



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

SiC Series 6 Achsen



PRODUKTE & DESIGN



MODELL INL

BTA / GUNDRILL

bis zu 3 Achsen



MODELL IXN

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 & 7 Achsen



MODELL PWN

1000 / 2000 / 3000

5 Achsen



MODELL CSHI

Versionen 4.0 / 9.0



MODELL SiC

650 / 1000 / 1000 HD

6 Achsen mit Gundrill-Arm

- Effizientes Tieflochbohren und Fräsen für Kleinteile
- 5-Seitenbearbeitung in Aufspannung
- 3+2 Fräsen / 5 Achsen
- Keine Winkelbegrenzung

Besuchen Sie Uns

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

KONTAKTIEREN SIE UNS

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



WELTWEITE PRÄSENZ

DEEP SOLUTIONS
INNOVATIVES KONZEPT
ZUR OPTIMIERUNG DES
TIEFLOCHBOHRENS,
STANDARDBOHRENS
UND DES FRÄSENS



inovadora '21



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

INNOVATIVE --- werkzeugmaschinen

CHETO wurde 2009 gegründet, um hochspezialisierte Tieflochbohr- und Fräsmaschinen für den Formenbau und die Energiebranche zu entwickeln und herzustellen.

Seit Unternehmensgründung betreiben wir eine intensive Forschung und Weiterentwicklung, um unseren Kunden vielseitige Maschinen mit höchster Präzision und Zuverlässigkeit anbieten zu können.

Unsere Unternehmensphilosophie und unsere Maschinen haben uns geholfen, innerhalb kürzester Zeit erhebliche Marktanteile in den wichtigsten Ländern zu gewinnen.





SiC650



SiC650

CNC-Achsen

- W-Achse
- X-Achse (Längs)
- Y'-Achse (Vertikal)
- Z-Achse (Quer)
- B-Achse (Rundtisch)
- A-Achse (Tisch Schwenkwinkel)

Bohrleistung

- Bohrleistung

Frätleistung

- Fräsen
- Gewindeschneiden
- Spiralgewindeschneiden

Spindel

- Werkzeugaufnahme
- Drehzahl
- Leistung
- Drehmoment

NC-Rundtisch

- Tischgrösse
- Drehung des Rundtisches
- Max. Tischbelastung

Grundrissabmessungen

- Gesamtgewicht
- Grundfläche (BxL)

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

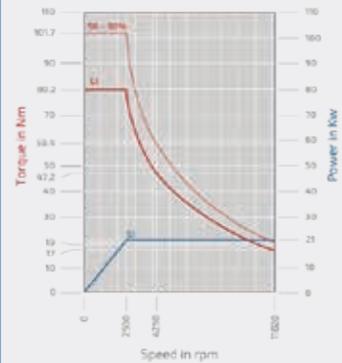
- HSK-A100 / SK 50 BIG +
- 0-12.000 rpm
- 45/49.5 kW
- 285/315 Nm

- ∅800 mm
- 0.001°
- 1200 kg / 925 kg

- 18 Ton
- 8216x4555 mm

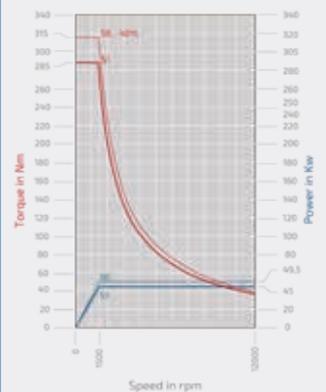
SiC650 | 1000

Drehzahl / Drehmoment Diagramm



SiC1000 HD

Drehzahl / Drehmoment Diagramm



Kann Veränderungen ohne vorherige Ankündigung unterliegen

SIC Small Indexable CHETO

— 6 AXSEN

6 Achsen mit Kanonenbohrarm

Eingetragenes Design



STANDARD AUSSTATTUNG

- HEIDENHAIN Steuerung TNC 640
- FAGOR Steuerung 8065 als optionale Ausstattung
- Elektronisches Handrad
- Digitale Antriebe
- Lineare Messsysteme in X-, Y- und Z-Achse
- Winkeldrehgeber Messsysteme (Achsen A und B)
- NC-Rundtisch ausgelegt für Simultanbetrieb
- 3+2 Fräsen / 5 Achsen
- Externe Status-LED-Anzeige
- ATC 60 Werkzeuge, L=600 mm
- Hochdruckpumpe bis zu 100 bar, 75 l/min
- Maschine für Einsatz von Emulsion oder Öl
- Kühlmittel tank mit automatischer Filterung
- Pumpe für Ölumlaufl
- Automatischer Späneförderer
- Schneller Wechsel zwischen Bohren/Fräsen
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Komplette Abdeckung mit Türen





**TISCH mit NULLPUNKTSPANNNSYSTEM
AUTOMATIKTÜR**

**LASERMESSSYSTEM BLUM NT MC A7-2
MESSTASTER BLUM TC60**



KÜHLER FÜR ÖL / EMULSION



FILTRATIONSSYSTEM



BEARBEITUNGSPARAMETER ONLINE ANPASSEN

- Spindeldrehmoment
- Kühlmitteldruck
- Schwingung
- Vorschub
- Kühlmittelstrom



**ZWEI
STEUERUNGS-
OPTIONEN**



SCHNITTSTELLE

Das System erfasst automatisch Schnittstellen im Prozess und stellt die Parameter entsprechend ein, um die Qualität des Arbeitsablaufs beizubehalten und die Standzeiten des Werkzeugs zu schützen.



PROZESS

Das System erfasst Abweichungen im Aufwand des Prozesses und passt die Bohrparameter online automatisch an, um einen durchgehenden Prozess beizubehalten.



**SCHNITTSTELLENAN-
FORDERUNGEN**

HEIDENHAIN
TNC 640
SIEMENS
SINUMERIK ONE
FAGOR
CNC 8065



**WISE
active
control
PATENTIERT**



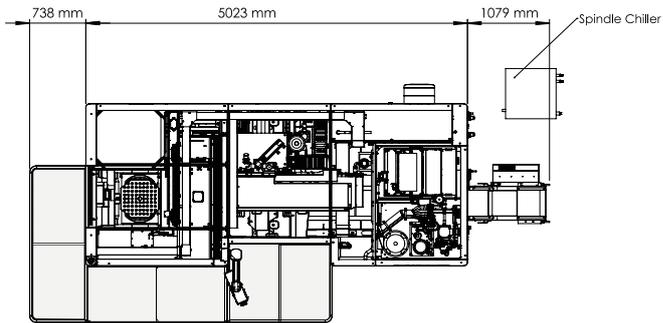
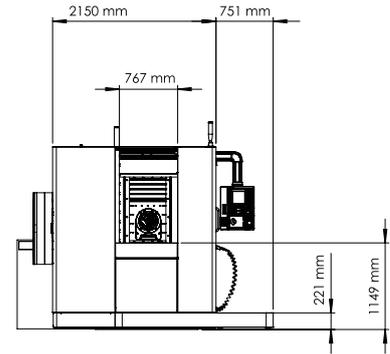
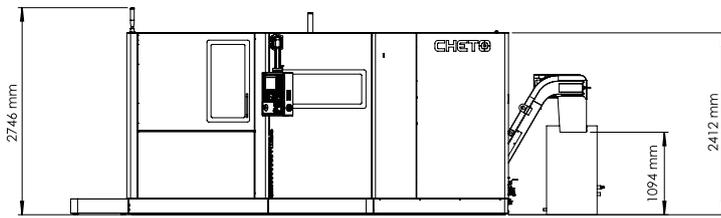
**DAS ENDE VON
AUSSERORDENTLICHEN
KOSTEN**



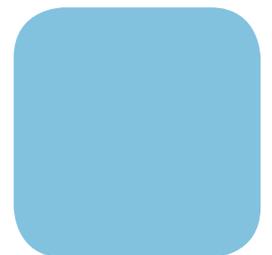
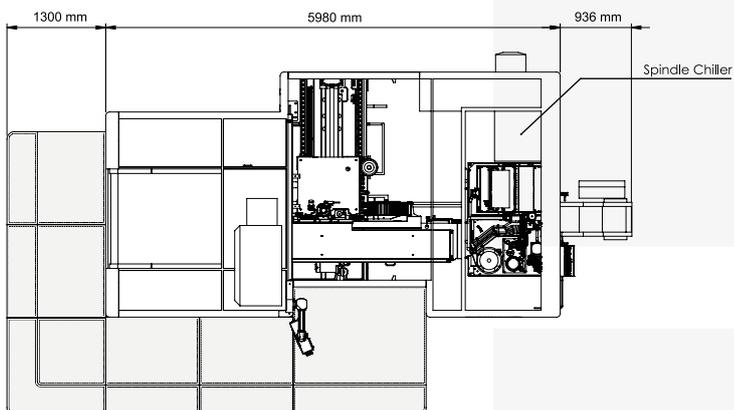
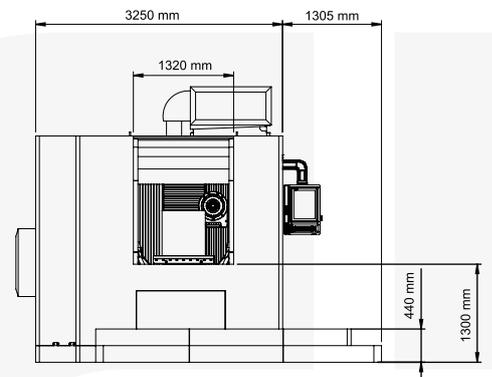
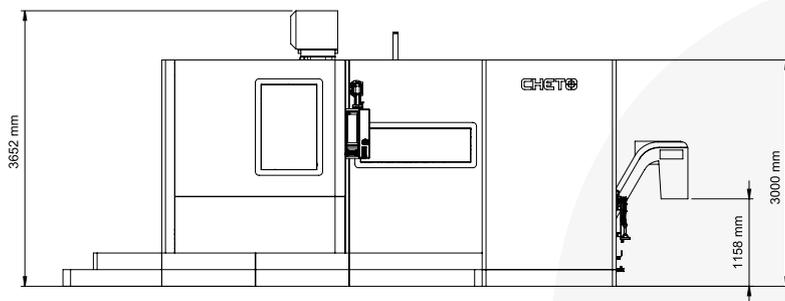
DAS ENDE VON AUSSERORDENTLICHEN ABWEICHKOSTEN

Die Vielfalt der Bearbeitungen, die mangelnde Homogenität der Rohstoffe, die unzureichenden Parametereinstellungen und Kreuzbohrungen führen häufig zur Verkürzung der Werkzeuglebensdauer. Da Kreuzbohrungen im Formenbau ständig vorkommen und die Schwierigkeit dieser Bearbeitungen berücksichtigen, treten häufig Probleme bei den Endergebnissen auf, wie unerwartete Bohrabweichungen, vorzeitiger Werkzeugverschleiß oder Werkzeugbruch.

GRUNDFLÄCHE 650



GRUNDFLÄCHE 1000



Kann Veränderungen ohne vorherige Ankündigung unterliegen



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

