



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

Série SiC 6 Eixos



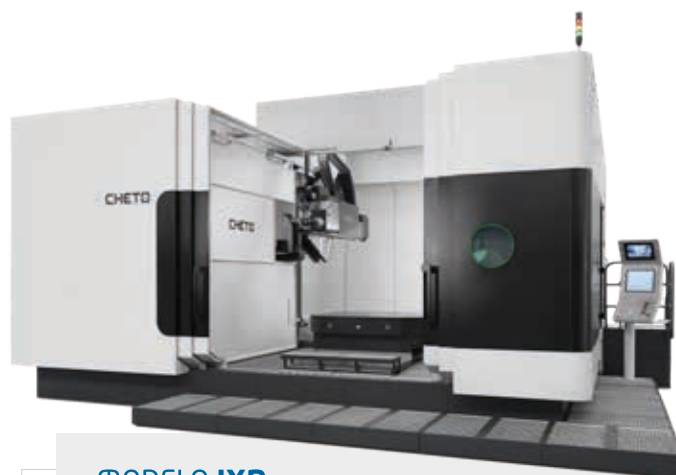
PRODUTOS & DESIGN



MODELO INL

BTA / GUNDRILL

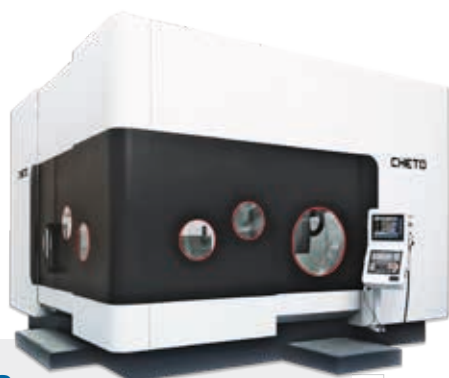
até 5 Eixos



MODELO IXN

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 & 7 Eixos



MODELO PWN

1000 / 2000 / 3000

5 Eixos



MODELO CSHI

Versões 4.0 / 9.0



MODELO SiC

650 / 1000 / 1000 HD

6 Eixos com Braço para broca canhão

- Furação profunda e Fresagem eficiente para peças de tamanho pequeno
- Trabalhar 5 faces de em apenas 1 Setup
- Fresagem 3+2 / 5 eixos
- Sem limitação angular

Localização

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

CONTACTE-NOS

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



PRESENÇA MUNDIAL

■
DEEP SOLUTIONS
CONCEITO INOVADOR
PARA OTIMIZAR
A FURAÇÃO PROFUNDA,
A FURAÇÃO CONVENCIONAL
E A FRESAGEM
■



inovadora'21



PME líder



PME
excelência'16

CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

INOVAÇÃO

máquinas-ferramenta

A CHETO foi criada oficialmente em 2009, quando os seus fundadores se envolveram num projeto de desenho integral para uma máquina-ferramenta (até 7 eixos) de processo, furação profunda e fresagem, com especial aplicação na indústria de moldes e sector da energia.

Desde então, a investigação e o desenvolvimento contínuo, permitiu oferecer ao mercado um produto versátil com elevado nível de precisão e fiabilidade.

Este conceito permitiu que as máquinas CHETO se posicionassem rapidamente como uma marca de renome mundial. Com máquinas vendidas em quatro continentes, é objetivo da empresa continuar a melhorar e a inovar, oferecendo ao mercado um produto competitivo e altamente gerador de valor.





SiC650



SiC650

Eixos CNC

W transversal de furação
X longitudinal
Y vertical
Z transversal
B rotação da mesa
A inclinação da mesa

Capacidade de furação

Capacidade de furação

Capacidade de fresagem

Fresagem
Rosagem
Rosagem helicoidal

Spindle

Cone
Velocidade
Potência
Torque

Mesa rotativa

Dimensões da mesa
Tipo de posicionamento
Peso máx. em rotação

Dimensões da máquina

Peso total
Dimensões no solo (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

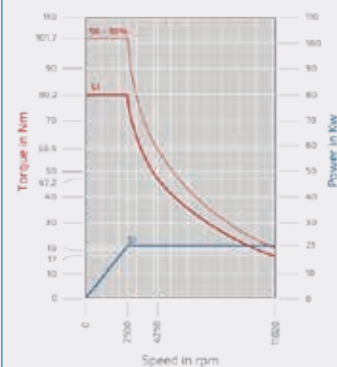
HSK-A100 / SK 50 BIG +
0-12.000 rpm
45/49.5 kW
285/315 Nm

∅800 mm
0.001°
1200 kg / 925 kg

18 Ton
8216x4555 mm

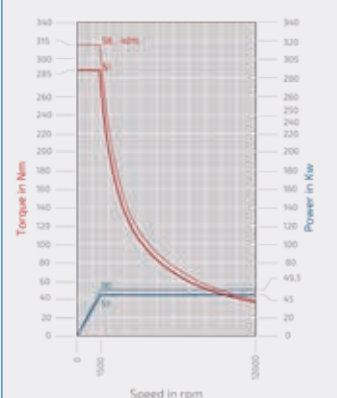
SiC650 | 1000

Potência / Torque Diagrama



SiC1000 HD

Potência / Torque Diagrama



Sujeito a alterações sem aviso prévio

SIC Small Indexable CHETO

— 6 EIXOS

6 Eixos com Braço da broca canhão

Modelo Registrado



EQUIPAMENTO STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- FAGOR 8065 como equipamento opcional
- Volante eletrônico
- Drives digitais
- Encoders lineares absolutos (eixos X, Y e Z)
- Encoders angulares absolutos (eixos A e B)
- Cinemática RTCP
- Roscagem rígida
- 3+2 fresagem / 5 eixos
- ATC 60 ferramentas, L=600 mm
- Bomba de alta pressão até 100 bar, 75 l/min
- Mudança rápida entre furação/fresagem
- Tanque de refrigeração com filtro automática
- Extrator de limanhas automático
- Carenado completo com porta de acesso

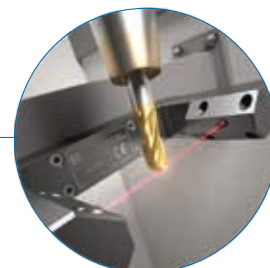




MESA COM SISTEMA DE FIXAÇÃO PONTO ZERO
COM PORTA FRONTAL AUTOMÁTICA



REFRIGERAÇÃO
PARA ÓLEO/EMULSÃO



SISTEMA DE MEDIÇÃO LASER
SONDA ELETRÓNICA



SISTEMA DE EXAUSTÃO



CONTROLO PARÂMETROS DE MAQUINAÇÃO

- Torque da Spindle
- Pressão do fluído de corte
- Vibração
- Avanço
- Caudal do fluído de corte



DUAS OPÇÕES
DE CONTROLO



INTERSEÇÃO

O sistema deteta automaticamente as interseções e ajusta os parâmetros de maquinação de forma a manter a qualidade da operação e a proteger o tempo de vida da ferramenta.

PROCESSO

O sistema deteta variações dos esforços do processo, como a falta de homogeneidade do material, e ajusta os parâmetros de furação para manter um processo contínuo.



OPÇÕES
DE INTERFACES

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK ONE

FAGOR
CNC 8065



WISE
active
control
PATENTEADO



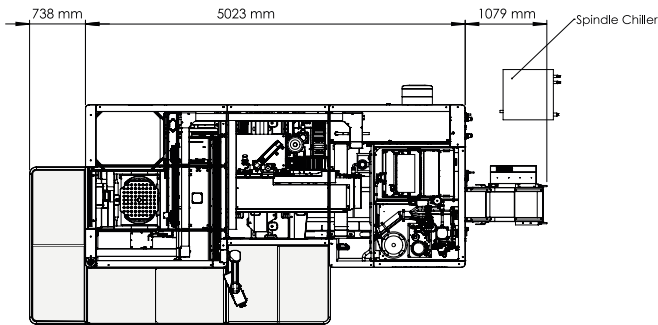
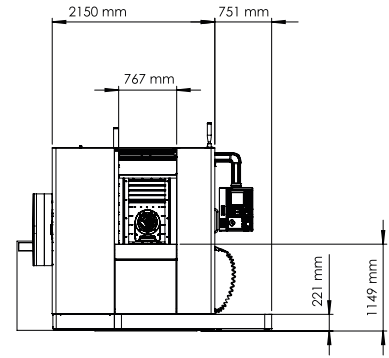
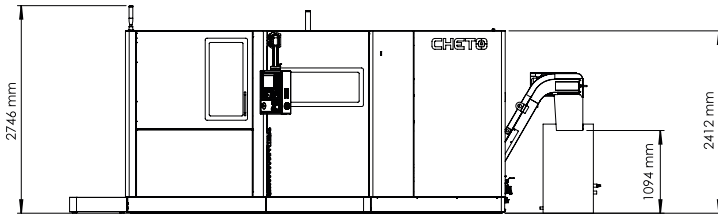
FIM DE CUSTOS
EXTRAORDINÁRIOS



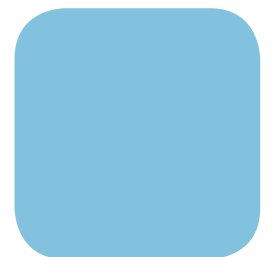
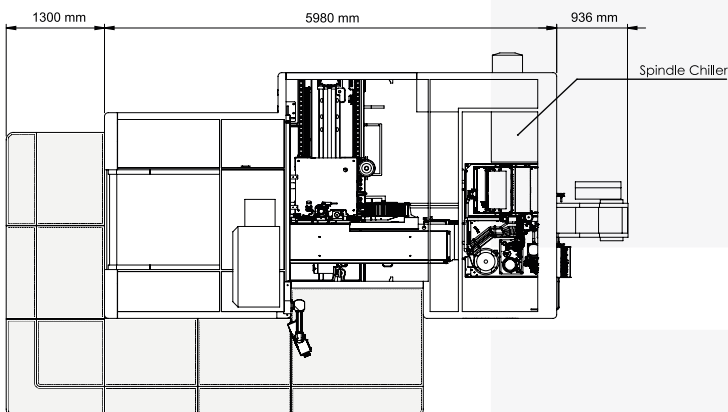
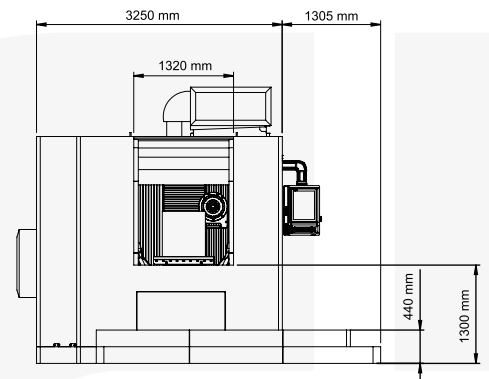
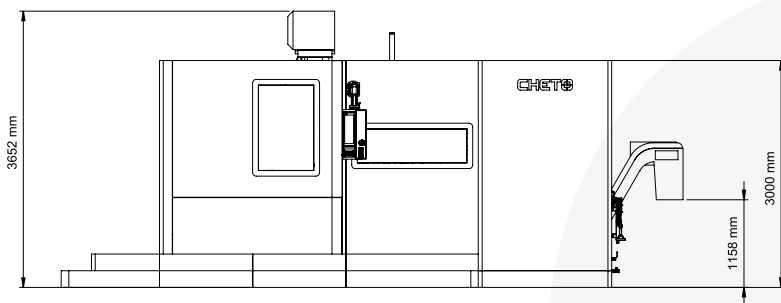
FIM DE CUSTOS EXTRAORDINÁRIOS DE NÃO CONFORMIDADE

A diversidade das operações, a falta de homogeneidade dos materiais, a falha de configuração de parâmetros, e as interseções entre furos significam um rápido desgaste de ferramenta. Como as interseções são uma constante no fabrico de moldes, e considerando a dificuldade das operações, desvios inesperados, desgaste e rotura rápida das ferramentas são problemas comuns.

LAYOUT MODELO SiC 650



LAYOUT MODELO SiC 1000



Sujeito a alterações sem aviso prévio



CHETOCORPORATION, S.A.

Área 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

