



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

Serie SiC 6 Ejes



PRODUCTOS Y DESIGN



MODELO CCN

1000

5 Ejes

MODELO PWN

1000 / 2000 / 3000



MODELO IXN

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 y 7 Ejes



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

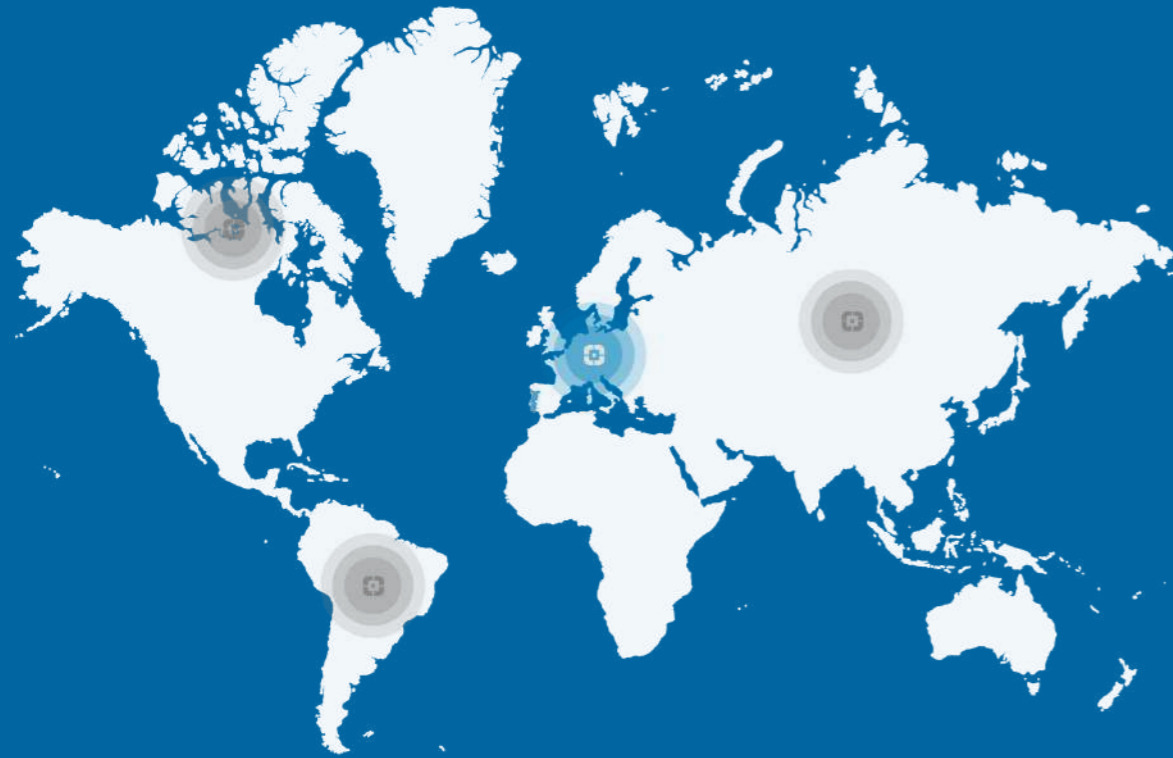
Localización

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

SOLUCIONES PROFUNDAS
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.





Sic650



Sic650

Ejes CNC

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

Capacidad de taladrado

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)

Sic650

1100 mm
 650 mm
 840 mm
 500 mm
 360.000
 +90°/-45°

∅3-25 mm

250 cm³/min
 M16
 Standard

HSK-A63
 0-11.820 rpm
 21/26 kW
 80.2/101.7 Nm

500x500 mm
 0.001°
 750 kg / 600 kg

13 Ton
 6840x2901 mm

Sic1000

1100 mm
 1000 mm
 840 mm
 500 mm
 360.000
 +90°/-45°

∅3-25 mm

250 cm³/min
 M16
 Standard

HSK-A63
 0-11.820 rpm
 21/26 kW
 80.2/101.7 Nm

500x500 mm
 0.001°
 750 kg / 600 kg

15 Ton
 6840x3300 mm

Sic1000 HD

1400 mm
 1200 mm
 1100 mm
 700 mm
 360.000
 +110°/-45°

∅3-32 mm

450 cm³/min
 M20
 Standard

HSK-A100 / SK 50 BIG +

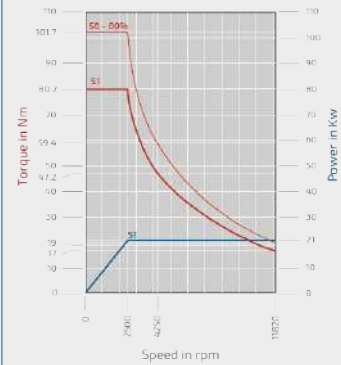
0-12.000 rpm
 45/49.5 kW
 285/315 Nm

∅800 mm
 0.001°
 1200 kg / 925 kg

18 Ton
 8216x4555 mm

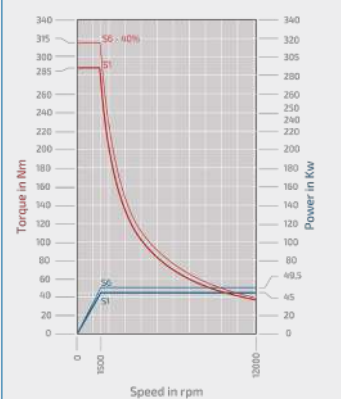
Sic650 | 1000

Power / Torque Diagram



Sic1000 HD

Power / Torque Diagram



Sujeto a cambio sin previo aviso

SIC Small Indexable CHETO

— 6 EJES

6 ejes con brazo de broca cañón

Modelo Registrado



EQUIPAMIENTO STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- FAGOR 8065 como equipo opcional
- Volante electrónico
- Reguladores digitales
- Encoders lineales absolutos (ejes X, Y y Z)
- Encoders angulares absolutos (ejes A y B)
- Cinemática RTCP
- Roscado rígido
- Fresado 3+2 / 5 ejes
- ATC 60 herramientas, L=600 mm
- Bomba de alta presión hasta 100 bar, 75 l/min
- Cambio rápido entre taladrado/fresado
- Tanque de refrigeración con filtro automático
- Extractor de virutas automático
- Carenado completo con puertas de acceso

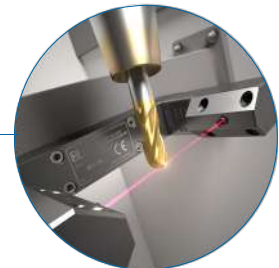




MESA CON SISTEMA DE FIJACIÓN PUNTO CERO
CON PUERTA FRONTAL AUTOMÁTICA



MEDICIÓN LÁSER BLUM NT MC A7-2
SONDA ELECTRÓNICA BLUM TC60



ENFRIADOR PARA ACEITE/EMULSIÓN

UNIDAD DE EXTRACCIÓN



CONTROL PARÁMETROS DE MECANIZADO

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



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.



HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK ONE

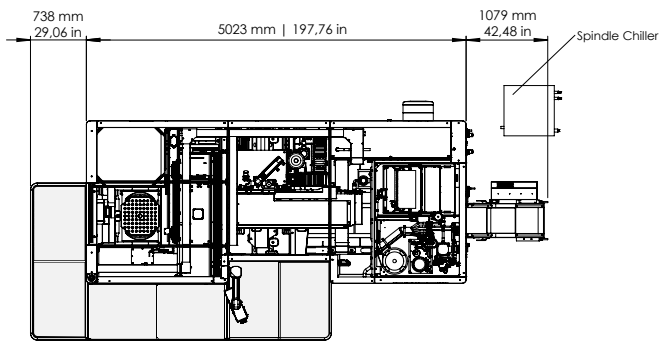
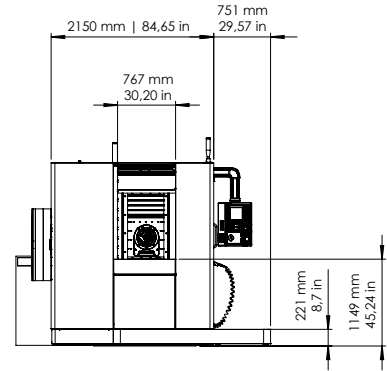
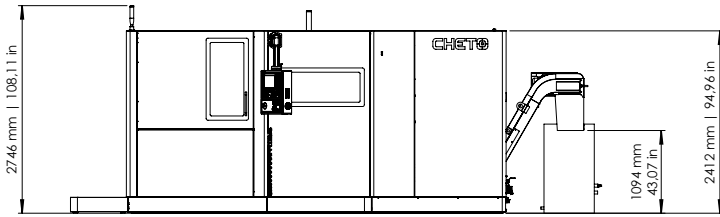
FAGOR
CNC 8065



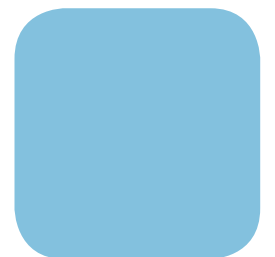
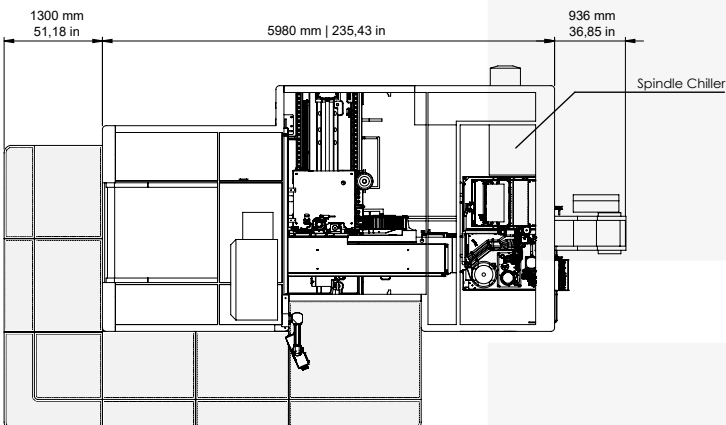
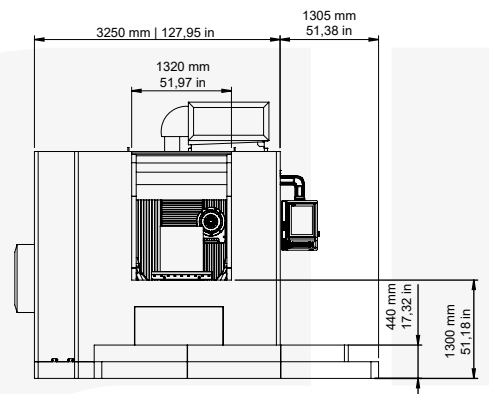
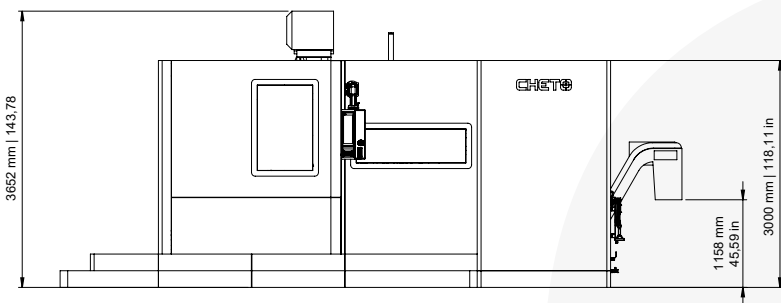
FIN DE COSTOS EXTRAORDINARIOS DE INCUMPLIMIENTO

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 MODELO SiC 650



LAYOUT MODELO SiC 1000



Sujeto a cambio sin previo aviso



CHETOCORPORATION, S.A.

Área 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



Fundos Europeus
Estruturais e de Investimento