



# CHETO<sup>®</sup>

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

[www.cheto.eu](http://www.cheto.eu)

CHETO

DB Series 6 Achsen



# PRODUKTE & DESIGN



## MODELL INL

BTA / GUNDRILL

bis zu 3 Achsen



## MODELL IXN

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 & 7 Achsen



## MODELL PWN

1000 / 2000 / 3000

5 Achsen



## MODELL CSHI

Versionen 4.0 / 9.0



## MODELL Sic

650 / 1000 / 1000 HD

6 Achsen mit Gundrill-Arm

- Effizientes Tieflochbohren und Fräsen für Kleinteile
- 5-Seitenbearbeitung in Aufspannung
- 3+2 Fräsen / 5 Achsen
- Keine Winkelbegrenzung

# Besuchen Sie Uns

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

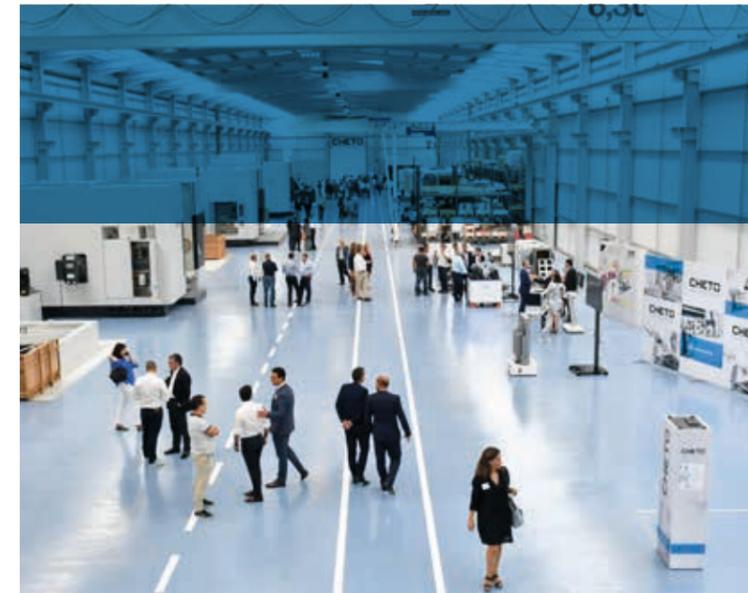
KONTAKTIEREN SIE UNS

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



WELTWEITE PRÄSENZ

DEEP SOLUTIONS  
INNOVATIVES KONZEPT  
ZUR OPTIMIERUNG DES  
TIEFLOCHBOHRENS,  
STANDARDBOHRENS  
UND DES FRÄSENS



inovadora'21



PME líder



PME excelência'16

# CHETO®

## CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

### INNOVATIVE ————— werkzeugmaschinen

CHETO wurde 2009 gegründet, um hochspezialisierte Tieflochbohr- und Fräsmaschinen für den Formenbau und die Energiebranche zu entwickeln und herzustellen.

Seit Unternehmensgründung betreiben wir eine intensive Forschung und Weiterentwicklung, um unseren Kunden vielseitige Maschinen mit höchster Präzision und Zuverlässigkeit anbieten zu können.

Unsere Unternehmensphilosophie und unsere Maschinen haben uns geholfen, innerhalb kürzester Zeit erhebliche Marktanteile in den wichtigsten Ländern zu gewinnen.





Fräskonfiguration



Tiefbohrkonfiguration

	DBA	DBB
<b>CNC-Achsen</b>		
W-Achse	1550 mm	1550 mm
X-Achse (Längs)	1250-1800 mm	1250-1800 mm
Y-Achse (Vertikal)	900 mm	900 mm
Z-Achse (Quer)	800 mm	800 mm
B-Achse (Rundtisch)	360,000	360,000
A-Achse (Schwenkwinkel)	+25°/-15°	
<b>Bohrleistung</b>		
Max. Bohrweg (W+Z)	1550+800 mm	1550+800 mm
Bohrleistung	Ø4-25 mm	Ø4-25 mm
<b>Fräsleistung</b>		
Fräsen	250 cm³/min	250 cm³/min
Gewindeschneiden	M20	M20
Spiralgewindeschneiden	Standard	Standard
<b>Spindel*</b>		
Werkzeugaufnahme	ISO50 / BT50 / CAT50	ISO50 / BT50 / CAT50
Drehzahl	0-6000 rpm	0-6000 rpm
Leistung	11 kW	11 kW
Drehmoment	96/132 Nm	96/132 Nm
<b>Automatischer Rundtisch</b>		
Tischgröße	1000x1000 mm	1000x1000 mm
Drehung des Rundtisches	0,001°	0,001°
Max. Tischbelastung	5 Ton	5 Ton
<b>Grundrissabmessungen</b>		
Gesamtgewicht	18 Ton	17.5 Ton
Grundfläche (BxL)	5993x6455 mm	5993x6455 mm

# DB Serie 1250 | 1800

— 6 AXSEN

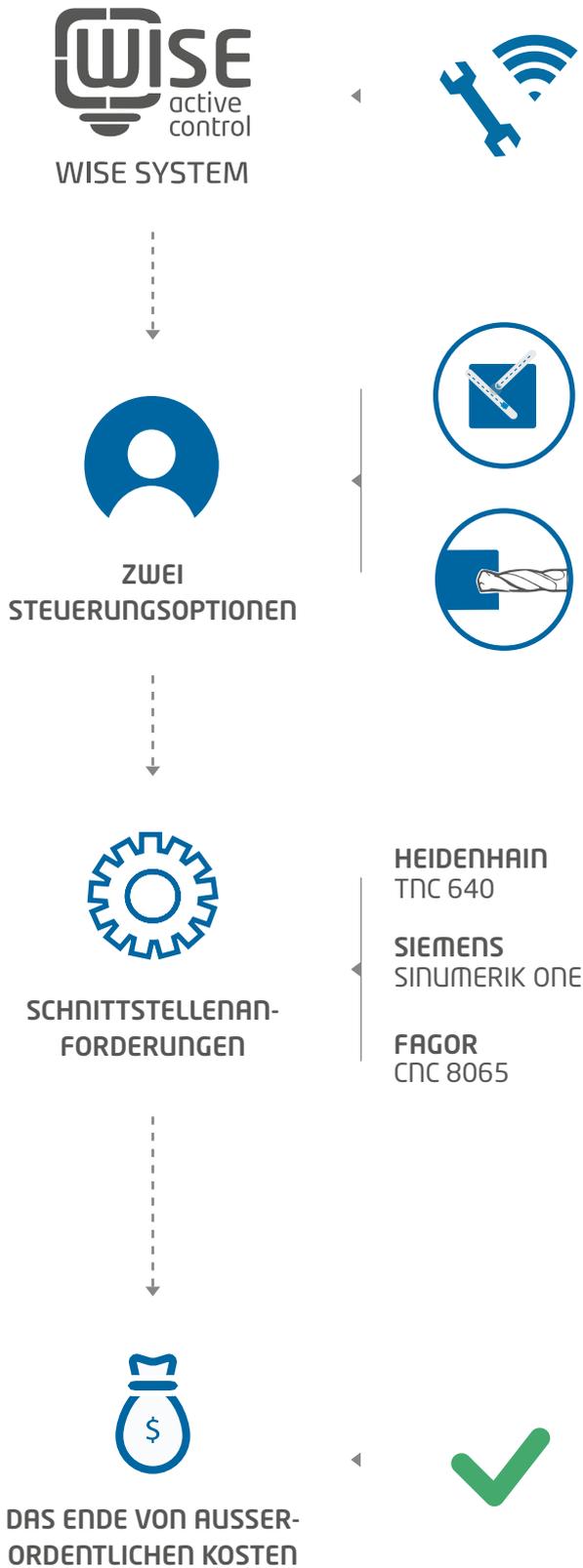


## STANDARD AUSSTATTUNG

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 als optionale Ausstattung
- Elektronisches Handrad
- Digitale Antriebe
- Encoder in den Linearachsen X, Y und Z
- Winkel-Encoder in den Drehachsen A und B
- Positioniertisch mit kontinuierlicher Bewegung, gesteuert durch Servomotor
- 2+2 Fräsen / 5 Achsen
- Externe Status-LED-Anzeige
- Hochdruckpumpe bis zu 90 bar, 70 l/min
- Maschine vorbereitet für den Einsatz mit Emulsion oder Öl
- Kühlmittel tank mit automatischer Filterung
- Pumpen für Ölzirkulation
- Automatischer Späneförderer
- Schneller Wechsel zwischen Bohren/Fräsen
- Rigid Tapping
- Vollständige Abdeckungen mit Türen
- Spindel HSK63 (11.620rpm) als Sonderausstattung
- ATC 40/80 Werkzeuge, L=600 mm für Spindel HSK63 als Sonderausstattung
- ATC 32/50 Werkzeuge, L=600 mm für Spindel ISO50/BT50/CAT50 als Sonderausstattung



# DB OPTIONALE AUSSTATTUNG



## BEARBEITUNGSPARAMETER ONLINE ANPASSEN

- Spindeldrehmoment
- Vorschub
- Kühlmitteldruck
- Kühlmittelstrom
- Schwingung



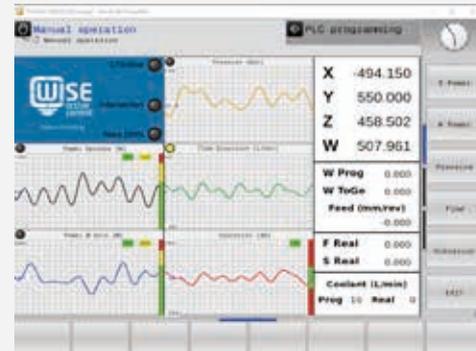
## SCHNITTSTELLE

Das System erfasst automatisch Schnittstellen im Prozess und stellt die Parameter entsprechend ein, um die Qualität des Arbeitsablaufs beizubehalten und die Standzeiten des Werkzeugs zu schützen.



## PROZESS

Das System erfasst Abweichungen im Aufwand des Prozesses und passt die Bohrparameter online automatisch an, um einen durchgehenden Prozess beizubehalten.

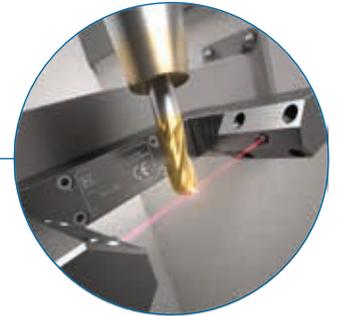


## DAS ENDE VON AUSSERORDENTLICHEN ABWEICHKOSTEN

Unterschiedliche Arbeitsabläufe, Materialabweichungen, fehlerhaft Parametereinstellungen und der Schnittpunkt der Bohrungen führen oft zu einer Reduzierung der Standzeit der Werkzeuge. Kreuzende Kühlbohrungen, unterschiedliche Materialien und auswandernde Bohrungen sind eine Herausforderung, der wir mit unserer patentierten Prozessregelung und Überwachung begegnen und eliminieren.

# DB \*OPTIONALE AUSSTATTUNG

\*LASERMESSSYSTEM  
BLUM LC50



\*MESSTASTER  
BLUM TC60



\*WERKZEUGSCHRANK



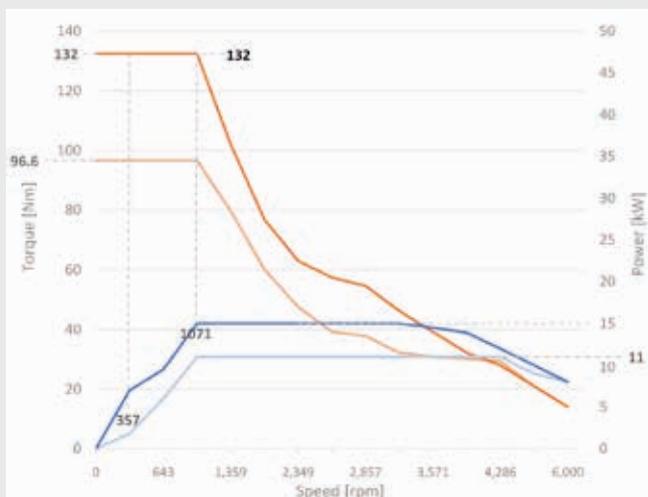
\*CHETO RE100  
ELB WERKZEUGSCHLEIFMASCHINE Ø5-32 mm



## SPINDEL

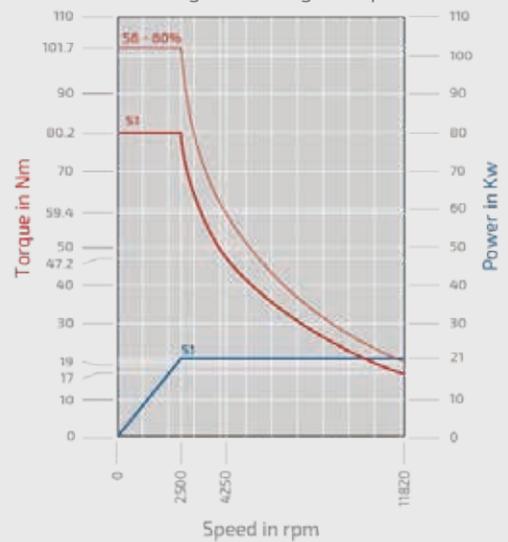
ISO50 / BT50 / CAT50

Drehzahl / Drehmoment Diagramm der Spindel

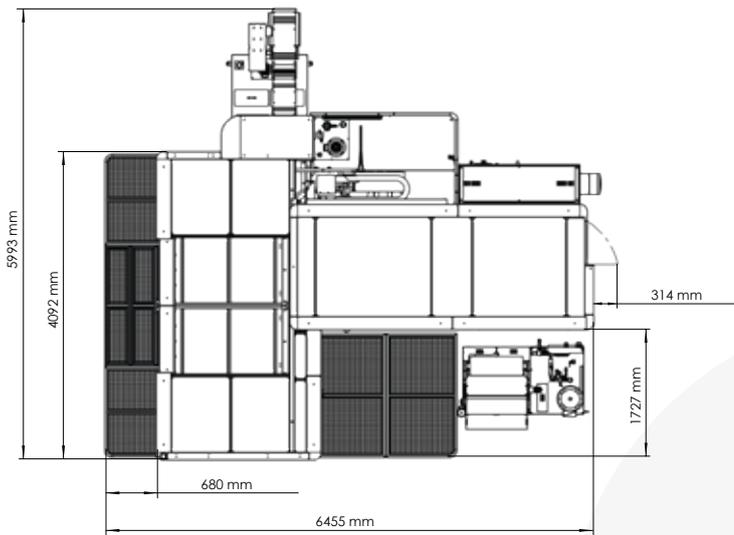
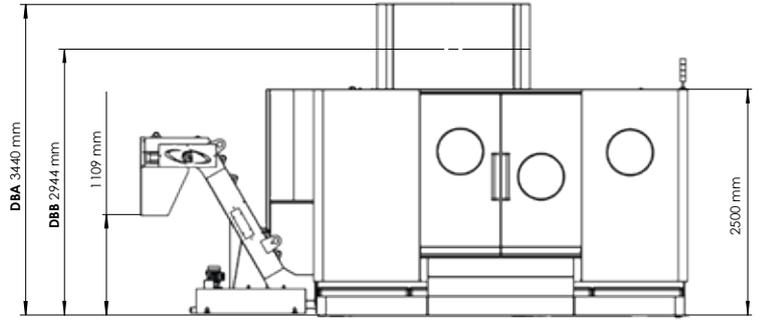
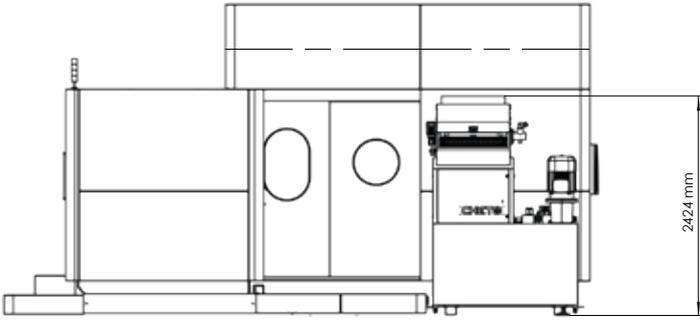


\*HSK63 (optionale)

Drehzahl / Drehmoment Diagramm der Hochgeschwindigkeitsspindel



# GRUNDFLÄCHE DB-Serie



Kann Veränderungen ohne vorherige Ankündigung unterliegen



**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](http://www.cheto.eu)  
[info@cheto.eu](mailto:info@cheto.eu)

