



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

CHETO

DB Series 6 Ejes



PRODUCTOS Y DESIGN



MODELO INL

BTA / GUNDRILL

hasta **3** Ejes



MODELO IXN

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 & 7 Ejes



MODELO PWN

1000 / 2000 / 3000

5 Ejes



MODELO CSHI

Versiones 4.0 / 9.0

MODELO SiC

650 / 1000 / 1000 HD

6 Ejes con Brazo de broca cañón

- **Taladrado profundo** y **Fresado** eficiente para piezas de pequeño tamaño
- Trabajar **5 caras** en solo **1 setup**
- **Fresado 3+2 / 5 ejes**
- **Sin limitación angular**



Localización

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

CONTÁCTENOS

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



PRESENCIA MUNDIAL

■
DEEP SOLUTIONS
CONCEPTO INNOVADOR
PARA OPTIMIZAR
EL TALADRADO PROFUNDO,
EL TALADRADO CONVENCIONAL
Y FRESADO
■



inovadora'21



CHETO®

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

INNOVACIÓN ————— máquina herramienta

CHETO se estableció oficialmente en 2009, cuando sus fundadores participaron en un proyecto de diseño integral para una máquina herramienta (hasta 7 ejes) para procesos, taladrado profundo y fresado, con aplicación particular en la industria de moldes y de la energía.

Desde entonces, la investigación y el desarrollo continuo han permitido ofrecer al mercado un producto versátil con un alto nivel de precisión y fiabilidad.

Este concepto ha permitido a las máquinas CHETO posicionarse rápidamente como una marca reconocida mundialmente. Con máquinas vendidas en cuatro continentes, es nuestro objetivo seguir mejorando e innovando, ofreciendo al mercado un producto competitivo y altamente generador de valor.





Configuración de Fresado



Configuración de Taladrado de Agujeros Profundos

Ejes CNC

W transversal de taladrado X
longitudinal
Y vertical
Z transversal
B mesa rotativa
A inclinación del cabezal

Capacidad de taladrado

Curso máx. taladrado W+Z
Capacidad de taladrado

Capacidad de fresado

Fresado
Roscado
Roscado helicoidal

Cabezal*

Cono
Velocidad
Potencia
Torque

Mesa rotativa

Dimensión de la mesa
Tipo de posicionamiento
Carga sobre la mesa

Dimensiones de la máquina

Peso total
Dimensiones en el suelo (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

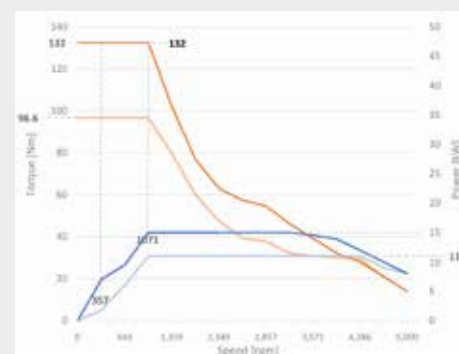
0-6000 rpm
11 kW
96/132 Nm

1000x1000 mm
0,001°
6 Ton

19 Ton
5993x6455 mm

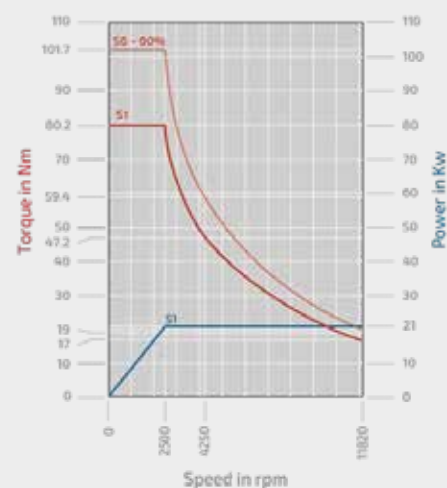
ISO50 / BT50 / CAT50

Diagrama de Potencia / Par
del Cabezal



*HSK63 (opcional)

Diagrama de Potencia / Par
del Cabezal de Alta Velocidad



DB Serie 1250 | 1800

— 6 Ejes

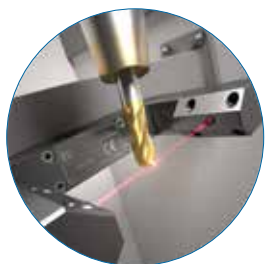


EQUIPAMIENTO STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 como equipo opcional
- Volante electrónico
- Drives digitales
- Encoders lineales en los ejes X, Y y Z
- Encoders angulares en los ejes rotatorios A y B
- Mesa de posicionamiento con movimiento continuo controlado por motor servo
- Fresado 3+2 / 5 ejes
- Indicador LED de estado externo
- Bomba de alta presión hasta 90 bar, 70 l/min
- Máquina preparada para usar emulsión o aceite
- Tanque de refrigeración con filtro automático
- Bombas para recirculación de aceite
- Conveyer automático de virutas
- Cambio rápido entre taladrado/fresado
- Roscado rígido
- Carenado completo con puertas de acceso
- Husillo HSK63 (11.620rpm) como equipo opcional
- ATC 40/80 herramientas, L=600 mm para Husillo HSK63 como equipo opcional
- ATC 32/50 herramientas, L=600 mm para Husillo ISO50/BT50/CAT50 como equipo opcional



DB EQUIPAMIENTO *OPCIONAL



***HERRAMIENTA DE MEDICIÓN LÁSER**
BLUM LC50



***ARMARIO DE HERRAMIENTAS CHETO V2**



SONDA ELECTRÓNICA
BLUM TC60



***CHETO RE100**
MÁQUINA DE AFILAR BROCAS CAÑÓN Ø5-32 mm



CONTROL PARÁMETROS DE MECANIZADO

- Torque del cabezal
- Presión del fluido de corte
- Vibración
- Avance
- Flujo del fluido de corte



DOS OPCIONES DE CONTROL



INTERSECCIÓN

El sistema detecta automáticamente las intersecciones y ajusta los parámetros de mecanizado para mantener la calidad de operación y proteger la vida útil de la herramienta.

PROCESO

El sistema detecta variaciones en las tensiones del proceso, como la falta de homogeneidad del material, y ajusta los parámetros de mecanizado para mantener un proceso continuo.



OPCIONES DE INTERFAZ

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK ONE

FAGOR
CNC 8065



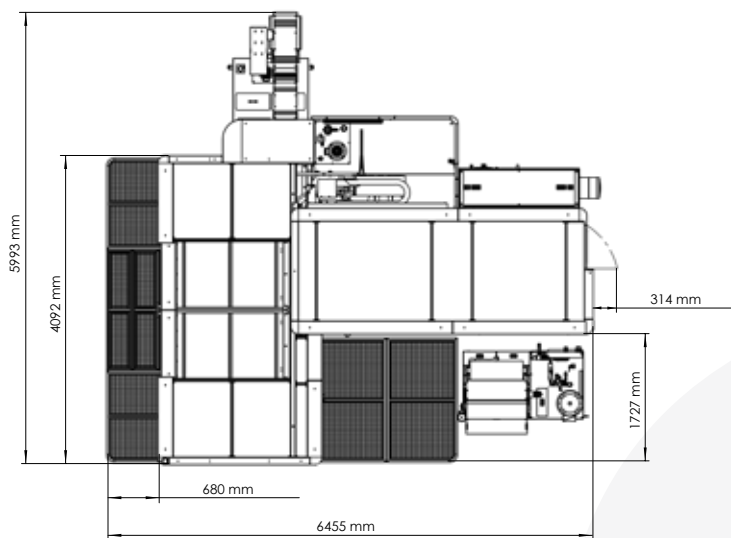
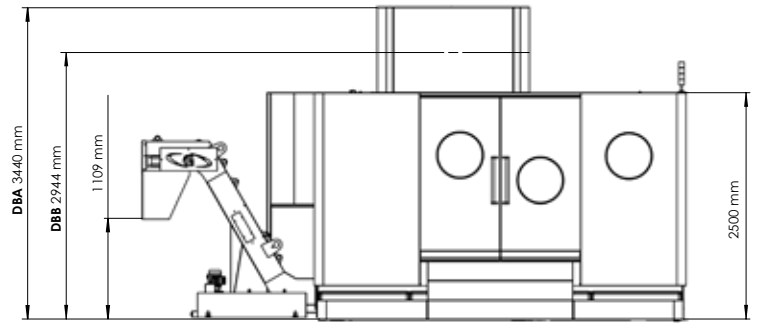
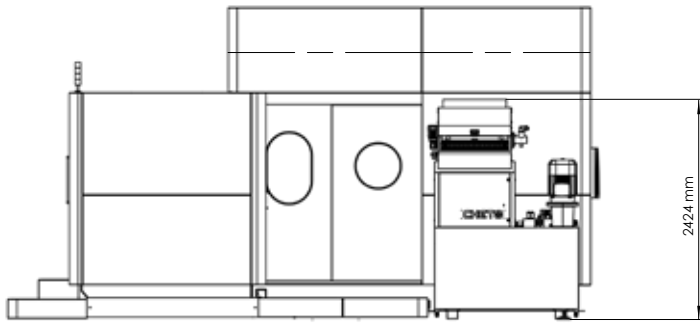
FIN DE COSTOS EXTRAORDINARIOS



FIN DE COSTOS EXTRAORDINARIOS DE INCUMPLIMIENTO

La diversidad de operaciones, la falta de homogeneidad del material, la configuración incorrecta de los parámetros y las intersecciones entre los agujeros significan un desgaste rápido de la herramienta. Como las intersecciones son una constante en la fabricación de moldes, y dada la dificultad de las operaciones, las desviaciones inesperadas, el desgaste y la rotura rápida de la herramienta son problemas comunes.

LAYOUT Serie DB



Sujeto a cambios técnicos sin previo aviso



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

