

# 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

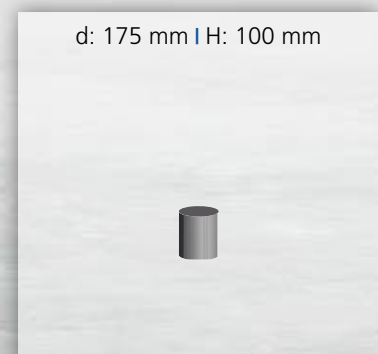
Vertikaldrehzentren von SCHERER Feinbau

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

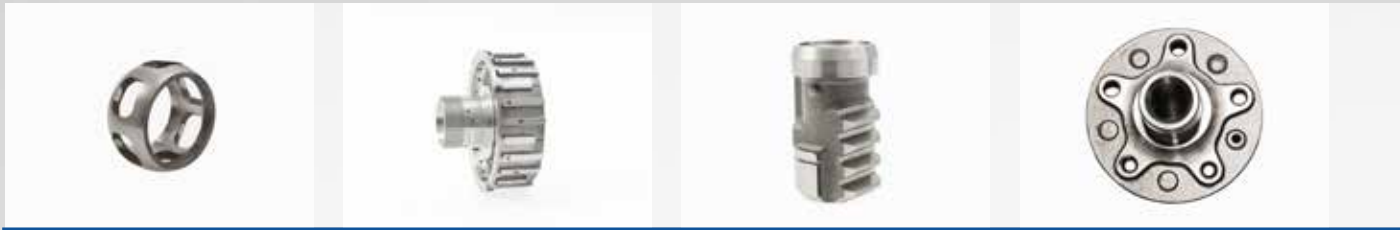
Vertikaldrehzentren von SCHERER Feinbau

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

d: 550 mm | H: 400 mm



# VDZ 520 / VDZ 520 DS



VDZ 520 DS

# Konfigurationsmöglichkeiten der VDZ Reihe

Vertikaldrehzentren von SCHERER Feinbau

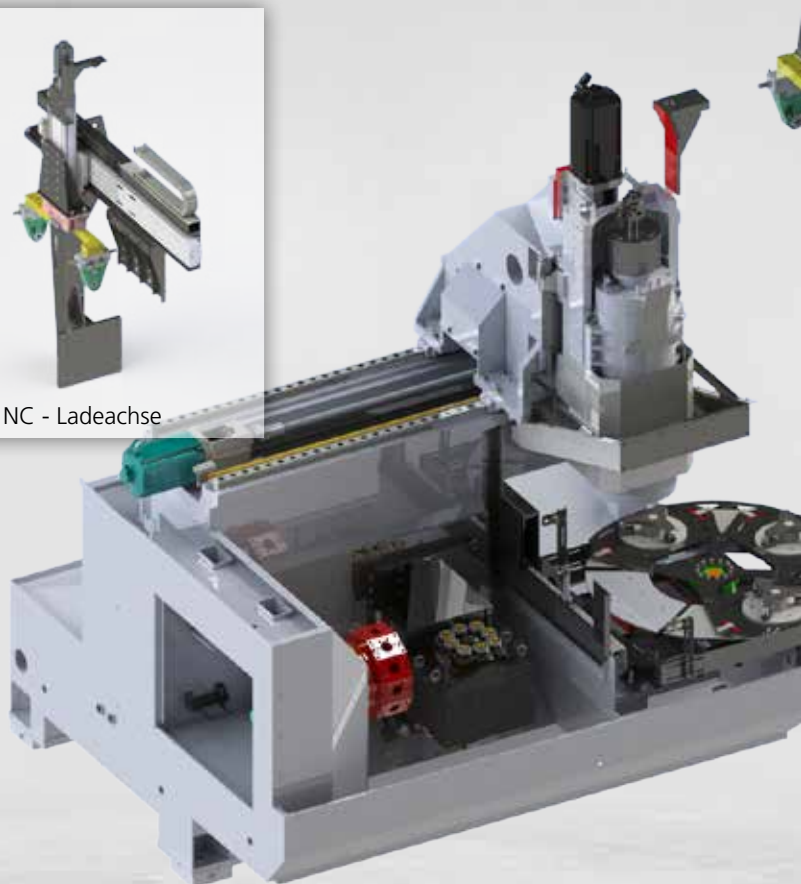
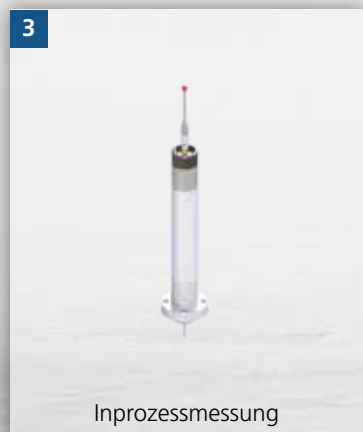
## Von der Drehmaschine als Insellösung bis zur automatisierten Fertigungsstraße

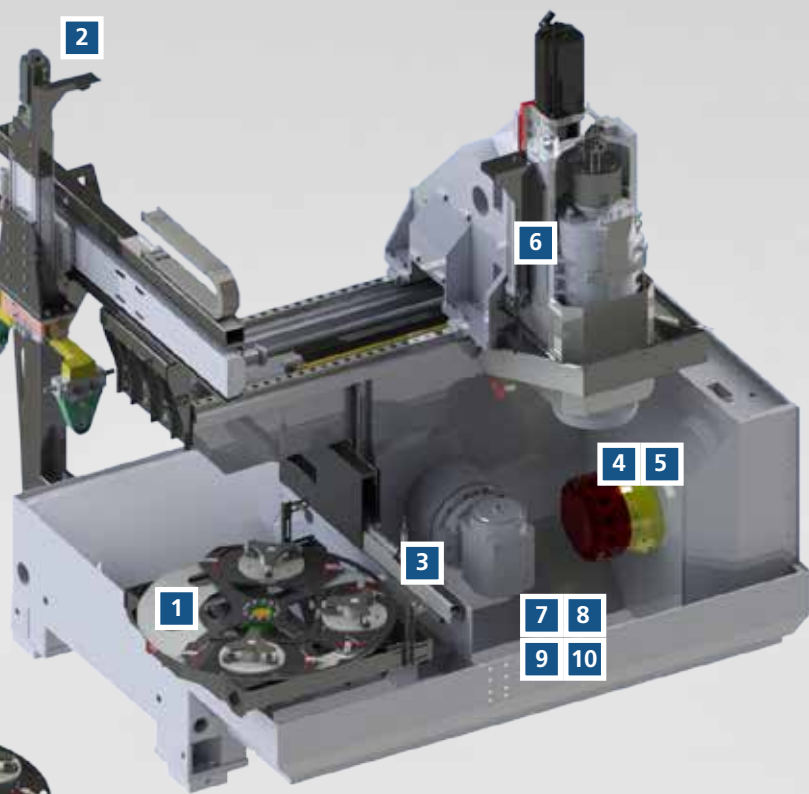
Die Maschinenbasis besteht aus fünf VDZ-Baureihen (Vertikaldrehzentren) die nach dem Pick-up-Prinzip arbeiten und modular aufgebaut sind. Auf ihnen lassen sich Werkstücke mit einem Drehdurchmesser von 30 mm bis 600 mm herstellen. Allen Maschinen gleich sind die mit Spezialbeton ausgegossenen Grundelemente 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

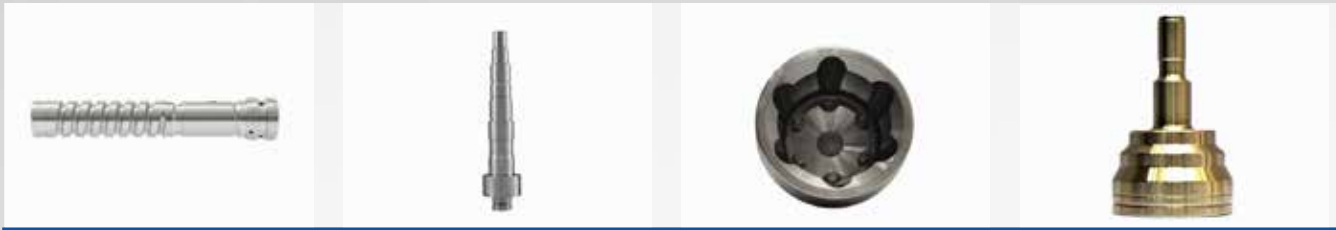
Größte Wirtschaftlichkeit bieten die Wellendrehmaschinen der Baureihe 160 und 250 mit einer Lünette (WDZ 160 / WDZ 250) und mit zwei unabhängigen Lünetten (WDZ 250 Duo / WDZ 160 Duo)

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



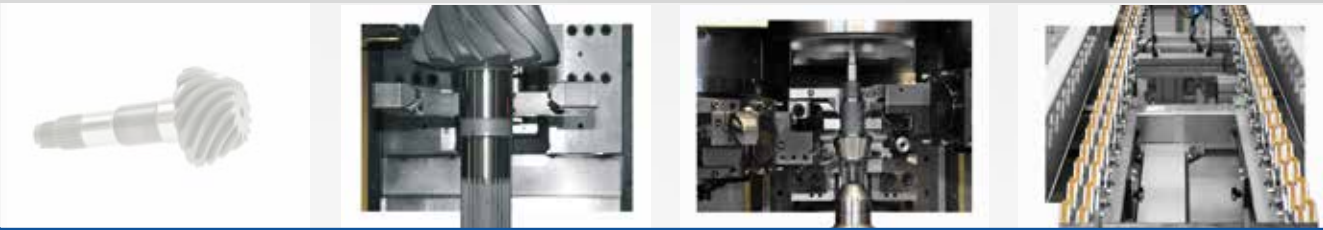
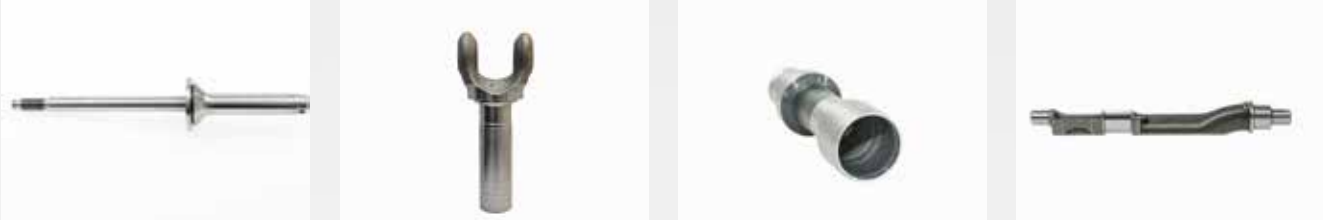
WDZ 250

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.

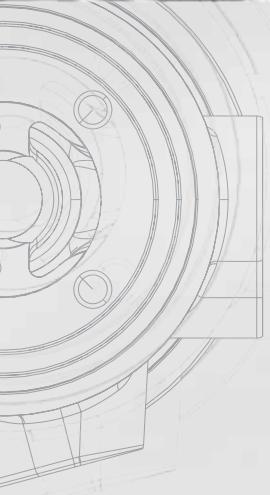
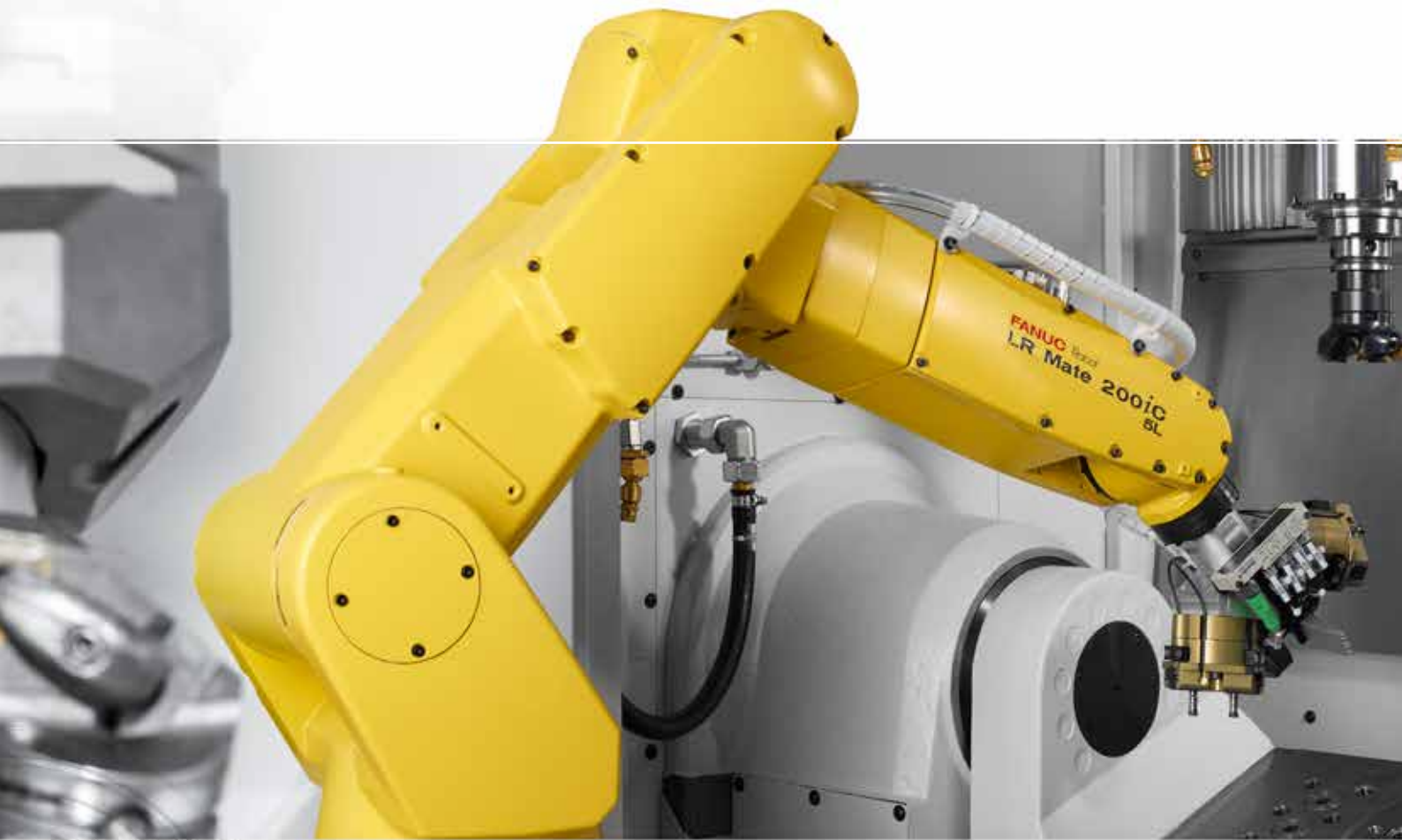
Weitere Synergien dieser Partnerschaft zeichnen sich für unsere Kunden wie folgt ab:

- 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



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 Differentialgehäusen 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 ISTANBUL TOWER  
Plaza Kat:13 D:59-60  
34040 Bayrampaşa - ISTANBUL  
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

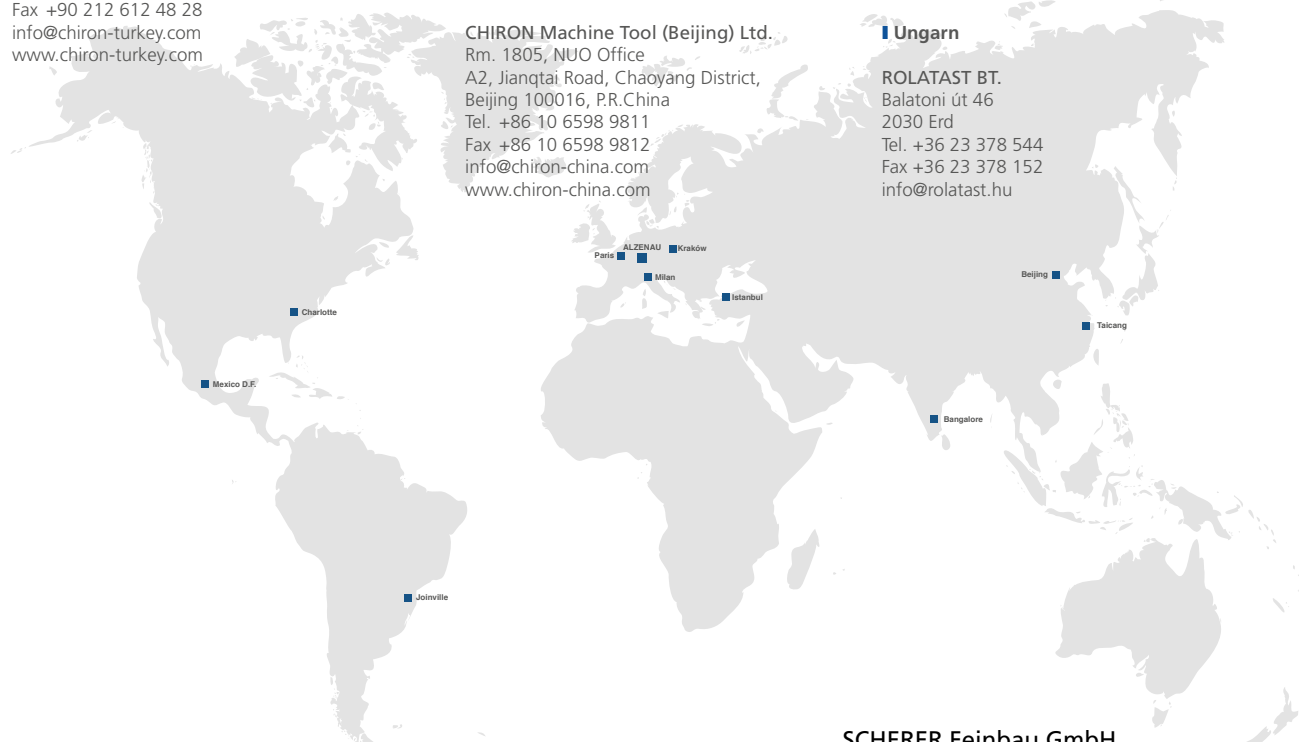
### AMS Sistemas Avancados De Manufatura LTDA

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