



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

CHETO

DB Series 6 Assi



PRODOTTI & DESIGN



MODELLO **INL**

BTA / GUNDRILL

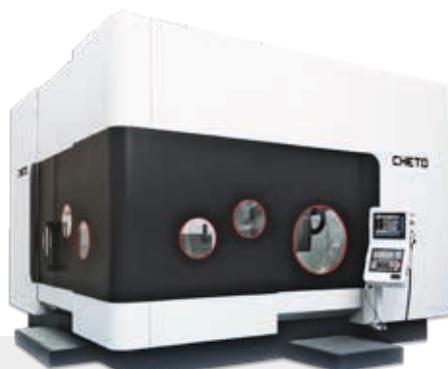
fino a **3** Assi



MODELLO **IXN**

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 & 7 Assi



MODELLO **PWN**

1000 / 2000 / 3000

5 Assi



MODELLO **CSHI**

Versioni 4.0 / 9.0



MODELLO **SiC**

650 / 1000 / 1000 HD

6 Assi con braccio di punta a cannone

- Centro di lavoro orizzontale 5 assi con unità di **foratura profonda** per lavorare in un solo piazzamento **pezzi di piccole dimensioni**
- **Fresatura 3+2 / 5 assi**
- **Nessuna limitazione** di angolo di lavoro

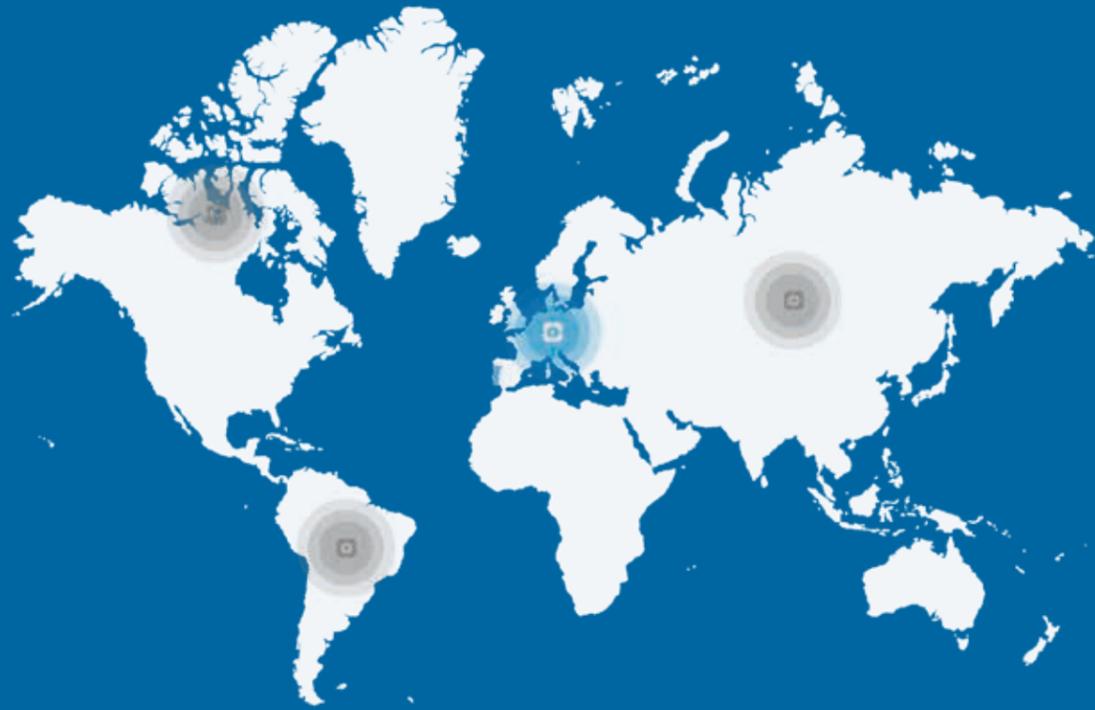
Posizione

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

CONTATTATECI

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



PRESENZA MONDIALE

DEEP SOLUTIONS
CONCETTO INNOVATIVO DI
OTTIMIZZAZIONE
DI FORATURA PROFONDA,
FORATURA STANDARD
E FRESATURA



inovadora'21



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

INNOVATIVE --- macchine utensili

Istituita ufficialmente nel 2009, CHETO ha avuto inizio con un prototipo di centro multitask fino a 7 assi, studiato per la lavorazione in macchina utensile, specialmente per stampi.

Da quel momento, il continuo miglioramento associato all'attenzione alle specifiche esigenze del mercato ha gettato le basi per il percorso di sviluppo delle nostre macchine. Il nostro obiettivo consiste nell'ottimizzazione del

processo e le macchine CHETO hanno la capacità di realizzare diverse operazioni ai più elevati livelli di precisione, attraverso un unico impianto.

Attualmente il mercato riconosce CHETO come un marchio rinomato nel campo della foratura profonda. Le nostre macchine sono progettate per risparmiare tempo, riducendo i costi di produzione per i nostri clienti.





Configurazione di Fresatura



Configurazione di Foratura Profonda

Assi CNC

W foratura ciclo unico
X corsa longitudinale
Y corsa verticale
Z corsa trasversale
B rotazione della tavola
A rotazione di inclinazione

Capacità di Foratura

Max. ciclo di foratura W+Z
Capacità di foratura

Capacità di Fresatura

Fresatura
Maschiatura
Filettatura elicoidale

Mandrino*

Attacco mandrino
Velocità
Potenza
Coppia

Tavola Girevole

Dimensioni tavola
Posizionamenti in rotazione
Portata tavola

Dimensioni di Layout

Peso complessivo
Dimensioni (WxL)

DBA

1550 mm
1250-1800 mm
900 mm
800 mm
360,000
+25°/-15°

1550+800 mm
Ø4-25 mm

250 cm³/min
M20
Standard

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

1000x1000 mm
0,001°
5 Ton

18 Ton
5993x6455 mm

DBB

1550 mm
1250-1800 mm
900 mm
800 mm
360,000

1550+800 mm
Ø4-25 mm

250 cm³/min
M20
Standard

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

1000x1000 mm
0,001°
5 Ton

17,5 Ton
5993x6455 mm

DB Series 1250 | 1800

— 6 ASSI



CONFIGURAZIONE STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 come equipaggiamento opzionale
- Volantino elettronico
- Comando ottico digitale
- Encoder sugli assi lineari X, Y e Z
- Encoder angolari sugli assi rotativi A e B
- Tavola di posizionamento con movimento continuo controllato da servomotore
- 3+2 fresatura / 5 assi
- Indicazione dello stato esterno a LED
- Pompa ad alta pressione fino a 90 bar, 70 l/min
- Macchina predisposta per l'uso di emulsione o olio
- Serbatoio refrigerante con filtraggio automatico
- Carter pompa ad immersione per il ricircolo dell'olio
- Trasportatore trucioli automatico
- Passaggio rapido foratura/fresatura
- Maschiatura rigida
- Carenatura completa con porte mobili
- Mandrino HSK63 (11.620rpm) come equipaggiamento opzionale
- ATC 40/80 utensili, L=600 mm per mandrino HSK63 come equipaggiamento opzionale
- ATC 32/50 utensili, L=600 mm per mandrino ISO50/BT50/CAT50 come equipaggiamento opzionale



DB EQUIPAGGIAMENTI OPZIONALI



DUE OPZIONI DI CONTROLLO



INTERFACCIA RICHIESTA

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK ONE

FAGOR
CNC 8065



NIENTE PIÙ COSTI STRAORDINARI



CONTROLLO ADATTATIVO PARAMETRI MACCHINA

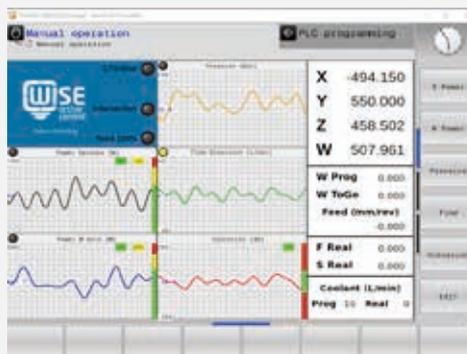
- Coppia mandrino
- Avanzamento assi
- Pressione liquido refrigerante
- Portata flusso refrigerante
- Vibrazioni

INTERSEZIONI

Il sistema rileva automaticamente le intersezioni nel processo e imposta i parametri di conseguenza per assicurare la qualità dell'operazione e aumentare la vita dell'utensile.

PROCESSO

Il sistema rileva le variazioni degli sforzi durante il processo e adatta automaticamente i parametri di foratura per non avere interruzioni.



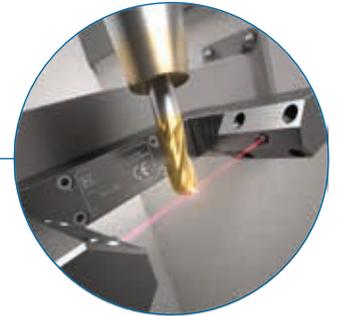
BREVETTATO

NIENTE PIÙ COSTI STRAORDINARI PER NON CONFORMITÀ

La varietà delle operazioni, i sovrametalli non omogeni, l'imprecisione della definizione dei parametri e dei fori di intersezione provocano spesso una riduzione della durata dell'utensile. Le intersezioni dei fori costituiscono una difficoltà costante nella realizzazione degli stampi. Considerata la difficoltà di queste operazioni si verificano spesso problemi nei risultati finali come la deviazione imprevista dei fori, l'usura precoce degli utensili o la loro rottura.

DB EQUIPAGGIAMENTI OPZIONALI*

*SISTEMA PRESETTING UTENSILE LASER
BLUM LC50



*TASTATORE PEZZO
BLUM TC60



*ARMADIO PORTA UTENSILI



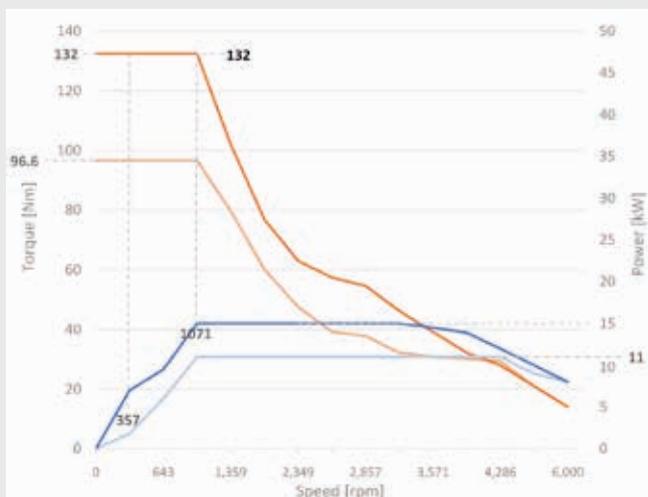
*CHETO RE100
MACCHINA PER AFFILARE PUNTE Ø5-32 mm



MANDRINO

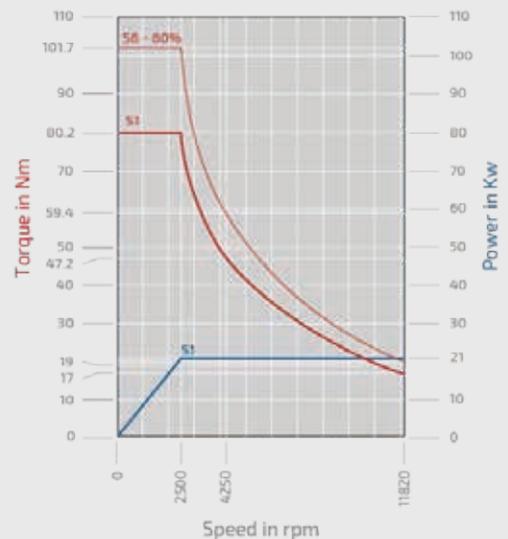
ISO50 / BT50 / CAT50

Diagramma Potenza / Coppia del Mandrino

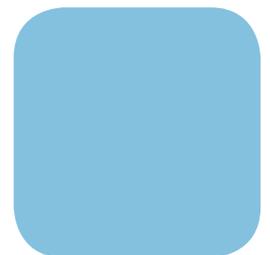
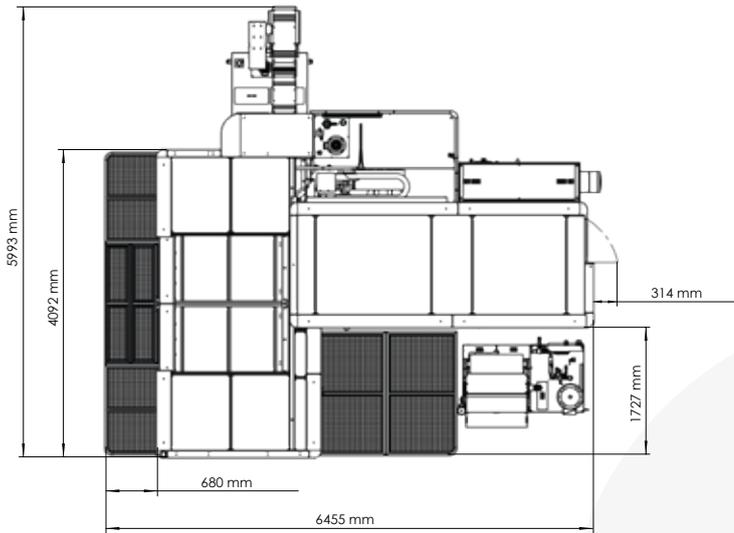
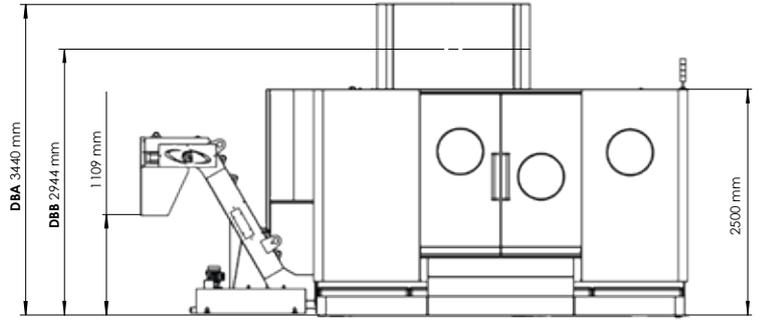
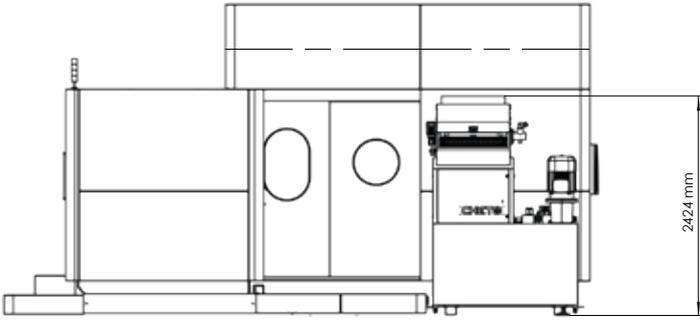


*HSK63 (opzionale)

Diagramma Potenza / Coppia
Mandrino ad Alta Velocità



DB Series LAYOUT



Soggetto a modifiche tecniche senza preavviso

©HETO

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

