



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

IXN Series 6 und 7 Achsen



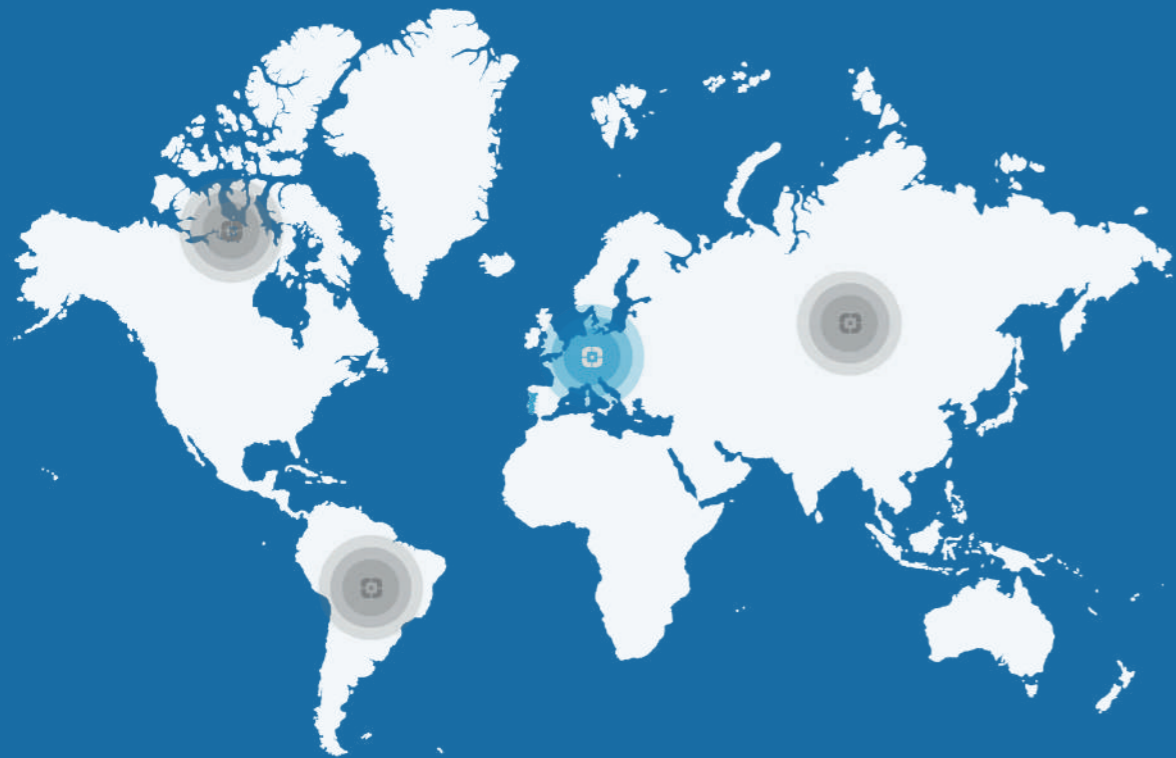
Besuchen Sie Uns

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

TIEFE LÖSUNGEN
INNOVATIVES KONZEPT
ZUR OPTIMIERUNG DES
TIEFLOCHBOHRENS,
STANDARDBOHRENS
UND DES FRÄSENS



inovadora'21



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

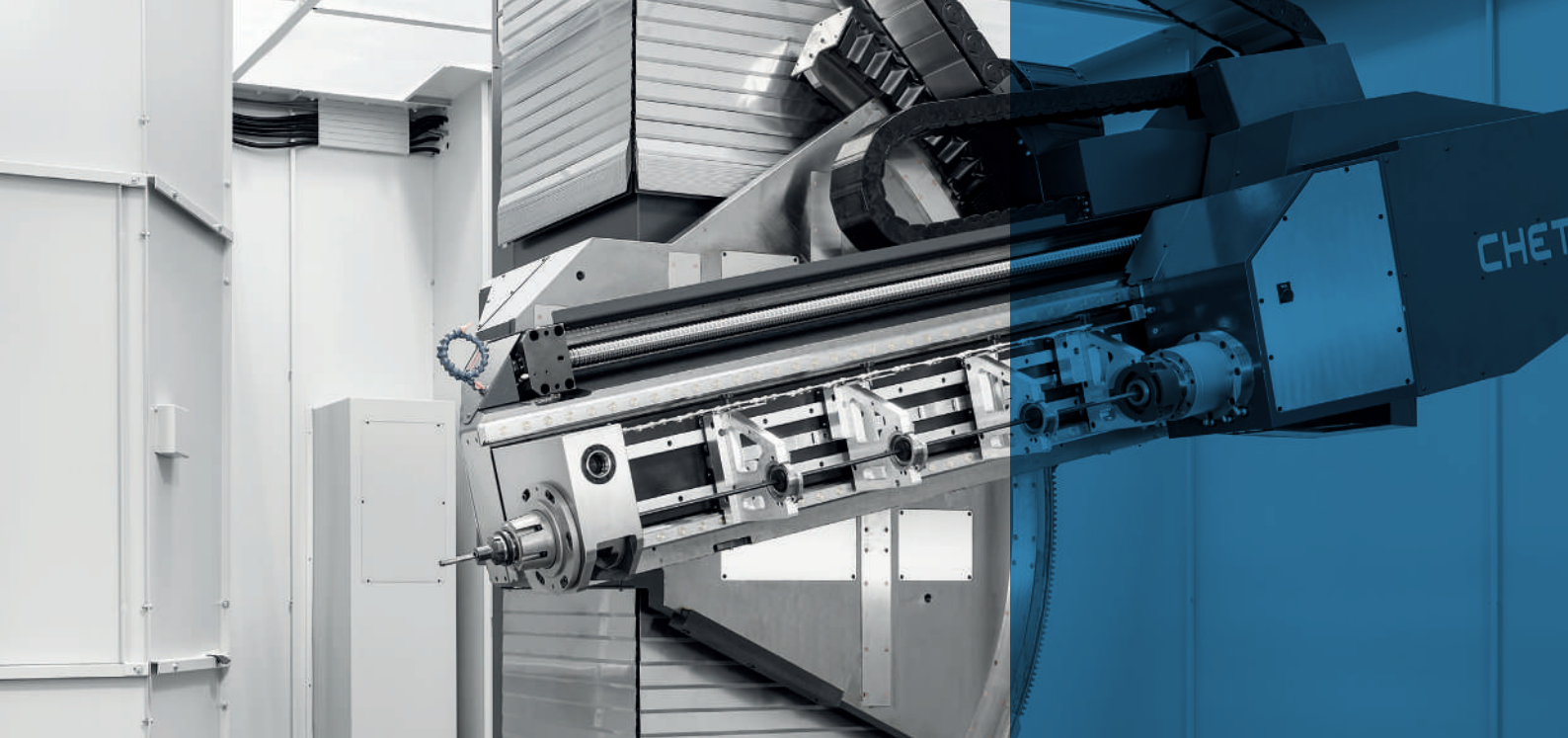
INNOVATIVE ————— werkzeugmaschinen

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.





Technische Daten

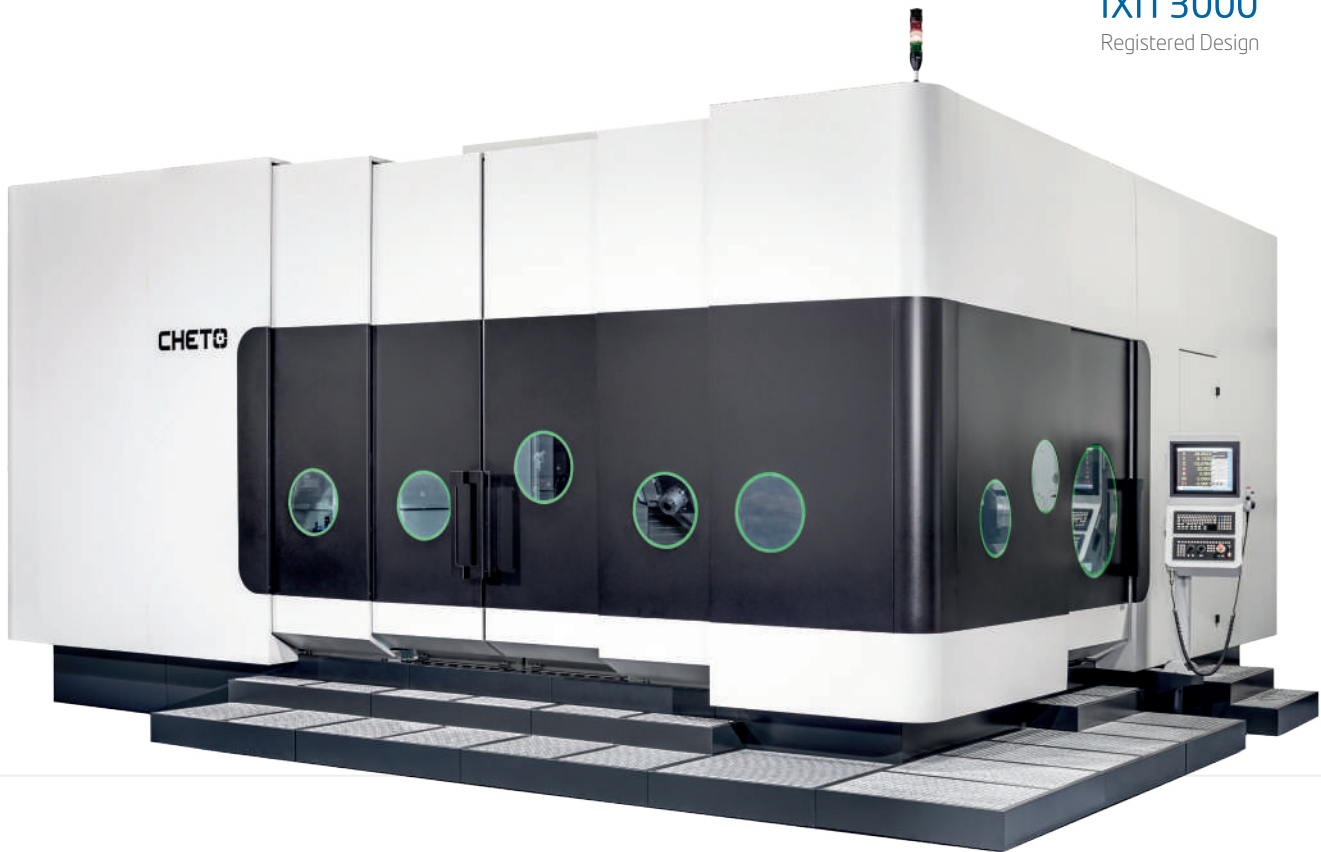
	1000	2000	3000
CNC-Achsen			
W-Achse	1700 mm	1700 mm	1700 mm
X-Achse (Längs)	1000 mm	2000 mm	3000 mm
Y-Achse (Vertikal)	1000 mm	1200 mm	1200 mm
Z-Achse (Quer)	800 mm	800 mm	800 mm
B-Achse (Rundtisch)	360°	360°	360°
A-Achse (Schwenkwinkel)	+35°/-25°	+35°/-25°	+35°/-25°
Bohrleistung			
Max. Bohrweg (W+Z)	1700+800 mm	1700+800 mm	1700+800 mm
Bohrleistung	ø5-40 mm	ø5-40 mm	ø5-40 mm
Frätleistung			
Fräsen	300 cm ³ /min	400 cm ³ /min	500 cm ³ /min
Gewindeschneiden	M30	M32	M34
Spiralgewindeschneiden	Standard	Standard	Standard
Spindel			
Werkzeugaufnahme	ISO 50 DIN 69871	ISO 50 DIN 69871	ISO 50 DIN 69871
Drehzahl	0-6000 rpm	0-6000 rpm	0-6000 rpm
Leistung	15/25 kW	20/30 kW	24/38 kW
Drehmoment	134/223 Nm	178/267 Nm	214/338 Nm
NC-Rundtisch			
Tischgröße	1300x1300 mm	1600x1300 mm	1800x1800 mm
Drehung des Rundtisches	0,001°	0,001°	0,001°
Max. Tischbelastung	10 Ton	20 Ton	30 Ton
Grundrissabmessungen			
Gesamtgewicht	29 Ton	34 Ton	39 Ton
Gesamtgewicht #GDATC		40 Ton	45 Ton
*Grundfläche (BxL)	7140x5760 mm	8690x6160 mm	9520x7410 mm

*Ungefähre Werte #GunDrill Automatic Tool Changer

IXN 1000 | 2000 | 3000 | 4000*

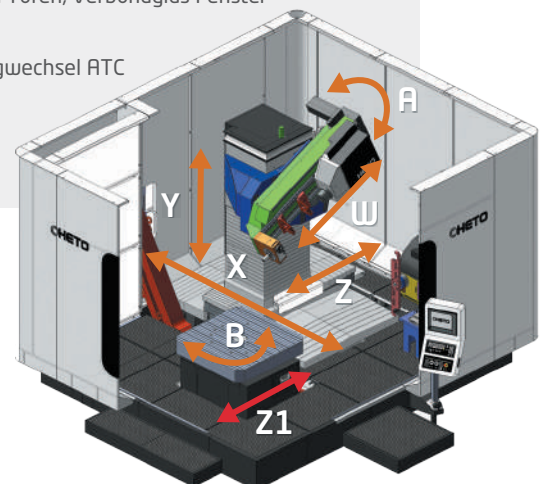
— 6 ACHSEN — 7 ACHSEN

IXN 3000
Registered Design



STANDARDAUSSTATTUNG

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 als optionale Ausstattung
- CNC SIEMENS SINUMERIK ONE als optionale Ausstattung
- Elektronisches Handrad
- Digitale Antriebe
- Doppelter Gewichtsausgleich
- Lineare absolute Messsysteme in X, Y- und Z-Achse
- Winkeldrehgeber absolute Messsysteme (Achsen A und B)
- Automatischer Späneförderer
- Kinematik / RTCP
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Schneller Wechsel zwischen Bohren/Fräsen
- Kühlmittelkask mit automatischer Filterung
- Carter-Tauchpumpe für Ölumlaufl
- Hochdruckpumpe bis 80 bar, 100 l/min
- Teleskopabdeckungen in allen Achsen (außer Bohrachse)
- Komplette Abdeckung mit Türen, Verbundglas Fenster und Acryldecke
- Automatischer Werkzeugwechsel ATC als optionale



* Daten auf Anfrage anzugeben



BEARBEITUNGSPARAMETER ONLINE ANPASSEN

- Spindeldrehmoment
- Vorschub
- Kühlmitteldruck
- Kühlmittelstrom
- Schwingung



ZWEI
STEUERUNGSOPTIONEN



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.

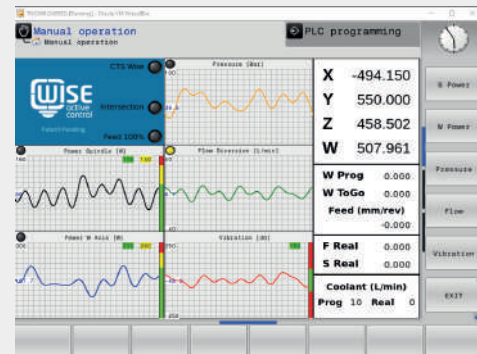


SCHNITTSTELLENAN-
FORDERUNGEN

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK ONE

FAGOR
CNC 8065



DAS ENDE VON AUSSER-
ORDENTLICHEN KOSTEN



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.

ATC TIEFLOCHBOHRER
BIS ZU 5 WERKZEUGE

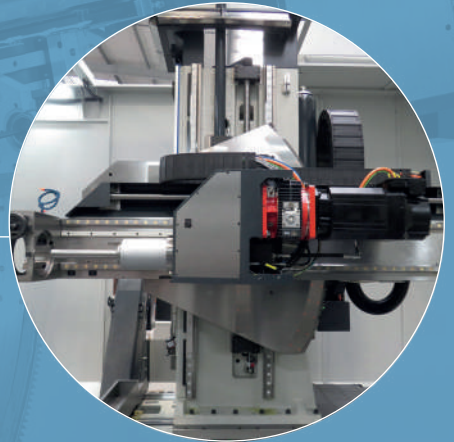


SCHWENKKOPF = +35°/-25°

W-ACHSE = 1700 mm
BIS ZU = 2100 mm

Y-ACHSE = 1200 mm
OPTION = 1500 mm

SPINDLE GEARBOX



X-ACHSE
BIS ZU 4000

ATC 40/60
WERKZEUGE
L = 300/600 mm



TISCHABMASSE
NACH KUNDENSPEZIFIKATIONEN
BIS ZU 40 Tonnen

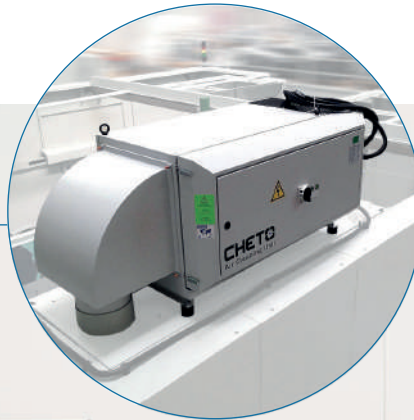
Z-ACHSE = 800 mm

ATC BIS ZU 120
WERKZEUGE
L = 600 mm



OPTION Z1-ACHSE = 700 mm
BIS ZU 1900 mm

*FILTRATIONSSYSTEM



CHETO

FILTERPAPIERSYSTEM



*TAUCHKÜHLER FÜR ÖL/EMULSION



FILTereinheit
2000 / 3000 L



HOCHDRUCKPUMPE
80 bar 100 l/min
Andere auf Anfrage



***KÜHLEINHEIT**
AC FÜR SCHALTSCHRANKKÜHLUNG



**EINFACHER ZUGRIFF AUF DEN
SCHALTSCHRANK**

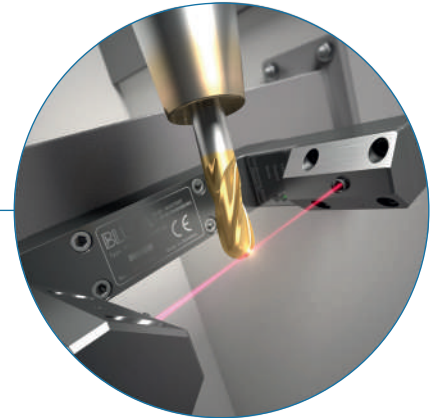


Registered Design

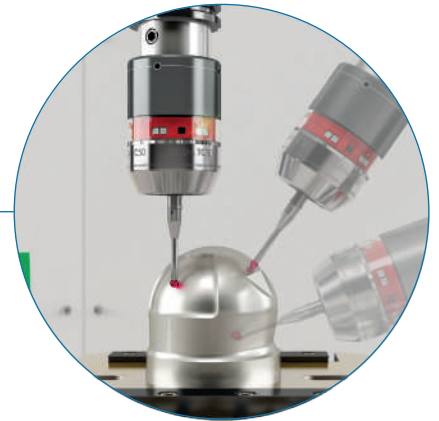


SPÄNEFÖRDERER

*LASERMESSSYSTEM
BLUM TC60



*MESSTASTER
BLUM TC60



*WERKZEUGSCHRANK



*CHETO RE100
ELB WERKZEUGSCHLEIFMASCHINE Ø5-32 mm



PRODUKTE & DESIGN



MODELL CCN

1000

5 Achsen

MODELL PWN

1000 / 2000 / 3000



MODELL IXN

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 & 7 Achsen

MODELL SIC

650 / 1000 / 1000 HD

6 Achsen mit Gundrill-Arm

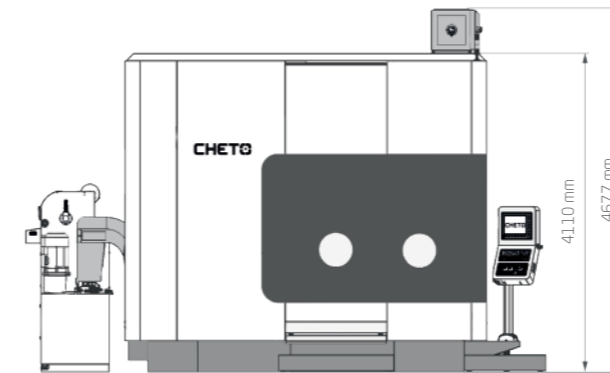
- Effizientes Tieflochbohren und Fräsen für Kleinteile
- 5-Seitenbearbeitung in einer Aufspannung
- 3+2 Fräsen / 5 Achsen
- Keine Winkelbegrenzung



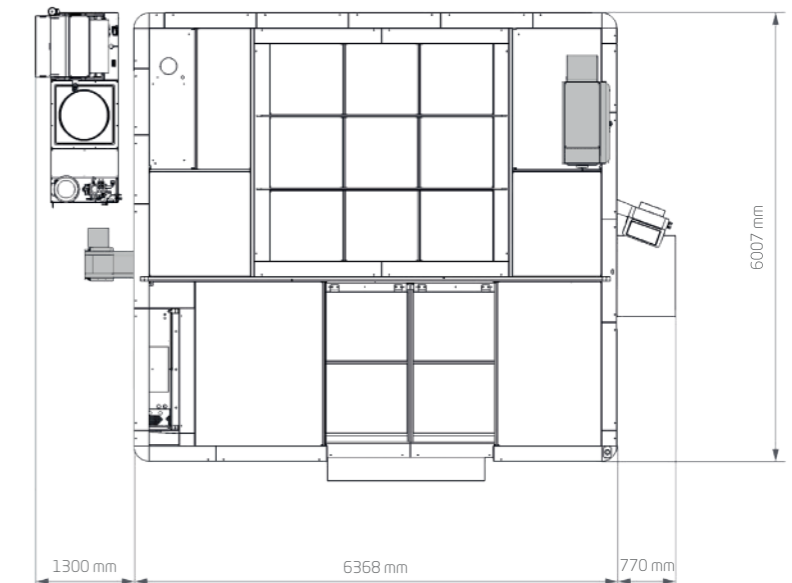
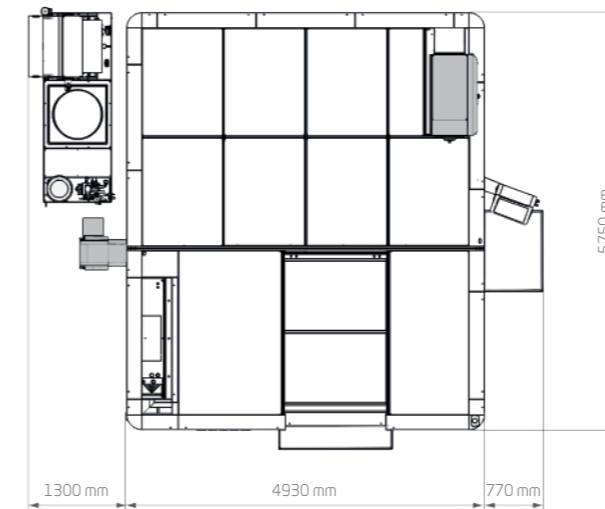
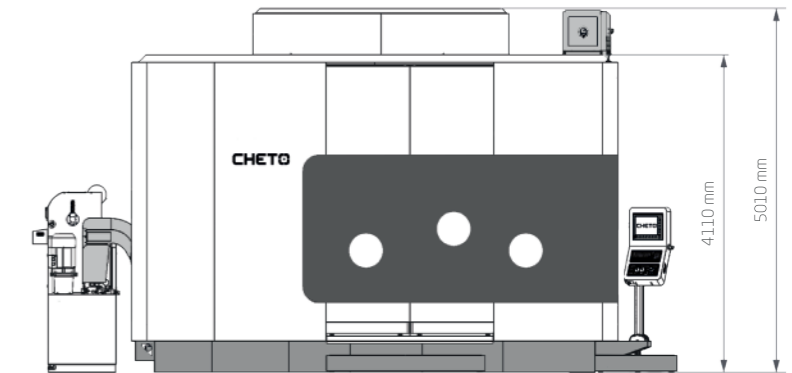
Registered Design

GRUNDFLÄCHE DER IXN-MODELLE

*IXN1000



*IXN2000

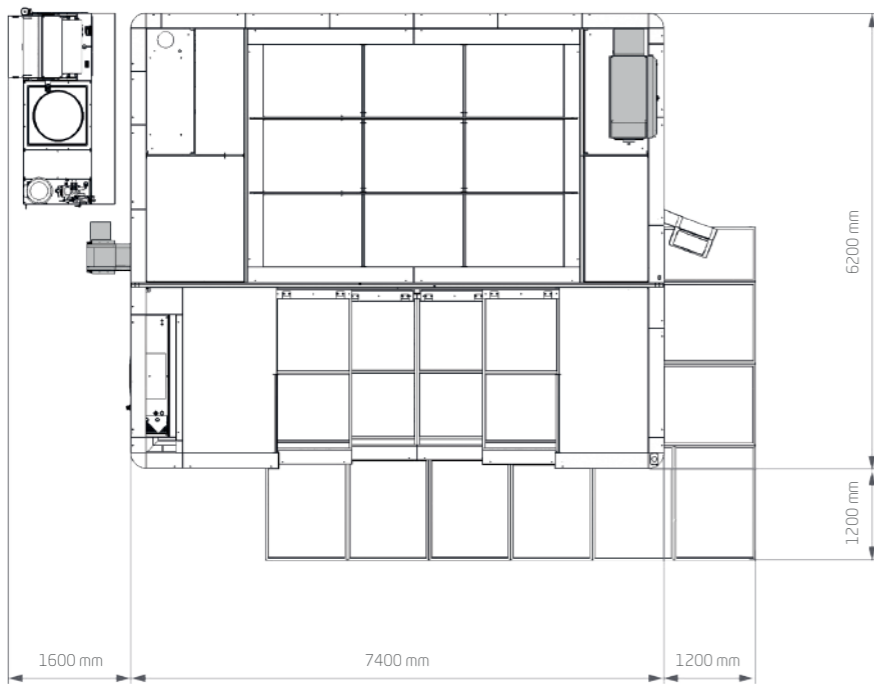
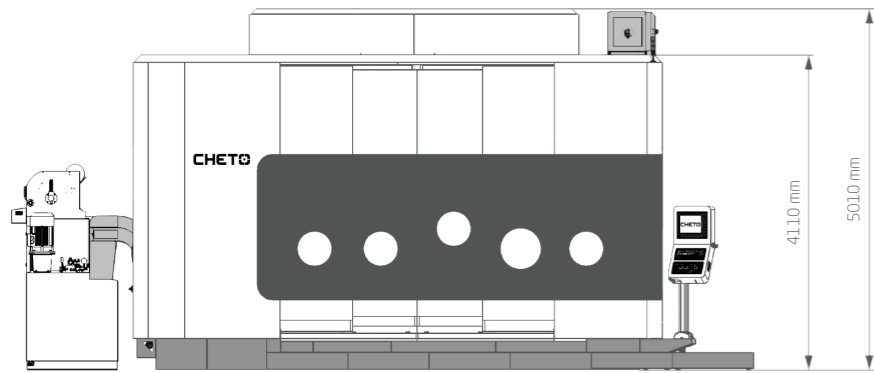


* Abmessungen können sich je nach gewählter Sonderausstattung ändern



Registered Design

*IXn3000 —



* Abmessungen können sich je nach gewählter Sonderausstattung ändern

Registered Design

©HETO

CHETOCORPORATION, S.A.

Área de Acolhimento Empresarial
Ul-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

