



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

CHETO

DB Series 6 Eixos



PRODUTOS & DESIGN



MODELO INL

BTA / GUNDRILL

até **5** Eixos



MODELO IXN

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 e 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**

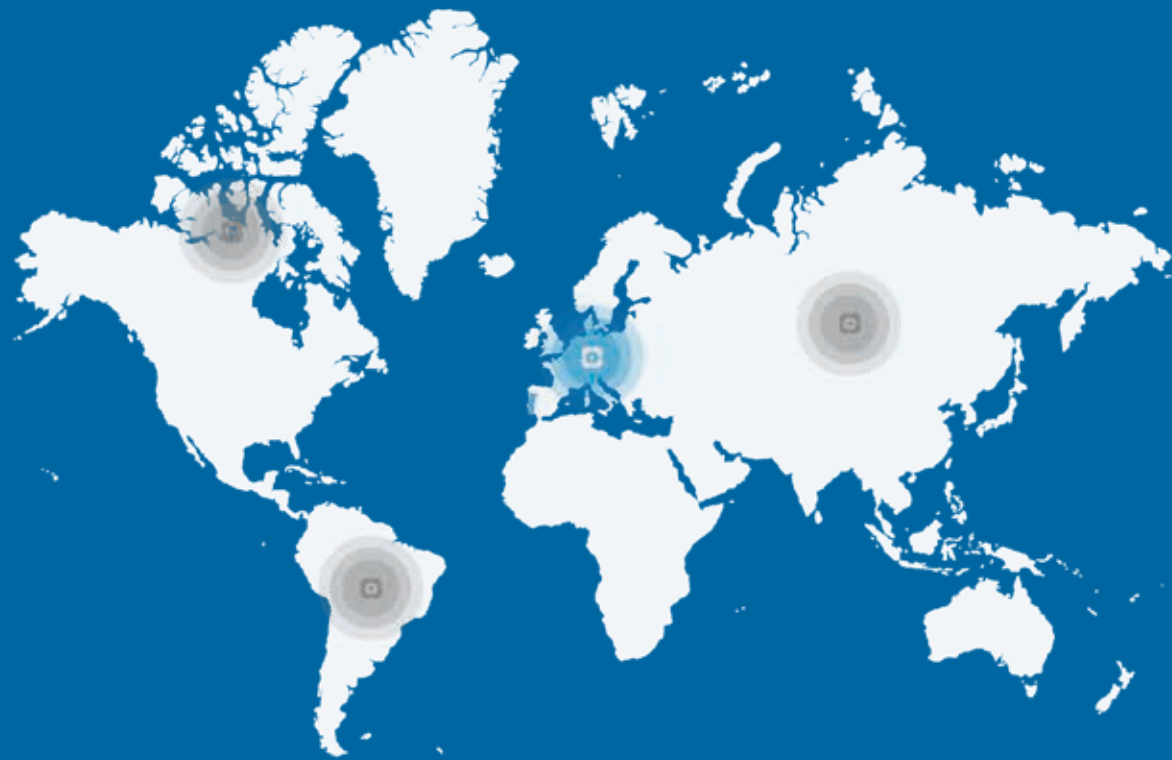
Localização

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.





Configuração de Fresagem



Configuração de Furação Profunda

	DBA	DBB
Eixos CNC		
W transversal de furação	1550 mm	1550 mm
X longitudinal	1250-1800 mm	1250-1800 mm
Y vertical	900 mm	900 mm
Z transversal	800 mm	800 mm
B rotação da mesa	360,000	360,000
A inclinação do braço	+25°/-15°	
Capacidade de furação		
Curso máx. furação W+Z	1550+800 mm	1550+800 mm
Capacidade de furação	Ø4-25 mm	Ø4-25 mm
Capacidade de fresagem		
Fresagem	250 cm ³ /min	250 cm ³ /min
Roscagem	M20	M20
Roscagem helicoidal	Standard	Standard
Spindle*		
Cone	ISO50 / BT50 / CAT50	ISO50 / BT50 / CAT50
Velocidade	0-6000 rpm	0-6000 rpm
Potência	11 kW	11 kW
Torque	96/132 Nm	96/132 Nm
Mesa rotativa		
Dimensões da mesa	1000x1000 mm	1000x1000 mm
Tipo de posicionamento	0,001°	0,001°
Peso máx. em rotação	5 Ton	5 Ton
Dimensões da máquina		
Peso total	18 Ton	17,5 Ton
Dimensões no solo (LxC)	5993x6455 mm	5993x6455 mm

DB Série 1250 | 1800

— 6 EIXOS



EQUIPAMENTO STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 como equipamento opcional
- Volante eletrônico
- Drives digitais
- Encoders lineares nos eixos X, Y e Z
- Encoders angulares nos eixos rotativos A e B
- Mesa de posicionamento com movimento contínuo controlado por motor servo
- 3+2 fresagem / 5 eixos
- Indicador LED de estado externo
- Bomba de alta pressão até 90 bar, 70 l/min
- Máquina preparada para usar emulsão ou óleo
- Tanque de refrigeração com filtro automático
- Bombas para recirculação de óleo
- Extrator de limalhas automático
- Mudança rápida entre furação/fresagem
- Roscagem rígida
- Carenado completo com portas de acesso
- Spindle HSK63 (11.620rpm) como equipamento opcional
- ATC 40/80 ferramentas, L=600 mm para Spindle HSK63 como equipamento opcional
- ATC 32/50 ferramentas, L=600 mm para Spindle ISO50/BT50/CAT50 como equipamento opcional



DB EQUIPAMENTO OPCIONAL



DUAS OPÇÕES DE CONTROLO



OPÇÕES DE INTERFACES

HEIDENHAIN TNC 640

SIEMENS SINUMERIK 840

FAGOR CNC 8065



FIM DE CUSTOS EXTRAORDINÁRIOS



CONTROLO PARÂMETROS DE MAQUINAÇÃO

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

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.

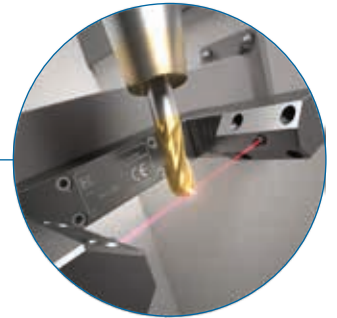


FIM DE CUSTOS EXTRAORDINÁRIOS DE NÃO CONFORMIDADE

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.

DB EQUIPAMENTO *OPCIONAL

*SISTEMA DE MEDIÇÃO LASER
BLUM LC50



* SONDA ELETRÓNICA
BLUM TC60



*ARMÁRIO DE FERRAMENTAS CHETO V2



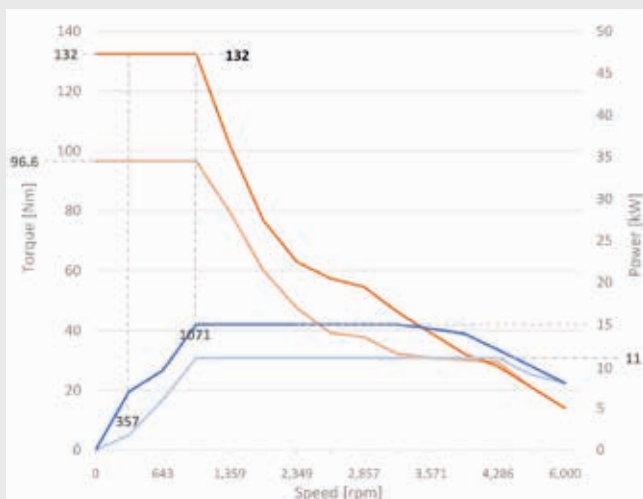
*CHETO RE100
MÁQUINA DE AFIAR BROCAS CANHÃO Ø5-32 mm



SPINDLE

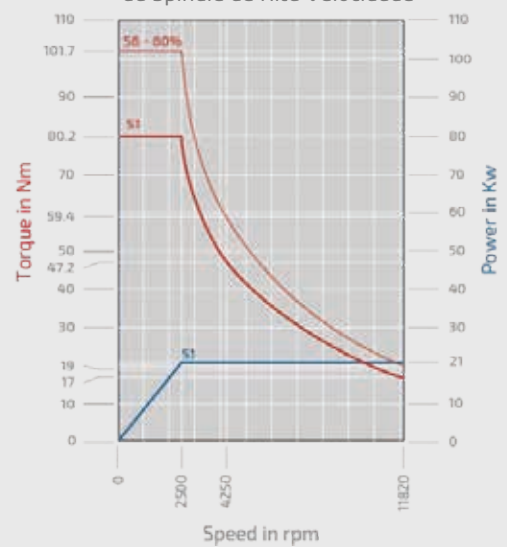
ISO50 / BT50 / CAT50

Diagrama de Potência / Torque da Spindle

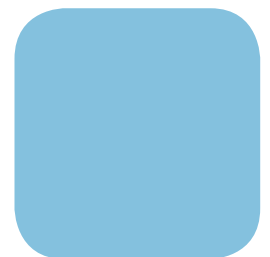
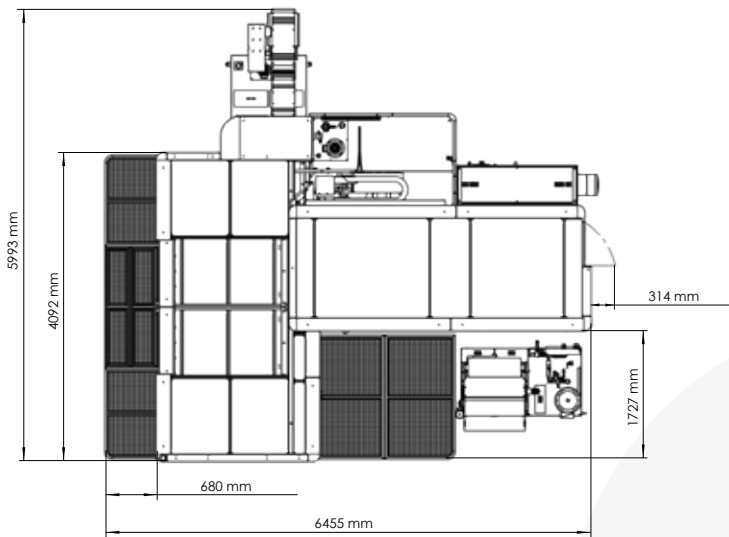
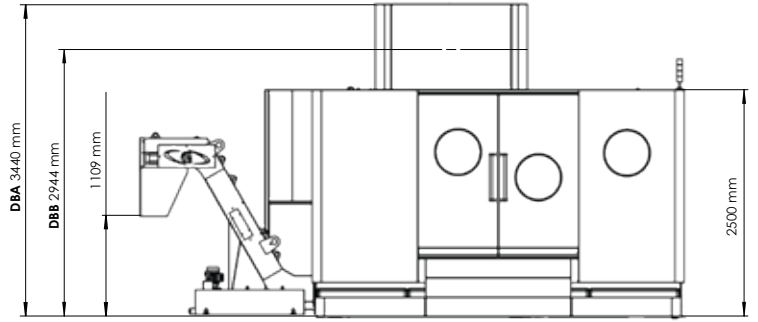
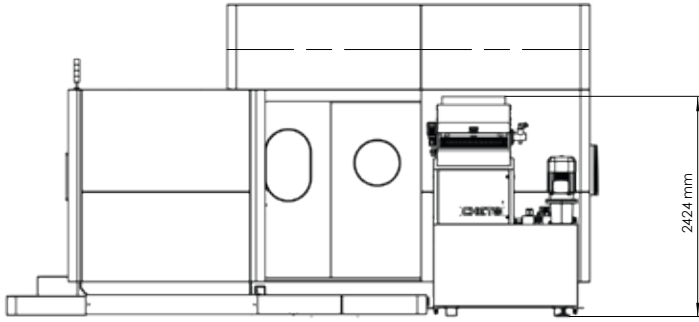


*HSK63 (opcional)

Diagrama de Potência / Torque da Spindle de Alta Velocidade



LAYOUT Série DB



Sujeito a alterações sem aviso prévio



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

