



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

CHETO

DB Series 6 Ejes



PRODUCTOS Y DESIGN



MODELO INL

BTA / GUNDRILL

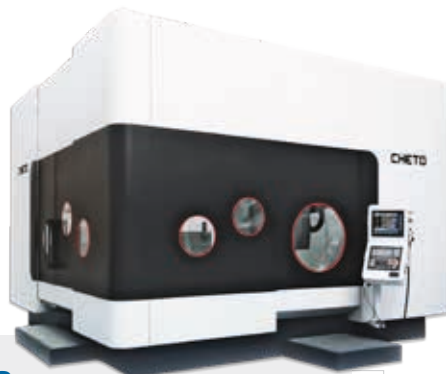
hasta 3 Ejes



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**

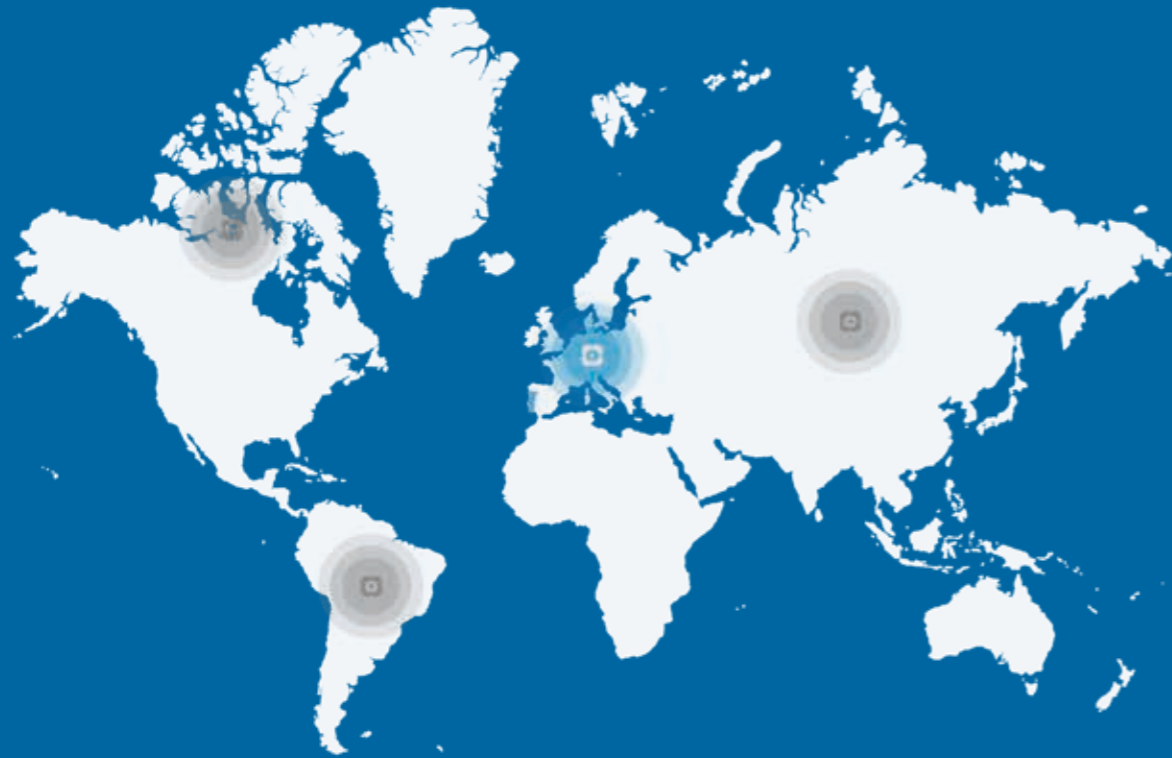
Localización

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®

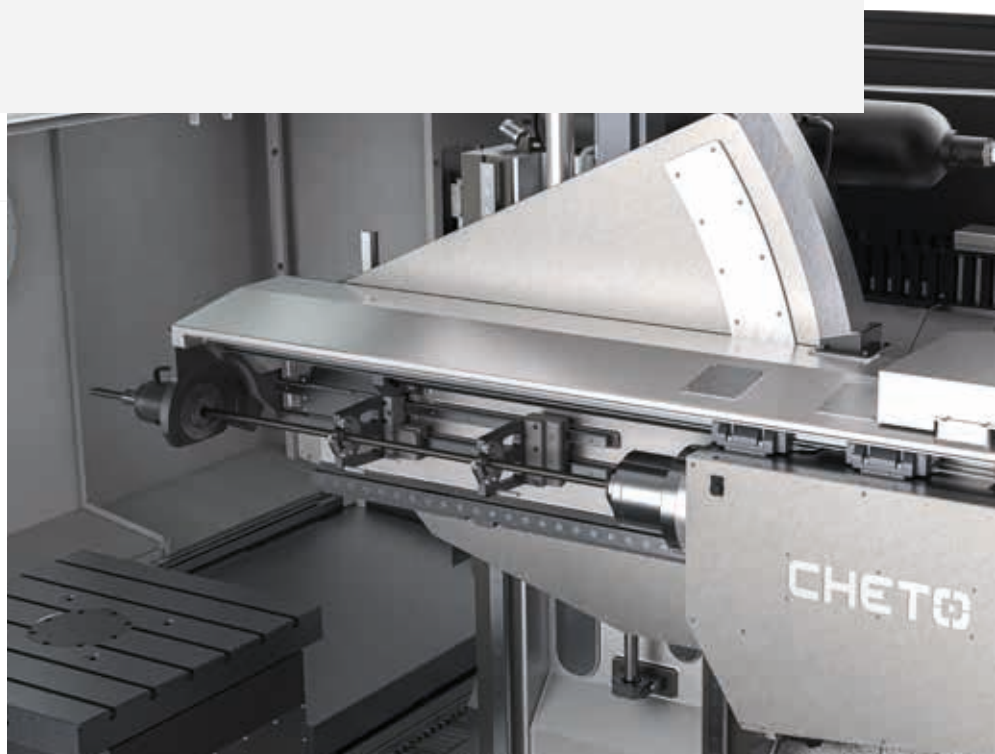
CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

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
Ejes CNC		
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°	
Capacidad de taladrado		
Curso máx. taladrado W+Z	1550+800 mm	1550+800 mm
Capacidad de taladrado	Ø4-25 mm	Ø4-25 mm
Capacidad de fresado		
Fresado	250 cm ³ /min	250 cm ³ /min
Roscado	M20	M20
Roscado helicoidal	Standard	Standard
Cabezal*		
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
Mesa rotativa		
Dimensión de la mesa	1000x1000 mm	1000x1000 mm
Tipo de posicionamiento	0,001°	0,001°
Carga sobre la mesa	5 Ton	5 Ton
Dimensiones de la máquina		
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



FIN DE COSTOS EXTRAORDINARIOS

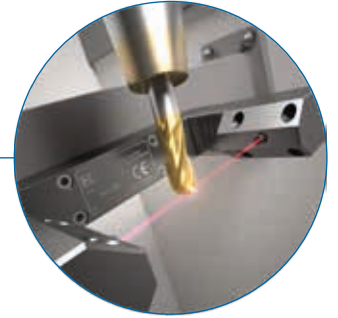


FIN DE COSTOS EXTRAORDINARIOS DE INCLUMPLIMIENTO

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



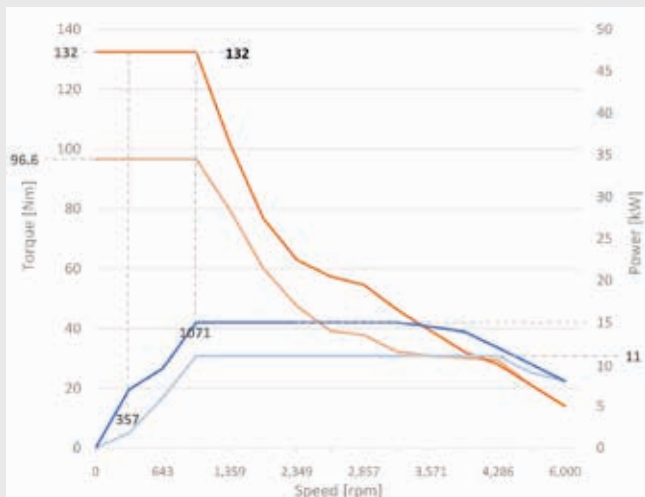
*CHETO RE100
MÁQUINA DE AFILAR BROCCAS CAÑON Ø5-32 mm



CABEZAL

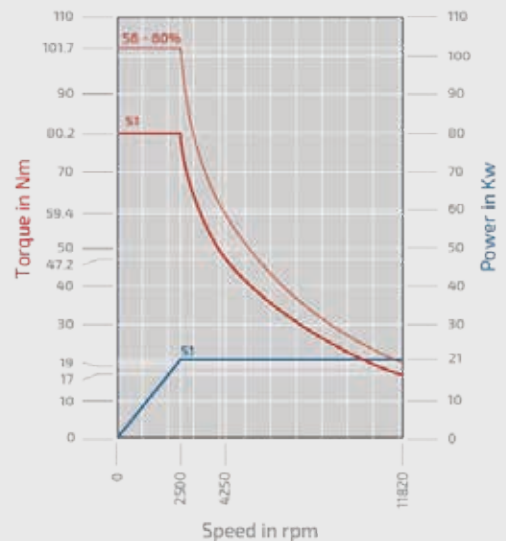
ISO50 / BT50 / CAT50

Diagrama de Potencia / Par del Cabezal

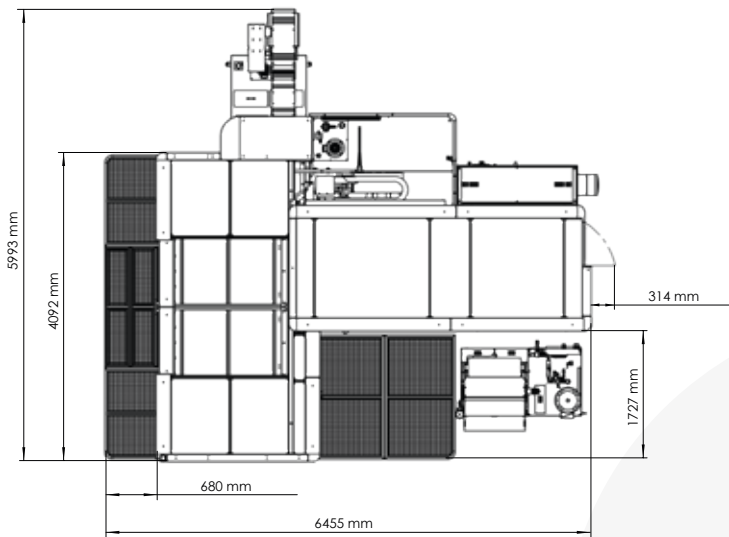
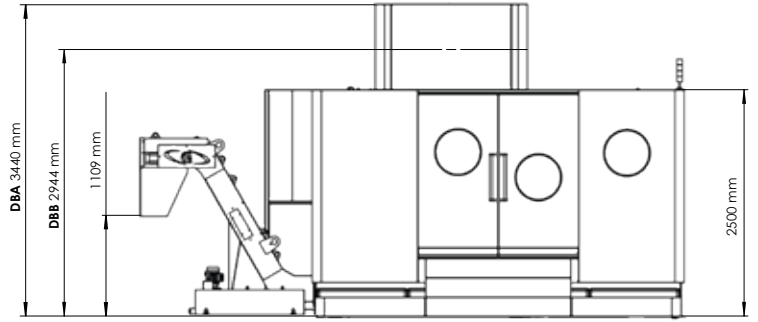
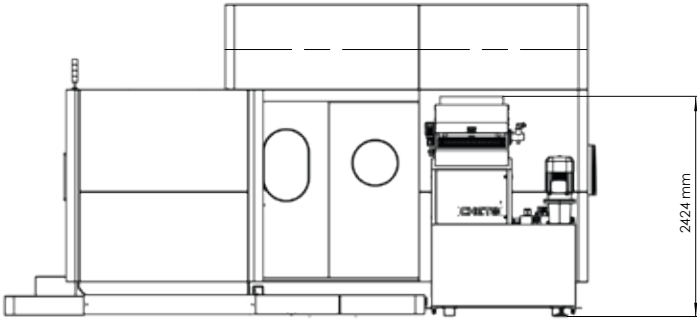


*HSK63 (opcional)

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
info@cheto.eu

