



# CHETO<sup>®</sup>

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

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

CHETO

DB Series 6 Ejes



# PRODUCTOS Y DESIGN



## MODELO INL

BTA / GUNDRILL

hasta **3** Ejes



## MODELO IXN

1000 / 2000 / 3000 / 4000

**6 & 7** Ejes



## MODELO PWN

1000 / 2000 / 3000

**5** Ejes



## MODELO CSHI

Versiones 4.0 / 9.0



## 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**

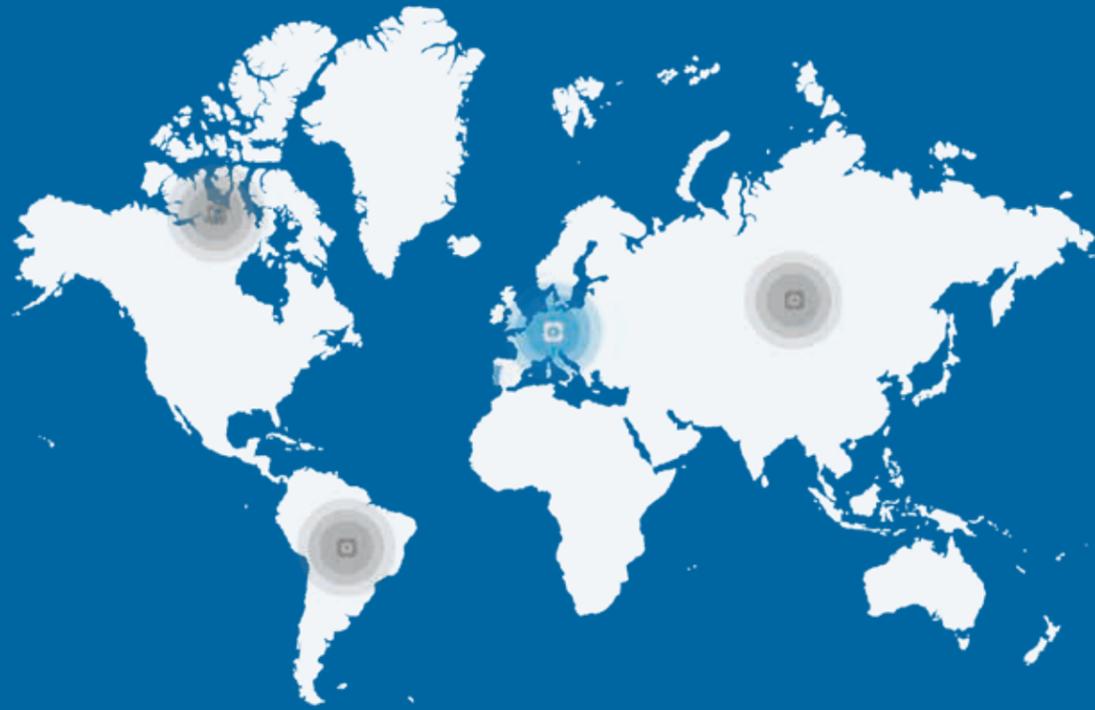
# Localización

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

DEEP SOLUTIONS  
CONCEPTO INNOVADOR  
PARA OPTIMIZAR  
EL TALADRADO PROFUNDO,  
EL TALADRADO CONVENCIONAL  
Y FRESADO



inovadora'21



PME líder



PME excelência'16

# CHETO<sup>®</sup>

## 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.





Configuración de Fresado



Configuración de Taladrado de Agujeros Profundos

	DBA	DBB
<b>Ejes CNC</b>		
W transversal de taladrado X	1550 mm	1550 mm
longitudinal	1250-1800 mm	1250-1800 mm
Y vertical	900 mm	900 mm
Z transversal	800 mm	800 mm
B mesa rotativa	360,000	360,000
A inclinación del cabezal	+25°/-15°	
<b>Capacidad de taladrado</b>		
Curso máx. taladrado W+Z	1550+800 mm	1550+800 mm
Capacidad de taladrado	Ø4-25 mm	Ø4-25 mm
<b>Capacidad de fresado</b>		
Fresado	250 cm³/min	250 cm³/min
Roscado	M20	M20
Roscado helicoidal	Standard	Standard
<b>Cabezal*</b>		
Cono	ISO50 / BT50 / CAT50	ISO50 / BT50 / CAT50
Velocidad	0-6000 rpm	0-6000 rpm
Potencia	11 kW	11 kW
Torque	96/132 Nm	96/132 Nm
<b>Mesa rotativa</b>		
Dimensión de la mesa	1000x1000 mm	1000x1000 mm
Tipo de posicionamiento	0,001°	0,001°
Carga sobre la mesa	5 Ton	5 Ton
<b>Dimensiones de la máquina</b>		
Peso total	18 Ton	17,5 Ton
Dimensiones en el suelo (LxC)	5993x6455 mm	5993x6455 mm

# DB Serie 1250 | 1800

— 6 EJES



## EQUIPAMIENTO STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 como equipo opcional
- Volante electrónico
- Drives digitales
- Encoders lineales en los ejes X, Y y Z
- Encoders angulares en los ejes rotatorios A y B
- Mesa de posicionamiento con movimiento continuo controlado por motor servo
- Fresado 3+2 / 5 ejes
- Indicador LED de estado externo
- Bomba de alta presión hasta 90 bar, 70 l/min
- Máquina preparada para usar emulsión o aceite
- Tanque de refrigeración con filtro automático
- Bombas para recirculación de aceite
- Conveyor automático de virutas
- Cambio rápido entre taladrado/fresado
- Roscado rígido
- Carenado completo con puertas de acceso
- Husillo HSK63 (11.620rpm) como equipo opcional
- ATC 40/80 herramientas, L=600 mm para Husillo HSK63 como equipo opcional
- ATC 32/50 herramientas, L=600 mm para Husillo ISO50/BT50/CAT50 como equipo opcional



# DB EQUIPAMIENTO OPCIONAL



## CONTROL PARÁMETROS DE MECANIZADO

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



DOS OPCIONES DE CONTROL



## 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.

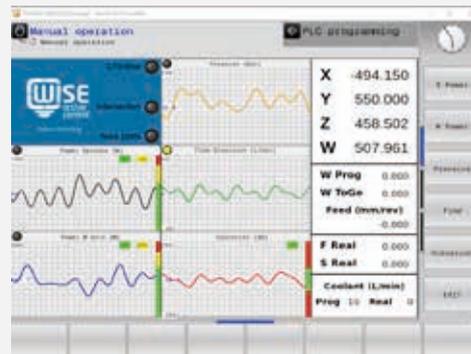


OPCIONES DE INTERFAZ

HEIDENHAIN  
TNC 640

SIEMENS  
SINUMERIK ONE

FAGOR  
CNC 8065



**WISE**  
active control  
PATENTADO



FIN DE COSTOS EXTRAORDINARIOS

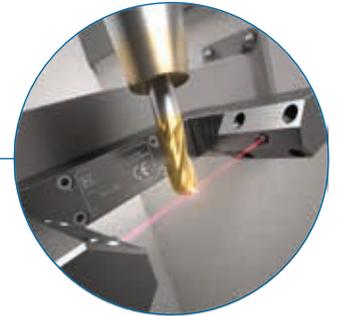


## FIN DE COSTOS EXTRAORDINARIOS DE INCLUMPLIMIENTO

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.

# DB EQUIPAMIENTO \*OPCIONAL

\*HERRAMIENTA DE MEDICIÓN LÁSER  
BLUM LC50



\*SONDA ELECTRÓNICA  
BLUM TC60



\*ARMARIO DE HERRAMIENTAS CHETO V2



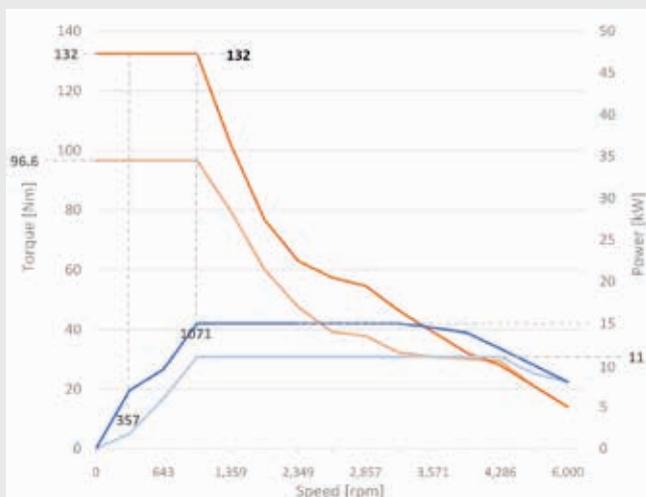
\*CHETO RE100  
MÁQUINA DE AFILAR BROCCAS CAÑON Ø5-32 mm



## CABEZAL

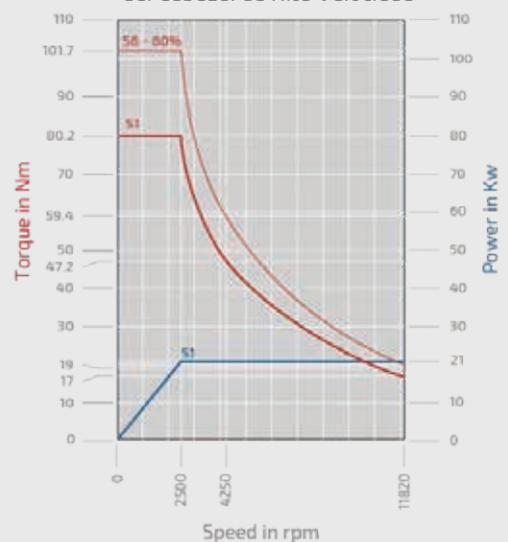
ISO50 / BT50 / CAT50

Diagrama de Potencia / Par del Cabezal

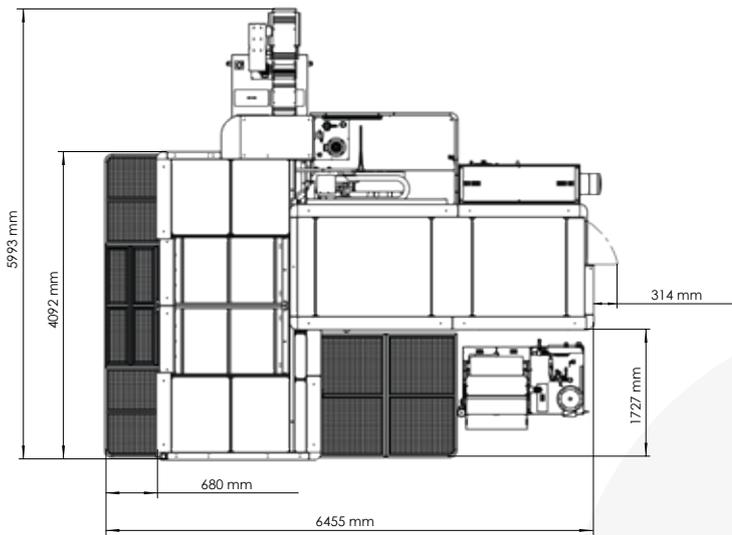
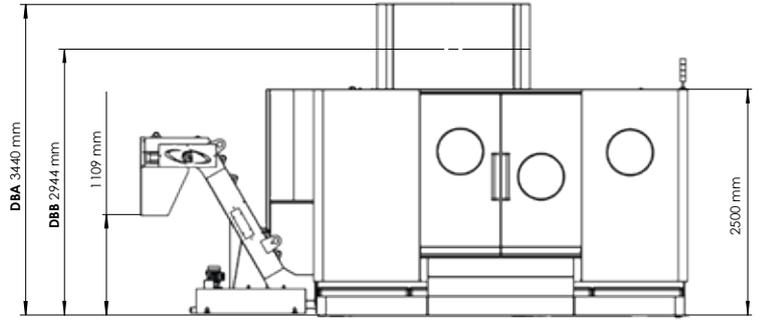
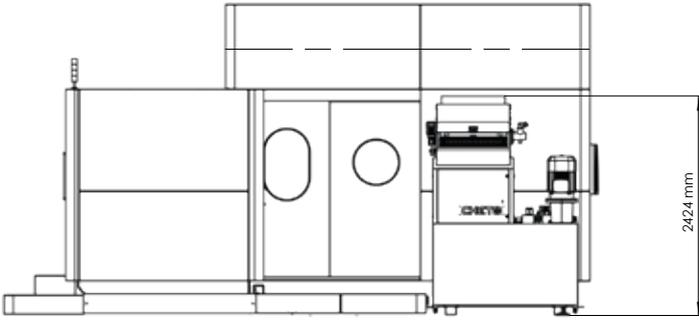


\*HSK63 (opcional)

Diagrama de Potencia / Par del Cabezal de Alta Velocidad



# LAYOUT Serie DB



Sujeto a cambios técnicos sin previo aviso



**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)

