



# CHETO<sup>®</sup>

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

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

IXN Series 6 e 7 Assi



# Posizione

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

CONTATTATECI

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



PRESENZA MONDIALE

■  
**DEEP SOLUTIONS**  
CONCETTO INNOVATIVO DI  
OTTIMIZZAZIONE  
DI FORATURA PROFONDA,  
FORATURA STANDARD  
E FRESATURA  
■



inovadora'21



PME líder



PME  
excelência'16

# CHETO<sup>®</sup>

## CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

### INNOVATIVE --- macchine utensili

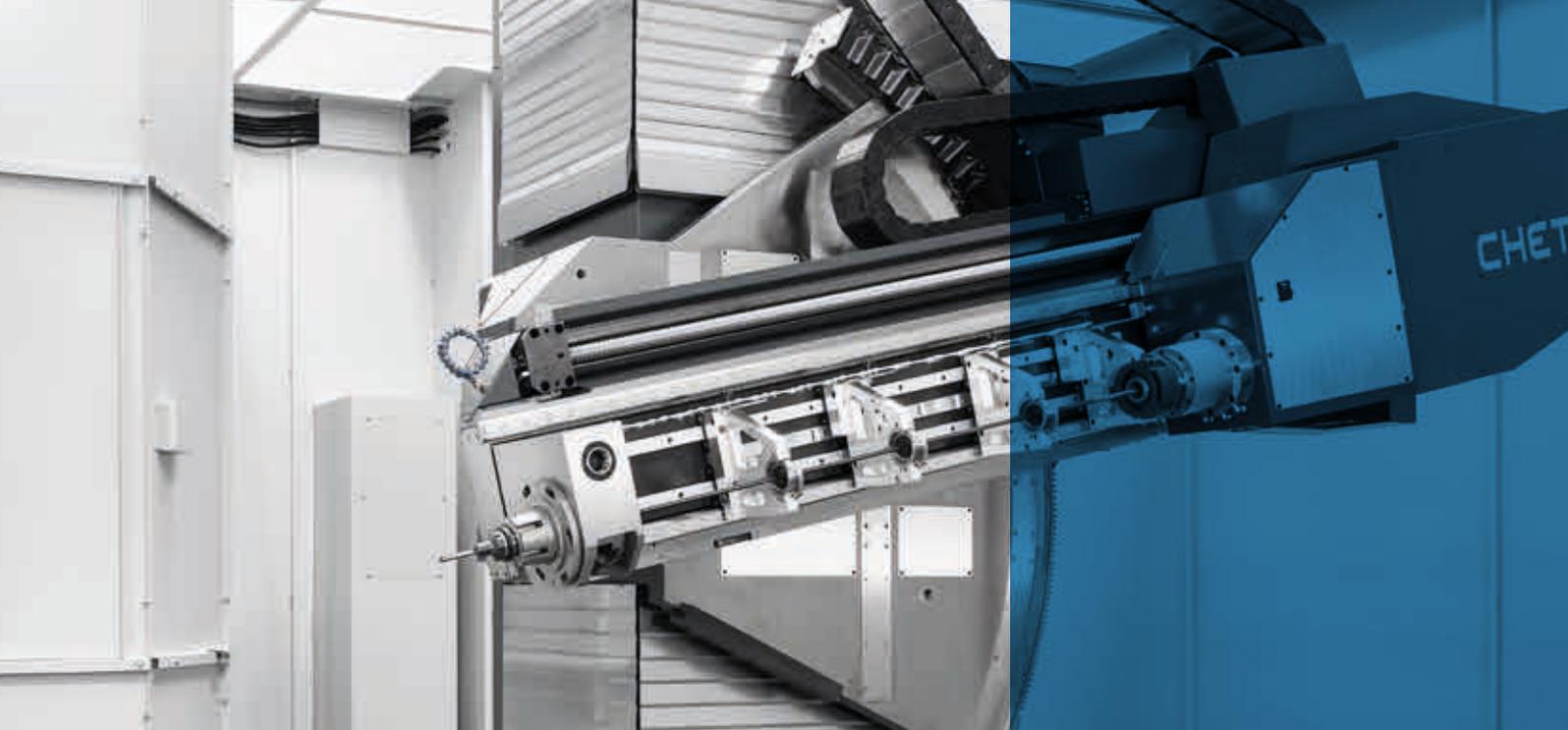
Istituita ufficialmente nel 2009, CHETO ha avuto inizio con un prototipo di centro multitask fino a 7 assi, studiato per la lavorazione in macchina utensile, specialmente per stampi.

Da quel momento, il continuo miglioramento associato all'attenzione alle specifiche esigenze del mercato ha gettato le basi per il percorso di sviluppo delle nostre macchine. Il nostro obiettivo consiste nell'ottimizzazione del

processo e le macchine CHETO hanno la capacità di realizzare diverse operazioni ai più elevati livelli di precisione, attraverso un unico impianto.

Attualmente il mercato riconosce CHETO come un marchio rinomato nel campo della foratura profonda. Le nostre macchine sono progettate per risparmiare tempo, riducendo i costi di produzione per i nostri clienti.





## Schede Tecniche

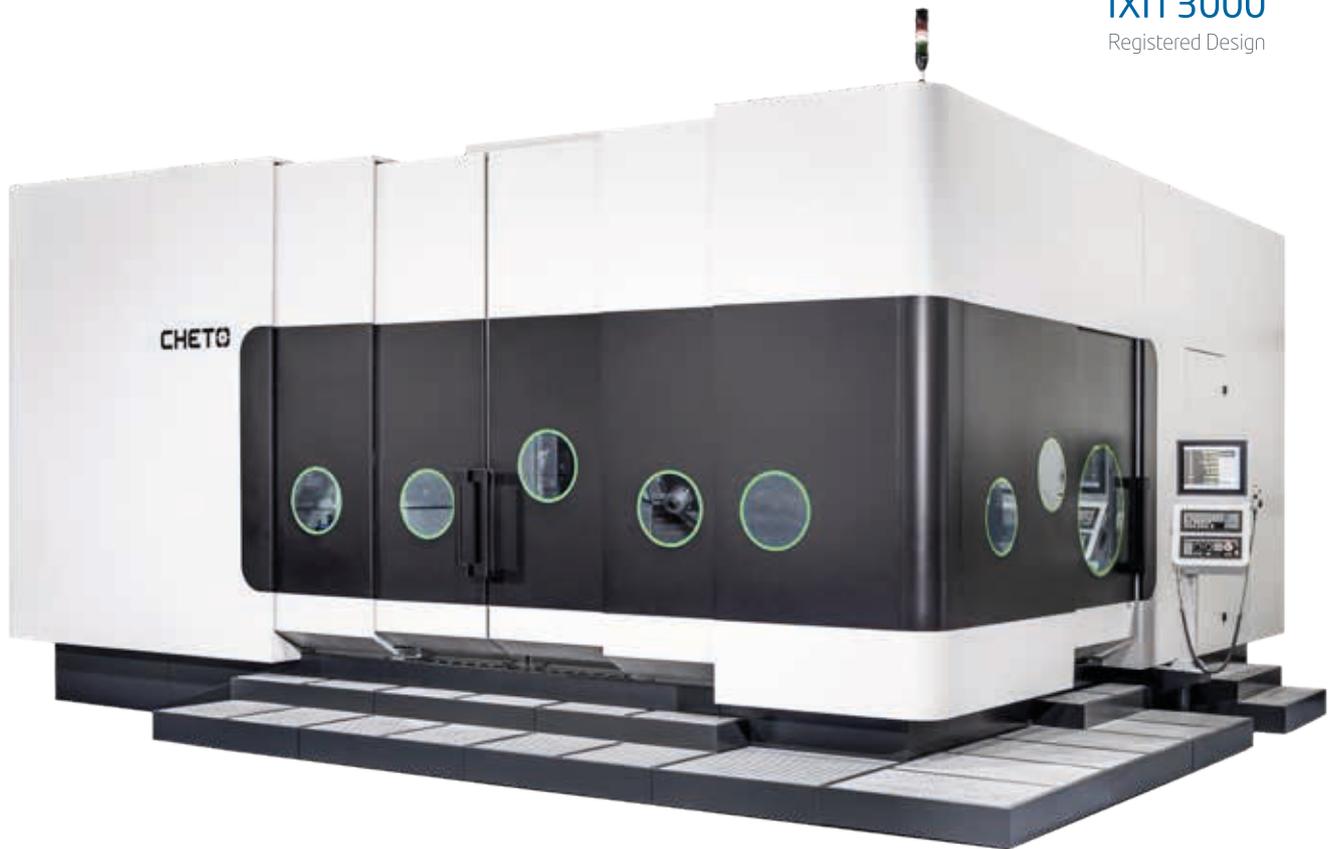
	1000	2000	3000
<b>Assi CNC</b>			
W foratura ciclo unico	1700 mm	1700 mm	1700 mm
X corsa longitudinale	1000 mm	2000 mm	3000 mm
Y corsa verticale	1000 mm	1200 mm	1200 mm
Z corsa trasversale	800 mm	800 mm	800 mm
B rotazione della tavola	360°	360°	360°
A rotazione di inclinazione	+35°/-25°	+35°/-25°	+35°/-25°
<b>Capacità di Foratura</b>			
Max. ciclo di foratura W+Z	1700+800 mm	1700+800 mm	1700+800 mm
Capacità di foratura	ø5-40 mm	ø5-40 mm	ø5-40 mm
<b>Capacità di Fresatura</b>			
Fresatura	300 cm <sup>3</sup> /min	400 cm <sup>3</sup> /min	500 cm <sup>3</sup> /min
Maschiatura	M30	M32	M34
Filettatura elicoidale	Standard	Standard	Standard
<b>Mandrino</b>			
Attacco mandrino	ISO 50 DIN 69871	ISO 50 DIN 69871	ISO 50 DIN 69871
Velocità	0-6000 rpm	0-6000 rpm	0-6000 rpm
Potenza	15/25 kW	20/30 kW	24/38 kW
Coppia	134/223 Nm	178/267 Nm	214/338 Nm
<b>Tavola Girevole</b>			
Dimensioni tavola	1300x1300 mm	1600x1300 mm	1800x1800 mm
Posizionamenti in rotazione	0.001°	0.001°	0.001°
Portata tavola	10 Ton	20 Ton	30 Ton
<b>Dimensioni di Layout</b>			
Peso complessivo	29 Ton	34 Ton	39 Ton
Peso complessivo #GDATC		40 Ton	45 Ton
*Dimensioni (WxL)	7140x5760 mm	8690x6160 mm	9520x7410 mm

\*Valori approssimativi #GunDrill Automatic Tool Changer

# IXN 1000 | 2000 | 3000 | 4000\*

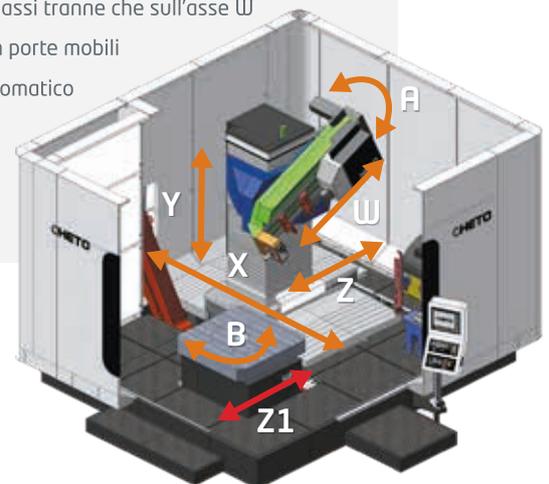
— 6 ASSI — 7 ASSI

IXN 3000  
Registered Design



## CONFIGURAZIONE STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 come equipaggiamento opzionale
- CNC SIEMENS SINUMERIK ONE come equipaggiamento opzionale
- Volantino elettronico
- Comando ottico digitale
- Doppio contrappeso all'azoto
- Encoder lineari assoluti (assi X, Y e Z)
- Encoder angolari assoluti (assi A e B)
- Evacuazione automatica di trucioli
- Cinematica / RTCP
- Maschiatura rigida
- Passaggio rapido foratura/fresatura
- Serbatoio refrigerante con filtraggio automatico
- Carter pompa ad immersione per il ricircolo dell'olio
- Pompa ad alta pressione fino a 80 bar, 100 l/min
- Righe ottiche su tutti gli assi tranne che sull'asse W
- Carenatura completa con porte mobili
- ATC Cambio Utensili Automatico come opzionale



\* Dati da fornires su richiesta



### CONTROLLO ADATTATIVO PARAMETRI MACCHINA

- Coppia mandrino
- Avanzamento assi
- Pressione liquido refrigerante
- Portata flusso refrigerante
- Vibrazioni



DUE OPZIONI DI CONTROLLO



### INTERSEZIONI

Il sistema rileva automaticamente le intersezioni nel processo e imposta i parametri di conseguenza per assicurare la qualità dell'operazione e aumentare la vita dell'utensile.



### PROCESSO

Il sistema rileva le variazioni degli sforzi durante il processo e adatta automaticamente i parametri di foratura per non avere interruzioni.

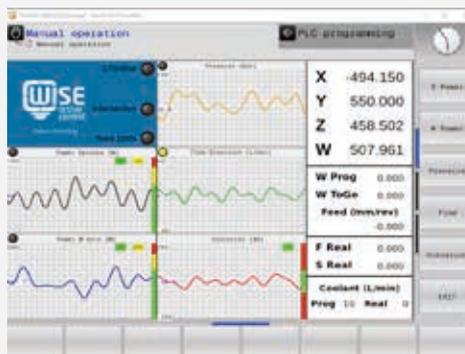


INTERFACCIA RICHIESTA

HEIDENHAIN  
TNC 640

SIEMENS  
SINUMERIK ONE

FAGOR  
CNC 8065



BREVETTATO



NIENTE PIÙ COSTI STRAORDINARI



### NIENTE PIÙ COSTI STRAORDINARI PER NON CONFORMITÀ

La varietà delle operazioni, i sovrametalli non omogeni, l'imprecisione della definizione dei parametri e dei fori di intersezione provocano spesso una riduzione della durata dell'utensile. Le intersezioni dei fori costituiscono una difficoltà costante nella realizzazione degli stampi. Considerata la difficoltà di queste operazioni si verificano spesso problemi nei risultati finali come la deviazione imprevista dei fori, l'usura precoce degli utensili o la loro rottura.

**CAMBIO PUNTE AUTOMATICO  
FINO A 5 UTENSILI**



**INCLINAZIONE ASSE A = +35°/-25°**

**ASSE W = 1700 mm  
FINO A = 2100 mm**

**ASSE Y = 1200 mm  
OPZIONE = 1500 mm**

**SPINDLE GEARBOX**



**ASSE X  
FINO A 4000**

**CAMBIO UTENSILE 40/60 POSTI  
L = 300/600 mm**



**TAVOLA GIREVOLE  
SECONDO SPECIFICHE DEL CLIENTE  
FINO A 40 TONNELLATE**

**ASSE Z = 800 mm**

**OPZIONE ASSE Z1 = 700 mm  
FINO A 1900 mm**

**CAMBIO UTENSILE  
FINO A 120 POSTI  
L = 600 mm**

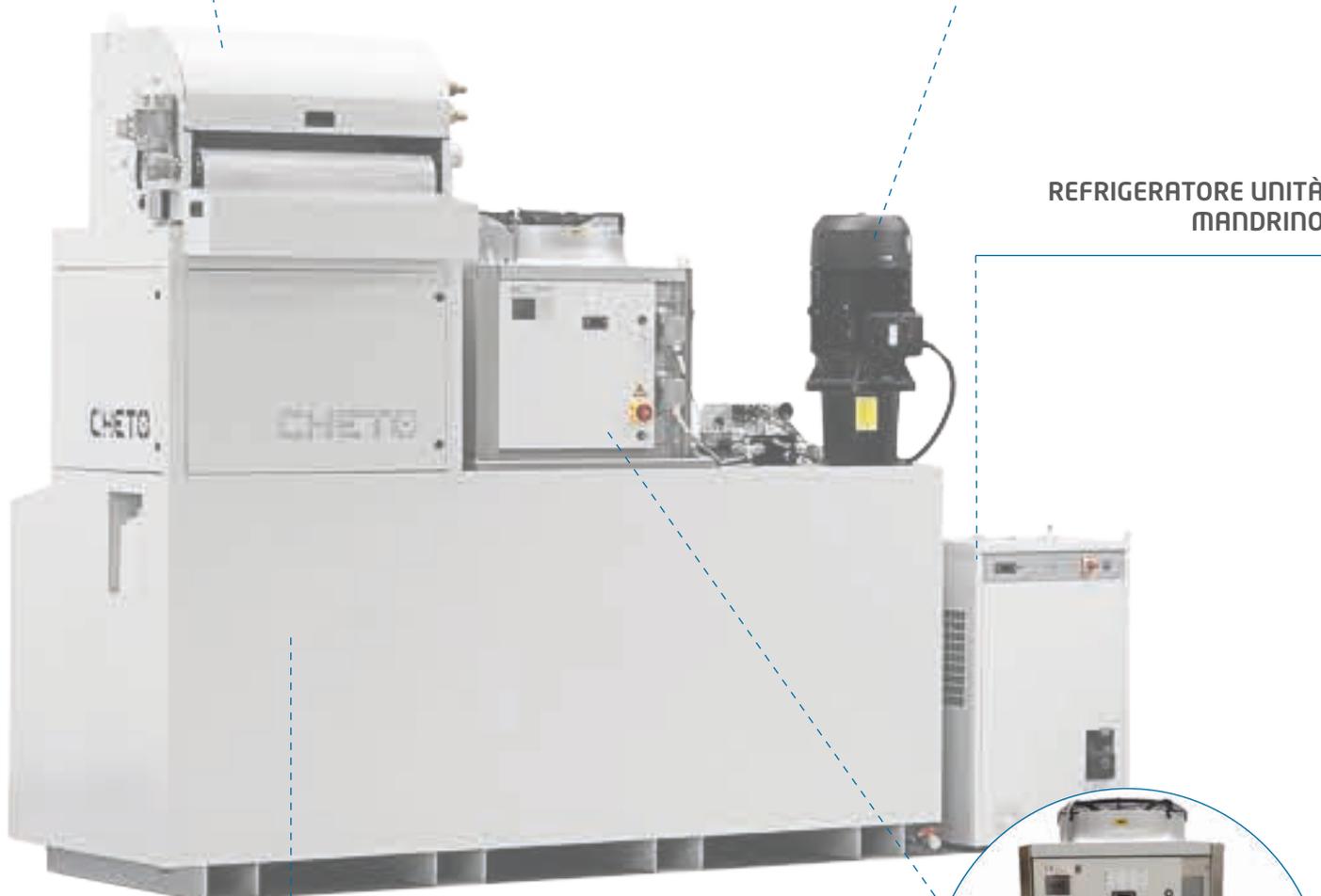




SISTEMA DI FILTRAGGIO A CARTA



POMPA AD ALTA PRESSIONE  
80 bar 100 l/min altre su richiesta



REFRIGERATORE UNITÀ  
MANDRINO

CAPACITÀ VASCA  
2000 / 3000 L

\*FRIGORIFERO A IMMERSIONE PER  
OLIO/EMULSIONE





**\*FILTRO ARIA**



**FACILE ACCESSO  
ALL'ARMADIO ELETTRICO**

**\*ATC 120 UTENSILI**



**CHETO**  
IXN3000 GDATE

Registered Design

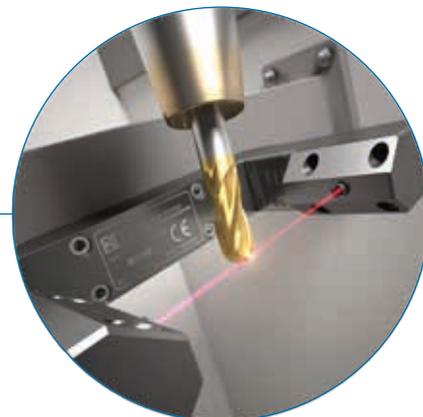


**\*UNITÀ DI RAFREDDAMENTO  
CLIMATIZZAZIONE ARMADIO ELETTRICO**

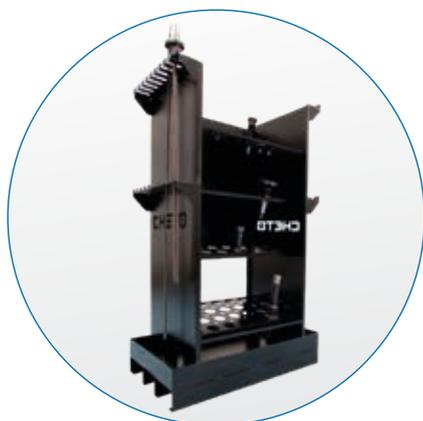
**EVACUATORE TRUCIOLI  
1 O 2\* UNITÀ**



\*SISTEMA PRESETTING UTENSILE LASER  
BLUM MCA7



\*TASTATORE PEZZO  
BLUM TC60



\*ARMADIO PORTA UTENSILI



\*CHETO RE100  
AFFILATRICE PER BROCHE Ø5-32 mm

## PRODOTTI & DESIGN



### MODELLO INL

BTA / GUNDRILL

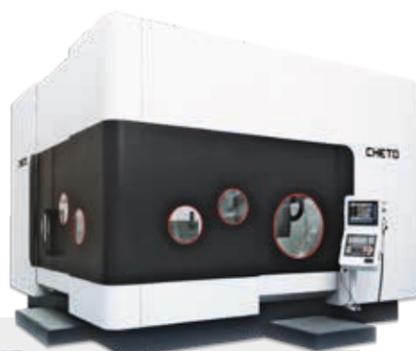
fino a **3** Assi



### MODELLO IXN

1000 / 2000 / 3000 / 4000

**6 & 7** Assi



### MODELLO PWN

1000 / 2000 / 3000

**5** Assi



### MODELLO CSHI

Versioni 4.0 / 9.0



### MODELLO SIC

650 / 1000 / 1000 HD

**6** Assi con braccio di punta a cannone

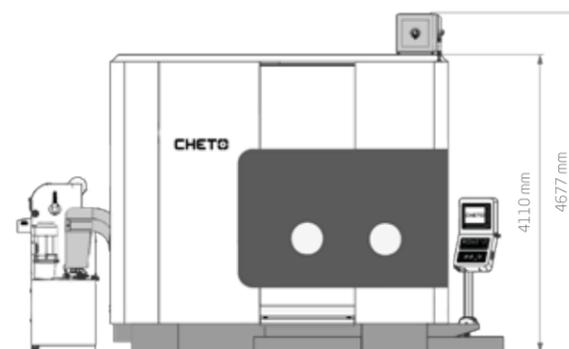
- Centro di lavoro orizzontale 5 assi con unità di **foratura profonda** per lavorare in un solo piazzamento **pezzi di piccole dimensioni**
- **Fresatura 3+2 / 5 assi**
- **Nessuna limitazione** di angolo di lavoro



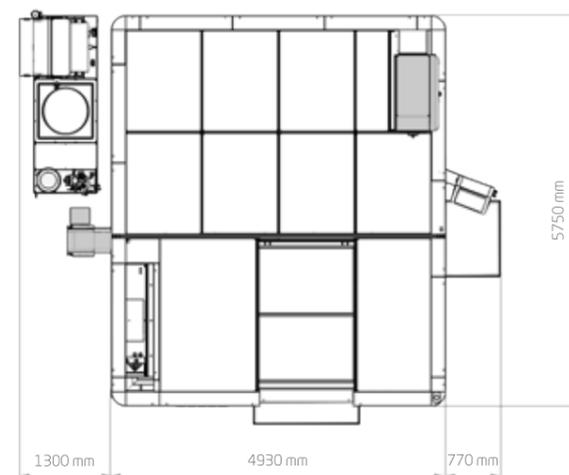
Registered Design

## MODELLO IXN LAYOUT

### \*IXN1000



### \*IXN2000

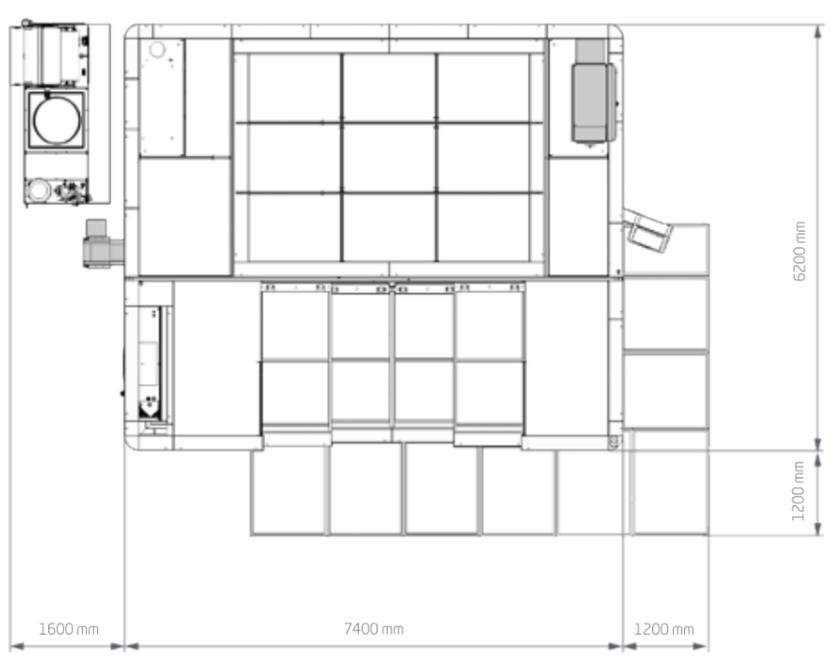
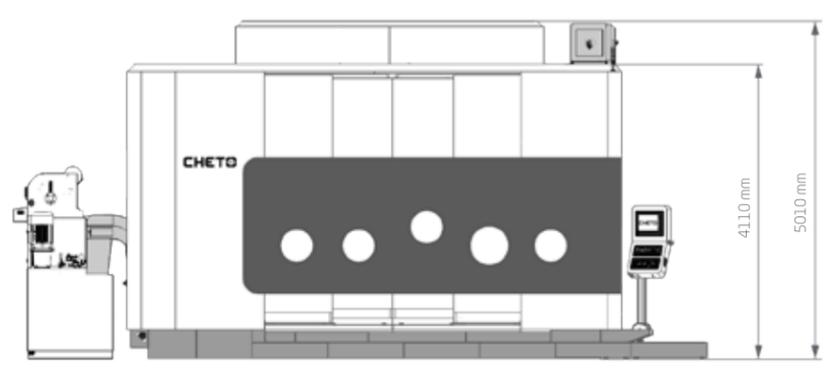


\* Le dimensioni sono soggette a modifiche a secondo delle attrezzature opzionali selezionati



Registered Design

\*IXN3000 —



\*Le dimensioni sono soggette a modifiche a secondo delle attrezzature opzionali selezionati

Registered Design



©HETO

CHETOCORPORATION, S.A.

Área de 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](http://www.cheto.eu)  
[info@cheto.eu](mailto:info@cheto.eu)

AGENTE PER L'ITALIA:



MILLUTENSIL S.R.L.

Corso Buenos Aires, 92  
 20124 Milano  
 Italia

T. + 39 02 29404390  
[www.millutensil.com](http://www.millutensil.com)  
[info@millutensil.com](mailto:info@millutensil.com)

