind. Die Kunden stammen überwiegend aus der Automobilindustrie und sind in der Zerspanung verschiedenster Materialien zu Hause. Im Geschäftsjahr 2014 erzielten 180 Mitarbeiter einen Umsatz von rund 60 Millionen Euro. Der Exportanteil liegt bei ca. 50%.

Die SCHERER Feinbau GmbH gehört seit 2012 zur CHIRON-Gruppe. Dort bringt sie ihre Kompetenzen für Produktionslösungen rund um das Thema Drehbearbeitung ein. Aufgrund des ähnlichen Branchen- und Geschäftssegments erzielen SCHERER Feinbau und die Partnerunternehmen Synergien im internationalen Vertrieb und Service sowie in der Herstellung der Drehzentren.

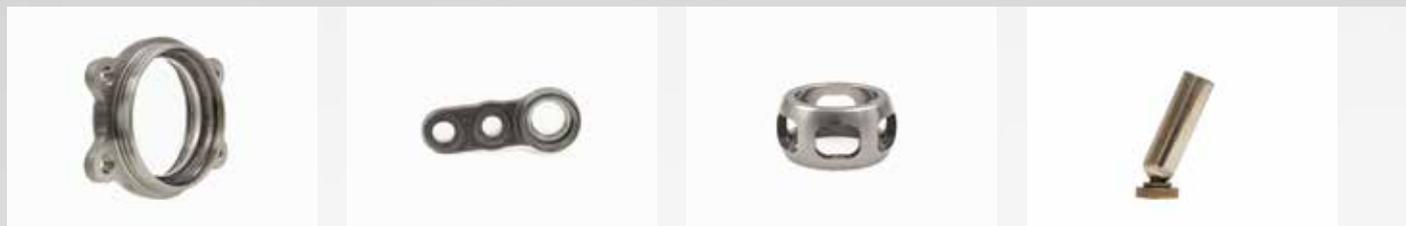
Seit 2015 ist SCHERER Feinbau am neuen Sitz in Alzenau beheimatet. Das über 14.200 Quadratmeter große Grundstück mit modernen, großzügigen Firmengebäuden beinhaltet mehr als 9.000 Quadratmeter Fläche für Produktion, Verwaltung und Technik. Die Blechfertigung und die mechanische Bearbeitung sind weiterhin am alten Standort in Mömbris beheimatet.

VDZ 100 / VDZ 100 DS

Vertikaldrehzentren von SCHERER Feinbau

Die besonders kompakten CNC-Vertikal-Drehmaschinen in der einspindigen Variante als VDZ 100 und mit zwei Spindeln als VDZ 100 DS bieten höchste Leistung und Präzision auf kleinstem Raum: hochdynamisch, schnell, bedienungsfreundlich, robust und wartungsarm.

Zu einer hohen Präzision tragen die sehr gute Schwingungsdämpfung und die ausgezeichnete statisch-dynamische Steifigkeit bei, die durch das bewährte Maschinenbett aus Polymer erreicht werden.



VDZ 100





VDZ 100 DS

VDZ 220 / VDZ 220 DS

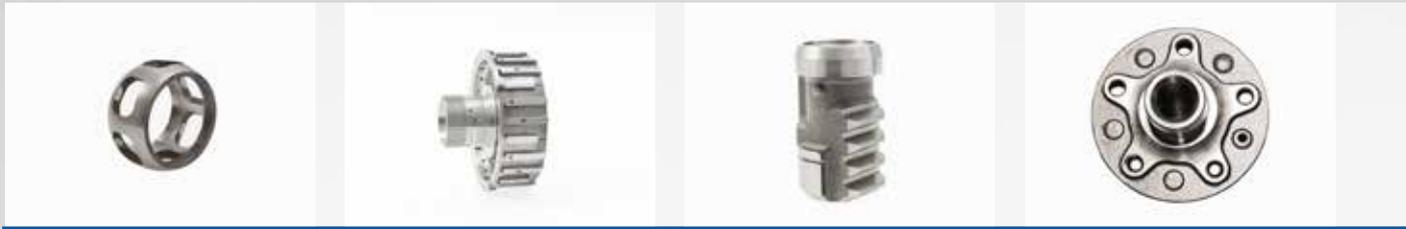
Vertikaldrehzentren von SCHERER Feinbau

Das modulare Maschinenkonzept erlaubt zahlreiche Varianten für vielfältige Einsatzzwecke: Die CNC-Vertikal-Drehmaschinen der einspindigen Variante VDZ 220 und mit zwei Spindeln als VDZ 220 DS sind wahre Funktionswunder.

Für die kundenspezifische Konfiguration steht eine ganze Reihe von Ausstattungsoptionen zur Verfügung: von der Revolvermaschine über Frässpindeln bis zu Sondermodulen für das Kugeldrehen,

Kugelaufbahnfräsen und Abwälzfräsen. Eine zusätzliche Y-Achse in der Hauptspindel mit einem Verfahrweg von 180 mm sorgt für eine hohe Produktivität bei komplexen Bearbeitungen.

Das Maschinenbett aus Hydropol® (Spezialbeton und Stahl) gewährleistet eine sehr gute Schwingungsdämpfung und eine ausgezeichnete statisch-dynamische Steifigkeit - Für hochgenaue Ergebnisse.



VDZ 220

d: 250 mm | H: 200 mm





VDZ 220 DS

VDZ 320 / VDZ 320 DS

Vertikaldrehzentren von SCHERER Feinbau

Multitalente mit vielfältigen Automatisierungsmöglichkeiten für die Serienfertigung sind die CNC-Vertikal-Drehmaschinen der einspindigen Variante VDZ 320 und mit zwei Spindeln als VDZ 320 DS.

Das modulare Maschinenkonzept, eine kräftige Synchron-Antriebstechnik mit

67,4 kW Leistung und 585 Nm Nennmoment und die hochgenaue Inprozessmessung ermöglichen größte Produktivität und höchste Präzision.

Ein stabiles Maschinenbett aus Hydro-pol® mit Mineralbetonfüllung sorgt für ein optimales Dämpfungsverhalten und ermöglicht gleichzeitig eine optimale Späneentsorgung.



VDZ 320

d: 400 mm | H: 300 mm





VDZ 320 DS

VDZ 420 / VDZ 420 DS

Vertikaldrehzentren von SCHERER Feinbau

Modernste Synchron-Antriebstechnik mit 64,4 kW Leistung und 820 Nm Nennmoment: Die CNC-Vertikal-Drehmaschinen der einspindigen Variante VDZ 420 / 520 und mit zwei Spindeln als VDZ 420 DS / 520 DS ermöglichen eine kraftvolle Zerspaltung. Wirtschaftlichkeit, Effizienz, Flexibilität und die vielfältigen Automatisierungs-

möglichkeiten machen die VDZ 420 / 520 und die VDZ 420 DS / 520 DS zur ersten Wahl in der Automobilindustrie. Ein stabiles Maschinenbett aus Hydropol® gewährleistet auf schwerer Zerspaltung ein optimales Dämpfungsverhalten und ein Höchstmaß an Laufruhe.



VDZ 420



VDZ 520 / VDZ 520 DS



VDZ 520 DS

Konfigurationsmöglichkeiten der VDZ Reihe

Vertikaldrehzentren von SCHERER Feinbau

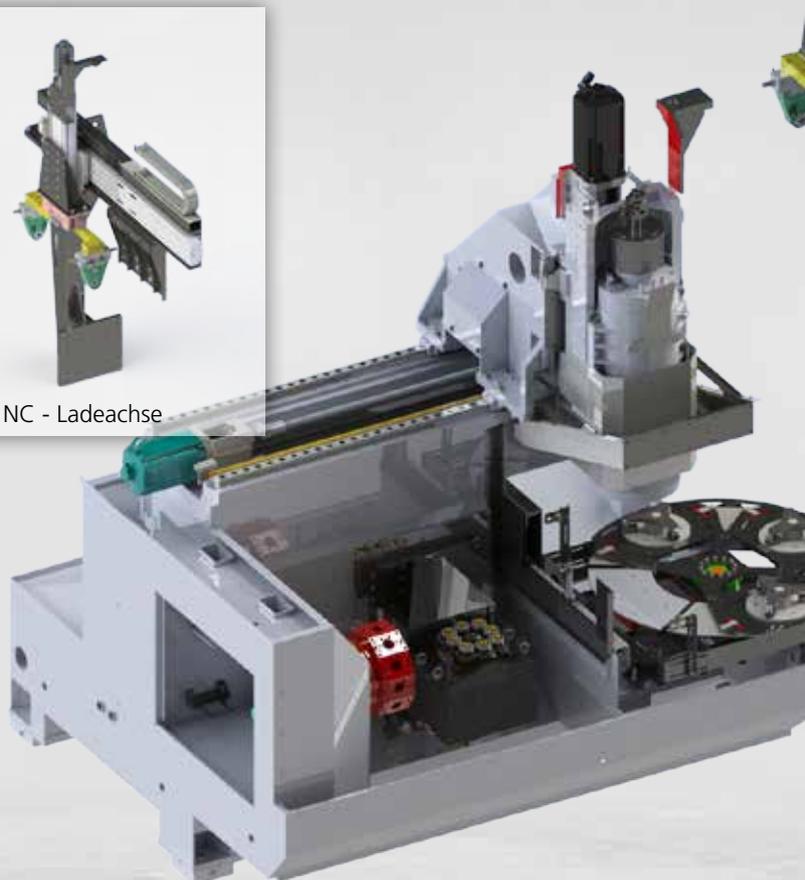
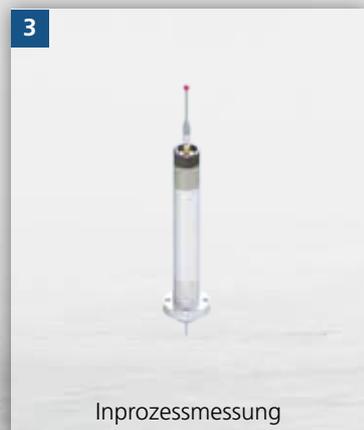
Von der Drehmaschine als Insellösung bis zur automatisierten Fertigungsstraße

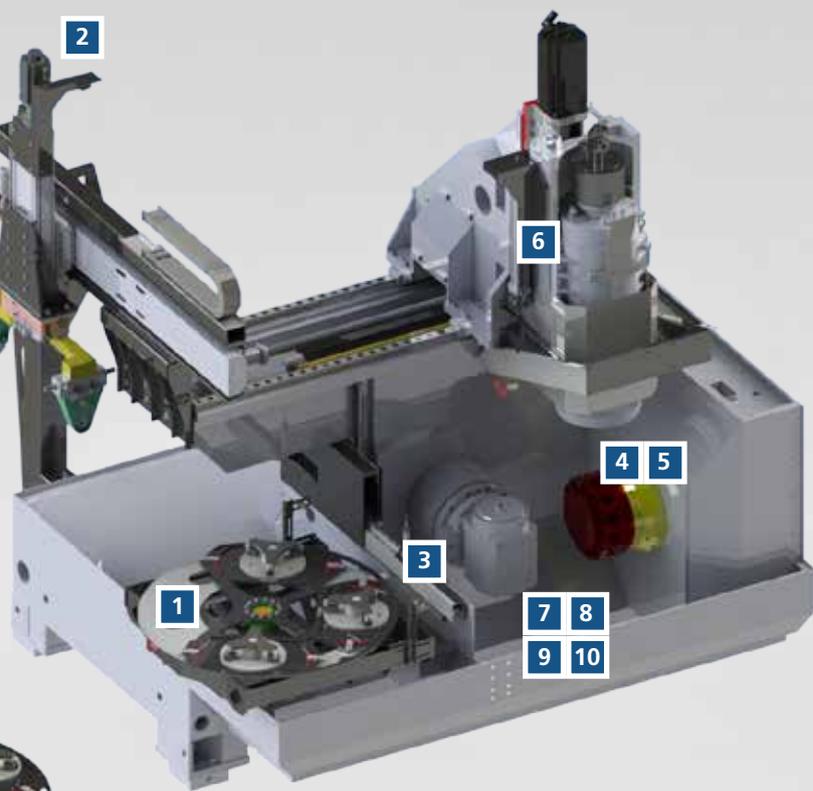
Die Maschinenbasis besteht aus fünf VDZ-Baureihen (Vertikaldrehzentren) die nach dem Pick-up-Prinzip arbeiten und modular aufgebaut sind. Auf ihnen lassen sich Werkstücke mit einem Drehdurchmesser von 30 mm bis 600 mm herstellen. Allen Maschinen gleich sind die mit Spezialbeton ausgegossenen Grundelemente in steifer Kastenausführung, die beste Dämpfungs-, Steifigkeits- und Leistungswerte gewährleisten. Ergänzend sorgen Rollenumlaufeinheiten für geringe Reibung und hohe Präzision.

Um Werkstücke – wie Bremsscheiben, Differentialgehäuse, Radnaben und vieles mehr – abzuholen, kann

der Spindelkasten aus seiner Arbeitsposition heraus fahren. Er transportiert sie dann in den Arbeitsraum zurück und beginnt selbstständig mit den verschiedenen Zerspanungsaufgaben. Damit ist nicht „nur“ komplexes Drehen gemeint. Bei Bedarf kann in einem Arbeitsgang auch gebohrt und gefräst werden, da sich diese Technologien problemlos integrieren lassen.

Die hohe Flexibilität seiner Maschinen erweitert Scherer Feinbau durch die Möglichkeit, automatisierte Werkstückzuführungen für Rohteile und individuelle Handhabungseinrichtungen einzusetzen. Auf Kundenwunsch werden die Fertigteile sogar vermessen und die Ergebnisse abgespeichert. Solche vollautomatischen Fertigungsstraßen sorgen für kürzeste Durchlaufzeiten bei den Kunden.





Alles im Blick

Vertikaldrehzentren - Technische Daten

Schlittenweg

| | | VDZ 100 VDZ 100 DS | VDZ 220 / DS VDZ 220 XL / DS | VDZ 320 VDZ 320 DS | VDZ 420 VDZ 420 DS | VDZ 520 VDZ 520 DS |
|---|-------|-------------------------|-----------------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Umlaufdurchmesser über Bettbahnabdeckung | mm | 210 | 260 390 | 400 | 550 | 600 |
| Drehdurchmesser | mm | 160 | 260 390 | 400 | 550 | 550 |
| Schlittenweg X im Arbeitsraum bei geschlossener Abdeckung | mm | 180 | 260 385 | 340 | 423 | 549 |
| Schlittenweg X über Revolvermitte (-) | mm | -20 | -20 -20 | -20 | -20 | -20 |
| Schlittenweg X gesamt | mm | 495 | 606 866 | 850 | 1735 | 1709 |
| Schlittenweg Z (Spindelanschlag - Trennwand) A/BC/D | mm | 300 | 265 265 | 450 530 | 450 530 | 450 530 |
| Schlittenweg Z | mm | 250 | 250 250 | 450 | 450 | 450 |
| Schlittenweg Y | mm | | +100/-80 +100/-80 | ±140 | ±140 | ±140 |
| Abstand Spindelanschlag Revolver max. | mm | 480 | 580 580 | 820 900 | 820 900 | 820 900 |
| Abstand Spindelanschlag Revolver min | mm | 230 | 240 240 | 370 450 | 370 450 | 370 450 |
| Futterdurchmesser | mm | 210 | 260 260 | 400 | 550 | 600 |
| Vorschubkraft X/Y/Z bei 100% ED | kN | 5/5/5 | 6/6/6 6/6/6 | 8/8/8 | 8/8/8 | 10/10/12 |
| Kugelgewindespindel Ø X / Y / Z | mm | 32/32/32 | 32/32/32 40/32/32 | 50/50/50 | 50/50/50 | 50/50/50 |
| Eilganggeschwindigkeit X / Y / Z | m/min | 48/30/30 | 60/30/30 60/30/30 | 60/30/30 | 60/30/30 | 60/30/30 |

Direkt angetriebene Motorspindel Standard

| | | VDZ 100 VDZ 100 DS | VDZ 220 / DS VDZ 220 XL / DS | VDZ 320 VDZ 320 DS | VDZ 420 VDZ 420 DS | VDZ 520 VDZ 520 DS |
|---|-----------|-------------------------|-----------------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Spindelkopf mit Kurzkegel | DIN 55026 | A5 | A6 | A8 | A8 | A11 |
| Motor Typ | | synchron | synchron | synchron | synchron | synchron |
| Lagerschmierung | | Fett | Fett | Fett | Fett | Fett |
| Lagerart | | Wälzlager | Wälzlager | Wälzlager | Wälzlager | Wälzlager |
| Länge von Spindel Nase bis Spannzylinderflansch | mm | 789 | 789 | 950 | 950 | 950 |
| Nennleistung 100% ED | kW | 23 | 38 | 67,4 | 64,4 | 64,4 |
| Nenn Drehmoment 100% ED | Nm | 129 | 300 | 585 | 820 | 820 |
| Nenn Drehzahl | U/min | 1700 | 1200 | 1100 | 750 | 750 |
| Maximaldrehzahl | U/min | 7000 | 5000 | 4000 | 3500 | 2800 |
| Bohrungs Durchmesser im vorderen Lager | mm | 85 | 120 | 150 | 150 | 180 |
| Spindelbohrung | mm | 46 | 75 | 72 | 72 | 72 |

Sonstige Werkzeugträger

VDZ 100 | VDZ 100 DS VDZ 220 / DS | VDZ 220 XL / DS VDZ 320 | VDZ 320 DS VDZ 420 | VDZ 420 DS VDZ 520 | VDZ 520 DS

| | | | | | | |
|----------------|--|--|----|----|----|----|
| Blockwerkzeuge | | | ja | ja | ja | ja |
|----------------|--|--|----|----|----|----|

Werkzeugrevolver angetrieben

VDZ 100 | VDZ 100 DS VDZ 220 / DS | VDZ 220 XL / DS VDZ 320 | VDZ 320 DS VDZ 420 | VDZ 420 DS VDZ 520 | VDZ 520 DS

| | | | | | | |
|------------------------------|-----------|------|------|------|------|------|
| Scheibenrevolver | Fach | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| Zylinderschaftaufnahme | DIN 69880 | 30 | 40 | 40 | 50 | 50 |
| Schlüsselweite | mm | 320 | 320 | 320 | 380 | 380 |
| Schwenkkreis | mm | 700 | 756 | 960 | 960 | 960 |
| Maximale Werkzeuglänge | mm | 190 | 218 | 320 | 290 | 290 |
| Maximale Werkzeugdurchmesser | mm | 140 | 140 | 300 | 300 | 300 |
| Übersetzung | | 1:1 | 1:1 | 1:1 | 1:1 | 1:1 |
| Maximal zul. Drehzahl | U/min | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 |
| Nenn Drehzahl | U/min | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 |
| Nennleistung | Kw | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Maximaldrehmoment | Nm | 62 | 63 | 63 | 100 | 100 |

Werkzeugrevolver angetrieben Optional

VDZ 100 | VDZ 100 DS VDZ 220 / DS | VDZ 220 XL / DS VDZ 320 | VDZ 320 DS VDZ 420 | VDZ 420 DS VDZ 520 | VDZ 520 DS

| | | | | | | |
|------------------------------|-----------|------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| Scheibenrevolver | Fach | 12 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| Zylinderschaftaufnahme | DIN 69880 | 40 | 40 | 40 | 50 | 50 |
| Schlüsselweite | mm | 320 | 340 | 340 | 400 | 400 |
| Schwenkkreis | mm | 756 | 756 | 950 | 950 | 950 |
| Maximale Werkzeuglänge | mm | 218 | 208 | 305 | 275 | 275 |
| Maximale Werkzeugdurchmesser | mm | 140 | 140 | 300 | 300 | 300 |
| Übersetzung | | 1:1 | Direktantrieb | Direktantrieb | Direktantrieb | Direktantrieb |
| Maximal zul. Drehzahl | U/min | 4000 | 10000 | 10000 | 8000 | 8000 |
| Nenn Drehzahl | U/min | 4000 | 3000 | 3000 | 2360 | 2360 |
| Nennleistung | Kw | 10 | 20 | 20 | 26 | 70 |
| Maximaldrehmoment | Nm | 63 | 50 | 50 | 100 | 108 |

Maschinenabmessungen

VDZ 100 | VDZ 100 DS VDZ 220 / DS | VDZ 220 XL / DS VDZ 320 | VDZ 320 DS VDZ 420 | VDZ 420 DS VDZ 520 | VDZ 520 DS

| | | | | | | |
|----------------------------|----|--------------|---------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Länge (Tiefe) | mm | 2340 | 2340 2340 | 3400 | 3400 | 3400 |
| Breite / Breite DS | mm | 1895 / 3410 | 1690 / 3400 2160 / 4040 | 2330 / 4700 | 3155 / 5615 | 3155 / 5615 |
| Höhe | mm | 2200 | 3000 3000 | 3510 | 3510 | 3510 |
| Gewicht / Gewicht DS (ca.) | kg | 6000 / 12000 | 7000/2x7000 7000/2x7000 | 18000 / 2x18000 | 18000 / 2x18000 | 18000 / 2x18000 |

WDZ 250 / WDZ 250 Duo

Wellendrehmaschinen von SCHERER Feinbau

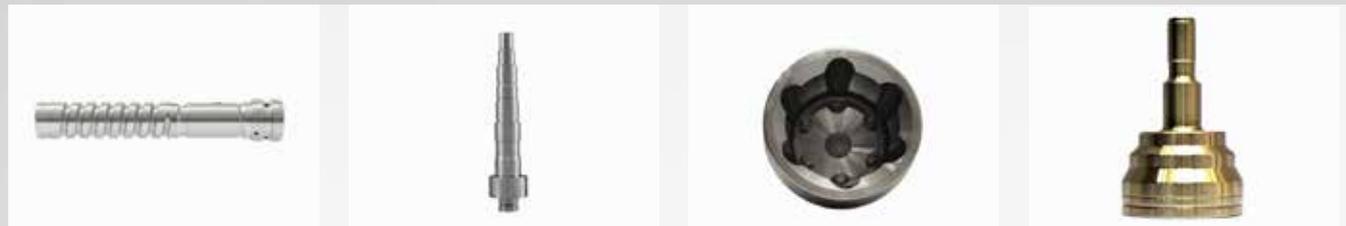
Größte Wirtschaftlichkeit bieten die Wellendrehmaschinen der Baureihe 160 und 250 mit einer Lünette (WDZ 160 / WDZ 250) und mit zwei unabhängigen Lünetten (WDZ 250 Duo / WDZ 160 Duo)

Zu den besonderen Merkmalen zählen die sehr kurzen Nebenzeiten durch hauptzeitparalleles Beladen und Entladen, die vielfältigen Bearbeitungsmöglichkeiten wie Bohren, Fräsen, Schleifen und Finishen in

einer Maschine und die einfachen Automatisierungsmöglichkeiten.

Dank des schlanken Aufbaus kann dieser Maschinentyp leicht zu Fertigungszellen zusammengesetzt werden.

Eine kraftvolle Hauptspindel mit bis zu 64,4 kW und 820 Nm Drehmoment, die wirtschaftliche 4-Achsbearbeitung und das zeitparallele Be- und Entladen - die Wellendrehmaschinen WDZ 350 mit einer Lünette und die WDZ 350 Duo mit zwei Lünetten sind ganz auf Produktivität getrimmt



WDZ 250

d: 250 mm | H: 1100 mm



WDZ 350 / WDZ 350 Duo



d: 350 mm | H: 1100 mm



WDZ 350

Alles im Blick

Wellendrehmaschinen - Technische Daten

Schlittenweg

| | | WDZ 250 WDZ 250 G | WDZ 250 Duo WDZ 250 Duo G | WDZ 350 |
|--|----|------------------------|--------------------------------|---------|
| Umlaufdurchmesser über Bettbahnabdeckung | mm | 280 280 | 280 280 | 350 |
| Drehdurchmesser | mm | 250 250 | 250 250 | 350 |
| Abstand Spindelfl. zu Reitstock-zentrierspitze (Gegenspindel)max | mm | 1540 1255 | 1540 1255 | 1330 |
| Schlittenweg X rechts / links | mm | 320 320 | 320 320 | 500 |
| Schlittenweg Y +/- | mm | | | |
| Schlittenweg Z rechts / links | mm | 1290 1290 | 1290 1290 | 1200 |
| Futterdurchmesser | | 250 250 | 250 250 | 350 |
| Vorschubkraft X / Y / Z bei 100% ED | kN | 7/7/7 7/7/7 | 7/-/10 7/-/10 | 10/-/10 |
| Durchmesser KGT X / Y / Z | mm | 32/32/40 32/32/40 | 40/-/50 40/-/50 | 50/-/50 |

Direkt angetriebene Motorspindel Standard

| | | WDZ 250 WDZ 250 G | WDZ 250 Duo WDZ 250 Duo G | WDZ 350 |
|--|-----------|------------------------|--------------------------------|-----------|
| Spindelkopf mit Kurzkegel | DIN 55026 | A8 A8 | A8 | A8 |
| Motor Typ | | synchron synchron | synchron synchron | synchron |
| Lagerschmierung | | Fett Fett | Fett Fett | Fett |
| Lagerart | | Wälzlager Wälzlager | Wälzlager Wälzlager | Wälzlager |
| Länge von Spindelnase bis Spannzylinderflansch | mm | 789 789 | 789 789 | 935 |
| Nennleistung 100% ED | kW | 37,7 37,7 | 37,7 37,7 | 64,4 |
| Nenn Drehmoment 100% ED | Nm | 300 300 | 300 300 | 820 |
| Nenn Drehzahl | U/min | 1200 1200 | 1200 1200 | 750 |
| Maximaldrehzahl | U/min | 5500 5500 | 5500 5500 | 3500 |
| Bohrungs Durchmesser im vorderen Lager | mm | 130 130 | 130 130 | 160 |
| Spindelbohrung | mm | 53 53 | 53 53 | 72 |
| Lageranordnung | | <<>> <<>> | <<>> <<>> | <<>> |

Reitstock

| | | WDZ 250 WDZ 250 G | WDZ 250 Duo WDZ 250 Duo G | WDZ 350 |
|---|----|------------------------|--------------------------------|---------|
| Innenkegel der Pinole | MK | 5 | 5 | 5 |
| Pinolenkraft, (Spindelstock oben) stufenlos einstellbar | kN | 13 | 12 | 12 |
| Bohrungs Durchmesser im vorderen Lager | mm | 85 | 85 | 85 |
| Lageranordnung: | | <<<< | <<<< | <<<< |

Lünetten**WDZ 250 |
WDZ 250 G****WDZ 250 Duo |
WDZ 250 Duo G****WDZ 350**

| | | | | |
|------------------|----|-----------|-----------|-----|
| Spanndurchmesser | mm | 101 101 | 101 101 | 160 |
|------------------|----|-----------|-----------|-----|

Gegenspindel unten**WDZ 250 |
WDZ 250 G****WDZ 250 Duo |
WDZ 250 Duo G****WDZ 350**

| | | | | |
|--|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Spindelkopf mit Kurzkegel | DIN 55026 | A8 | A8 | A11 |
| Motor Typ | | synchron | synchron | synchron |
| Lagerschmierung | | Fett | Fett | Fett |
| Lagerart | | Wälzlager | Wälzlager | Wälzlager |
| Länge von Spindelnase bis Spannzylinderflansch | mm | 789 | 789 | 640 |
| Nennleistung 100% ED | kW | 37,7 | 37,7 | 63 |
| Nenndrehmoment 100% ED | Nm | 300 | 300 | 430 |
| Nenndrehzahl | U/min | 1200 | 1200 | 1400 |
| Maximaldrehzahl | U/min | 5500 | 5500 | 2500 |
| Bohrungs Durchmesser im vorderen Lager | mm | 130 | 130 | 180 |
| Spindelbohrung | mm | 53 | 53 | 60 |
| Lageranordnung | | <<>> | <<>> | <<>> |

Werkzeugrevolver angetrieben**WDZ 250 |
WDZ 250 G****WDZ 250 Duo |
WDZ 250 Duo G****WDZ 350**

| | | | | |
|------------------------|-----------|-------------|-------------------|------|
| Scheibenrevolver | Fach | 12 12 | 12 12 | 12 |
| Zylinderschaftaufnahme | DIN 69880 | 40 40 | 40 40 | 50 |
| Schlüsselweite | mm | 380 380 | 380/460 380/460 | 780 |
| Schwenkkreis | mm | 720 720 | 720/800 720/800 | 940 |
| Maximale Werkzeuglänge | mm | 155 155 | 155 155 | 240 |
| Werkzeuglänge Mitte | mm | 120 120 | 120 120 | 160 |
| Übersetzung | | 1:1 1:1 | 1:1 1:1 | 1:1 |
| Maximal zul. Drehzahl | U/min | 4000 4000 | 4000 4000 | 4000 |
| Nenndrehzahl | U/min | 4000 4000 | 4000 4000 | 4000 |
| Nennleistung | kW | 10 10 | 10 10 | 12,5 |
| Maximaldrehmoment | Nm | 63 63 | 63 63 | 100 |

Maschinenabmessungen**WDZ 250 |
WDZ 250 G****WDZ 250 Duo |
WDZ 250 Duo G****WDZ 350**

| | | | | |
|---------|----|---------------|---------------|-------|
| Länge | mm | 3390 3390 | 3390 3390 | 4800 |
| Breite | mm | 1800 1800 | 2935 2935 | 2340 |
| Höhe | mm | 3900 3900 | 3900 3900 | 4600 |
| Gewicht | kg | 17000 17000 | 29000 29000 | 32000 |

Vorsprung durch Synergien

Komplette Anlagen aus einer Hand



Aufgrund des ähnlichen Branchen- und Geschäftssegments sind Synergien im Drehen und Fräsen und dies auch verkettet unausweichlich. Erste gemeinsame Projekte zeigen, dass man dem Kunden einen großen Mehrwert bieten kann.

Vorteile gibt es hier in vielerlei Hinsicht: Weniger Schnittstellen, Alles aus einer Hand, und ein Ansprechpartner sind nur wenige der vielen Benefits für unsere Kunden.

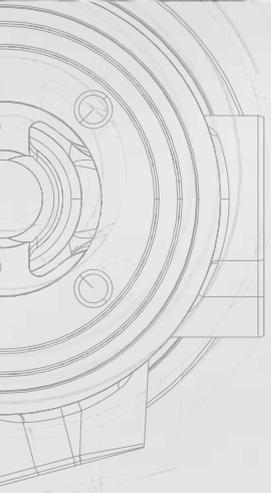
Weitere Synergien dieser Partnerschaft zeichnen sich für unsere Kunden wie folgt ab:

- Arbeitsoperationen werden optimal aufeinander abgestimmt – Stückzeit optimiert, bei höchster Ausbringung
- Einsparung durch gemeinsame Nutzung von Aggregaten (z.B. Kühlmittelaufbereitung und -kühlung, Absaugung)

- Einsparung weiterer Ressourcen wie Energie, Personal oder Fläche

Ideal für die verkettete Fertigung sind Teile mit Dreh- und Fräsanteil. Ferner kommen häufig Bohr- oder Gewindeoperationen zum Einsatz. Aber auch Produktionsnebenoperationen wie Waschen, Wuchten, Messen oder Beschriften können in die CHIRON-SCHERER-Anlagen integriert werden.





Projekt: Komplettbearbeitung eines Adapterflansches für Einspritzpumpen
Jahresbedarf: 250.000 Stück



Raw part



OP10 + OP20



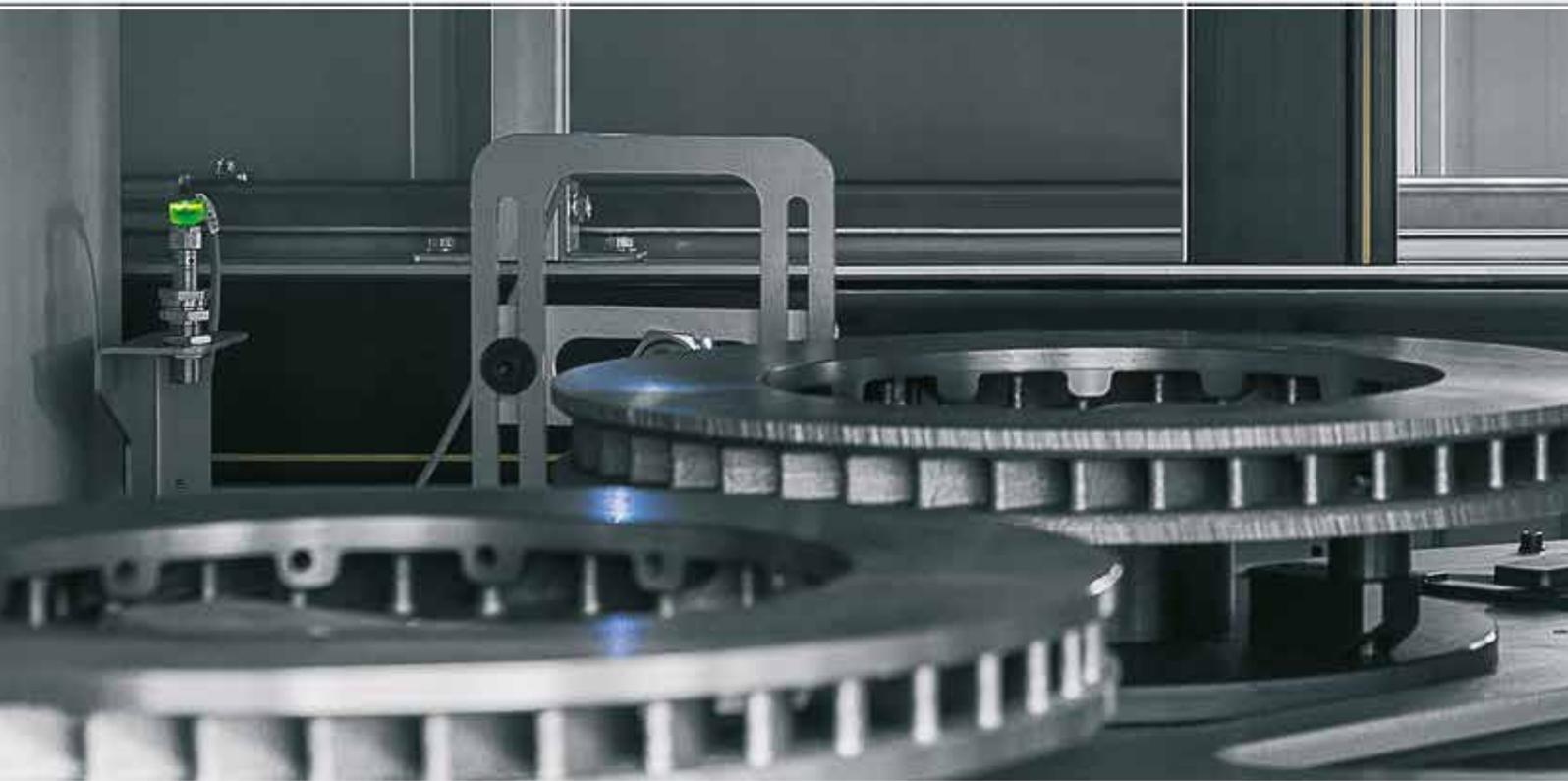
OP30 + OP40

| Prozessabläufe | OP10 + OP20 | OP30 + OP40 |
|---------------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|
| Systemkomponenten | Drehen SCHERER 1 x VDZ100DS | Fräsen CHIRON 1 x DZ12 W Magnum |
| Bearbeitungszeit [sek] | 80 | 160 |
| Be- und Entladezeit [sek] | incl. | incl. |
| Summe Zykluszeit [sek] | 80 | 160/2=80 |



Optionen für Ihre Fertigung

individuell abgestimmt auf Ihre Anforderungen



Auf das jeweilige Werkstück
angepasste Trägersystem



Bei der Auslegung unserer hochproduktiven Fertigungsanlagen wurde von Beginn der Konstruktion die Möglichkeiten für eine kundenoptimierte Entwicklung von der Insellösung bis zur vollautomatischen Fertigungsstraße fokussiert. Daher sind alle Maschinentypen der VDZ und WDZ Baureihe optional erweiterbar, und bieten eine Vielzahl an internen und externen Prozess Optimierungen / Erweiterungen.

Dazu zählen alle denkbaren Automationsvarianten, wie Bänder, Shuttle und Robotersystemen zur Teile Zu- und Abführung und ebenso die Implementierung von zusätzlichen Bearbeitungsaggregaten wie Frässpindeln, Sonderbohrköpfen, Gewindeschneideinrichtungen und Schleifaggregaten.

All dies wird ergänzt durch weitere Adaptionsmöglichkeiten wie z.B. Inprozessmessstationen, Messstationen, Wasch-, Entgrat-, sowie Trocknungsanlagen und weiteren nachgelagerten Prozessschritten.

Rund Shuttle mit Pick & Place Einheit
und Schwenkmodul



In Prozeß Messtaster



Integrierte Fräseinheit



Die integrierte Frässpindel ermöglicht die Innenbearbeitung
von Differenzialgehäusen in einer Aufspannung



In Prozeß Wellenvermessung



Integriertes Wälzfräsmodule



Komplettbearbeitung mit Zusatzaggregaten

SCHERER Feinbau weltweit

Deutschland

SCHERER Feinbau GmbH
Marie-Curie-Straße 25
63755 Alzenau, Deutschland
Tel. +49 (0)6023/5046-0
Fax +49 (0)6023/5046-52000
info@scherer-feinbau.de
www.scherer-feinbau.de

Frankreich

CHIRON Technologies
de Production SAS
14 Chemin de la Litte
92390 Villeneuve-la-Garenne, France
Tel. +33 1 479 859 50
Fax +33 1 479 854 31
info@chiron-technologies.fr
www.chiron-technologies.fr

Italien

CHIRON Italia S.p.A.
Via Ambrosoli 4/C
20090 Rodano Millepini - MI, Italy
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 Mahallesi ULUYOL
Caddesi No:19 İSTANBUL TOWER
Plaza Kat:13 D:59-60
34040 Bayrampaşa - İSTANBUL
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 Paniówki
Tel. +48 32 342 2075
Fax +48 32 240 3162
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

Mexiko

CHIRON - Tecnologías de Producción, S.A.
de C.V.
Armando Birlain 2001,
Corporativo 1, Piso 15A.
Centro Sur, Querétaro, Qro. C.P. 76090
Tel +52 442 291 9035
info@chiron-mexico.mx
http://www.chiron-mexico.mx

China

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

CHIRON Machine Tool (Beijing) Ltd.

Rm. 1805, NUO Office
A2, Jianguai Road, Chaoyang District,
Beijing 100016, P.R.China
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, India
Tel. +91 80 4905 6490
Fax +91 80 4905 6450
info@chiron-india.com
www.chiron-india.com

Brasilien

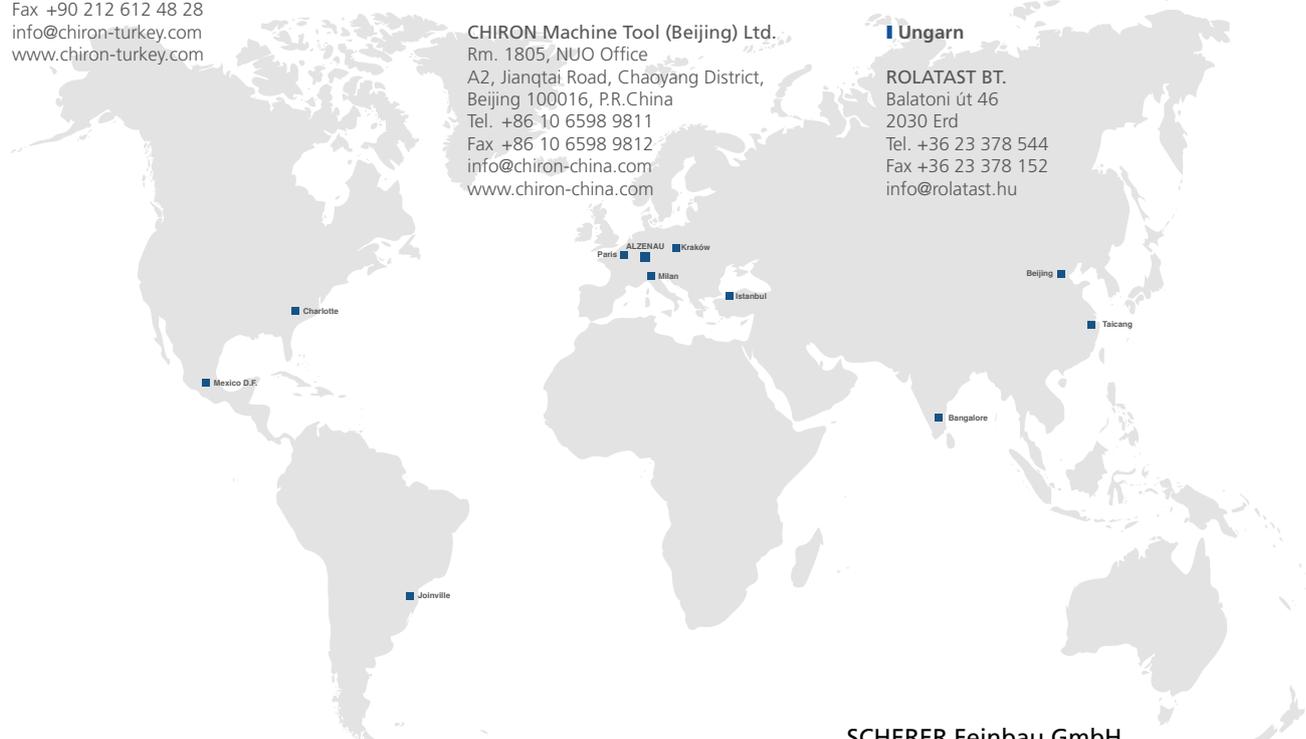
AMS Sistemas Avancados De Manufatura LTDA

Rua 15 de Novembro, 2025
89.201-602-Joinville-SC
Tel. +55 47 3423 2125
Fax +55 47 3423 2135
scollafemina@amsbrasil.com.br

Ungarn

ROLATAST BT.

Balatoni út 46
2030 Erd
Tel. +36 23 378 544
Fax +36 23 378 152
info@rolatast.hu



■ SCHERER Feinbau und Partner

CHIRON Group

chiron

STAMA

**SCHERER
FEINBAU**

SCHERER Feinbau GmbH

Marie-Curie-Straße 25
63755 Alzenau

Tel. +49 (0)6023/5046-0
Fax +49 (0)6023/5046-52000