



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

CHETO

DB Series 6 Eixos



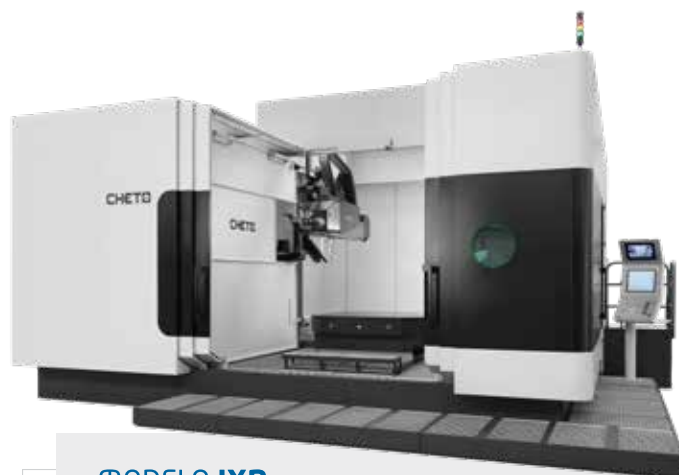
PRODUTOS & DESIGN



MODELO INL

BTA / GUNDRILL

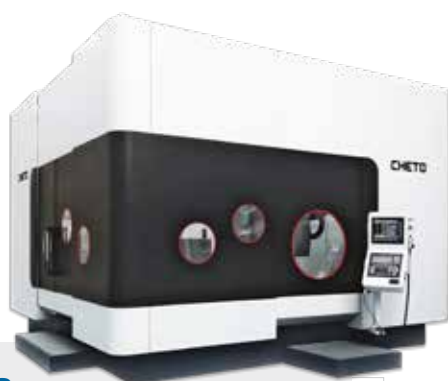
até **5** Eixos



MODELO IXN

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 & 7 Eixos



MODELO PWN

1000 / 2000 / 3000

5 Eixos



MODELO CSHI

Versões 4.0 / 9.0



MODELO SiC

650 / 1000 / 1000 HD

6 Eixos com Braço para broca canhão

- **Furação profunda** e **Fresagem** eficiente para **peças de tamanho pequeno**
- Trabalhar **5 faces** de em apenas **1 Setup**
- **Fresagem 3+2 / 5 eixos**
- **Sem limitação angular**

Localização

CHETO TECHNOLOGICAL CENTER:

Área de Acolhimento Empresarial
UI-Loureiro, Lotes 13-21
3720-070 Loureiro, Oliveira de Azeméis
Portugal
GPS. 40°48'00.5"N | 8°30'35.3"W

CONTACTE-NOS

T. +351 256 247 970
E. info@cheto.eu



PRESENÇA MUNDIAL

■

DEEP SOLUTIONS
CONCEITO INOVADOR
PARA OTIMIZAR
A FURAÇÃO PROFUNDA,
A FURAÇÃO CONVENCIONAL
E A FRESAGEM

■



inovadora'21



CHETO®

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

INOVAÇÃO

máquinas-ferramenta

A CHETO foi criada oficialmente em 2009, quando os seus fundadores se envolveram num projeto de desenho integral para uma máquina-ferramenta (até 7 eixos) de processo, furação profunda e fresagem, com especial aplicação na indústria de moldes e sector da energia.

Desde então, a investigação e o desenvolvimento contínuo, permitiu oferecer ao mercado um produto versátil com elevado nível de precisão e fiabilidade.

Este conceito permitiu que as máquinas CHETO se posicionassem rapidamente como uma marca de renome mundial. Com máquinas vendidas em quatro continentes, é objetivo da empresa continuar a melhorar e a inovar, oferecendo ao mercado um produto competitivo e altamente gerador de valor.





Configuração de Fresagem



Configuração de Furação Profunda

Eixos CNC

W transversal de furação
X longitudinal
Y vertical
Z transversal
B rotação da mesa
A inclinação do braço

Capacidade de furação

Curso máx. furação W+Z
Capacidade de furação

Capacidade de fresagem

Fresagem
Rosagem
Rosagem helicoidal

Spindle*

Cone
Velocidade
Potência
Torque

Mesa rotativa

Dimensões da mesa
Tipo de posicionamento
Peso máx. em rotação

Dimensões da máquina

Peso total
Dimensões no solo (LxC)

DBA

1500 mm
1250 / 1800 mm
900 mm
800 mm
360,000
+25°/-15°

1500+800 mm
Ø4-30 mm

275 cm³/min
m20
Standard

ISO50 / BT50 / CAT50
0-6000 rpm
11 kW
96/132 Nm

1000x1000 mm
0,001°
6 Ton

19.5 Ton
5993x6455 mm

DBB

1500 mm
1250 / 1800 mm
900 mm
800 mm
360,000

1500+800 mm
Ø4-30 mm

275 cm³/min
m20
Standard

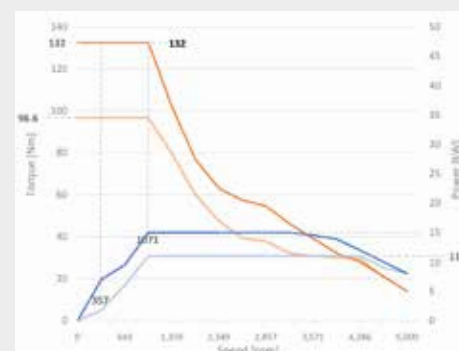
ISO50 / BT50 / CAT50
0-6000 rpm
11 kW
96/132 Nm

1000x1000 mm
0,001°
6 Ton

19 Ton
5993x6455 mm

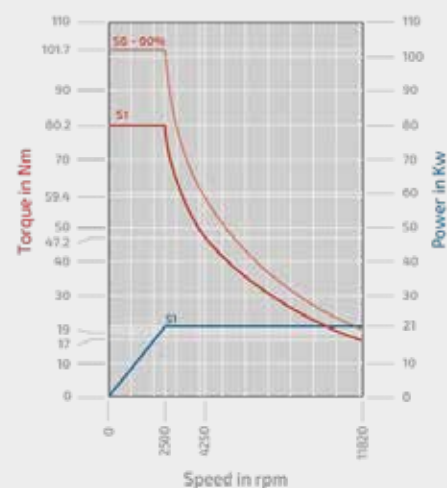
ISO50 / BT50 / CAT50

Diagrama de Potência / Torque da Spindle



*HSK63 (opcional)

Diagrama de Potência / Torque da Spindle de Alta Velocidade



DB Série 1250 | 1800

— 6 EIXOS

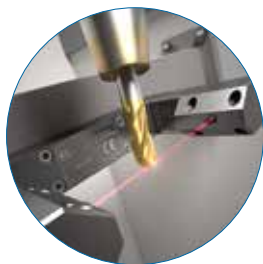


EQUIPAMENTO STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 como equipamento opcional
- Volante eletrônico
- Drives digitais
- Encoders lineares nos eixos X, Y e Z
- Encoders angulares nos eixos rotativos A e B
- Mesa de posicionamento com movimento contínuo controlado por motor servo
- 3+2 fresagem / 5 eixos
- Indicador LED de estado externo
- Bomba de alta pressão até 90 bar, 70 l/min
- Máquina preparada para usar emulsão ou óleo
- Tanque de refrigeração com filtro automático
- Bombas para recirculação de óleo
- Extrator de limalhas automático
- Mudança rápida entre furação/fresagem
- Roscagem rígida
- Carenado completo com portas de acesso
- Spindle HSK63 (11.620rpm) como equipamento opcional
- ATC 40/80 ferramentas, L=600 mm para Spindle HSK63 como equipamento opcional
- ATC 32/50 ferramentas, L=600 mm para Spindle ISO50/BT50/CAT50 como equipamento opcional



DB EQUIPAMENTO *OPCIONAL



***SISTEMA DE MEDIÇÃO LASER**
BLUM LC50



***SONDA ELETRÓNICA**
BLUM TC60

***ARMÁRIO DE FERRAMENTAS CHETO V2**

***CHETO RE100**
MÁQUINA DE AFIAR BROCAS CANHÃO Ø5-32 mm



CONTROLO PARÂMETROS DE MAQUINAÇÃO

- Torque da Spindle
- Pressão do fluído de corte
- Vibração
- Avanço
- Caudal do fluído de corte



DUAS OPÇÕES DE CONTROLO



INTERSEÇÃO

O sistema deteta automaticamente as interseções e ajusta os parâmetros de maquinação de forma a manter a qualidade da operação e a proteger o tempo de vida da ferramenta.

PROCESSO

O sistema deteta variações dos esforços do processo, como a falta de homogeneidade do material, e ajusta os parâmetros de furação para manter um processo contínuo.



OPÇÕES DE INTERFACES

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK ONE

FAGOR
CNC 8065



PATENTEADO



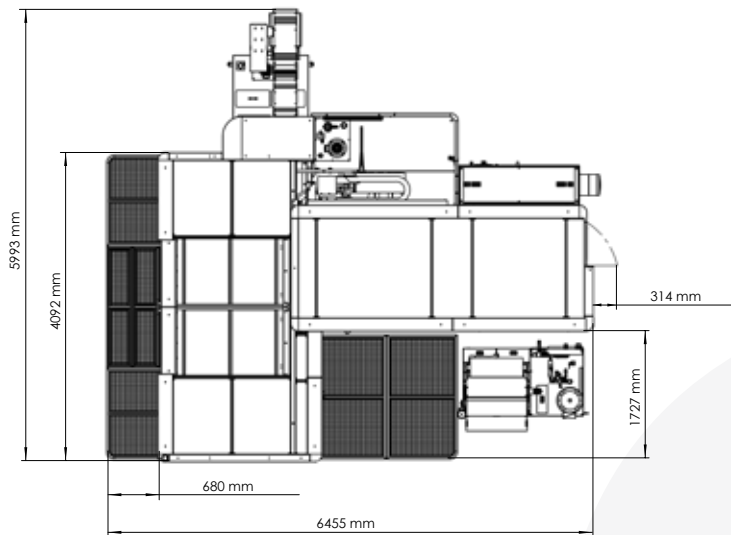
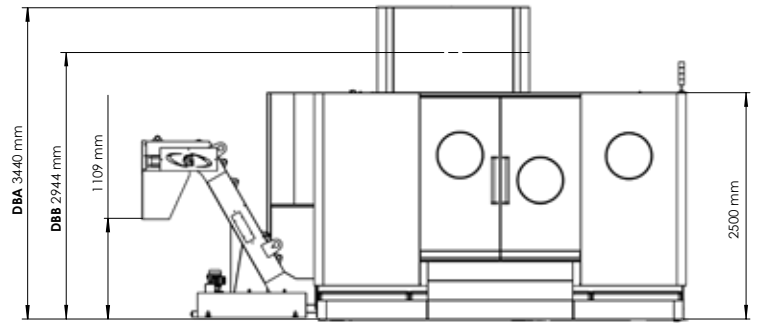
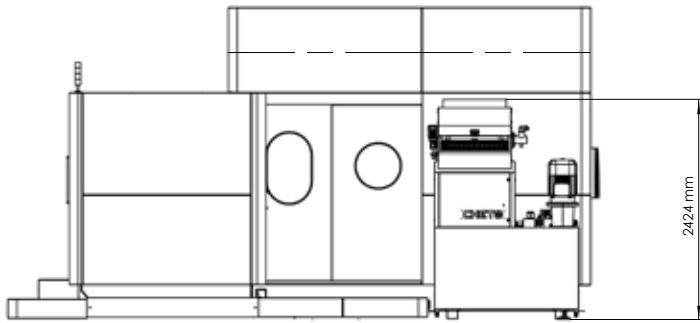
FIM DE CUSTOS EXTRAORDINÁRIOS



FIM DE CUSTOS EXTRAORDINÁRIOS DE NÃO CONFORMIDADE

A diversidade das operações, a falta de homogeneidade dos materiais, a falha de configuração de parâmetros, e as interseções entre furos significam um rápido desgaste de ferramenta. Como as interseções são uma constante no fabrico de moldes, e considerando a dificuldade das operações, desvios inesperados, desgaste e rotura rápida das ferramentas são problemas comuns.

LAYOUT Série DB



Sujeito a alterações sem aviso prévio



CHETOCORPORATION, S.A.

Área de Acolhimento Empresarial
UI-Loureiro, Lotes 13-21
3720-070 Loureiro, Oliveira de Azeméis
Portugal

GPS: 40°48'00.5"N | 8°30'35.3"W
T. + 351 256 247 970

www.cheto.eu
info@cheto.eu

