



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

SiC SérieS 6 Axes



NOS PRODUITS & DESIGN



MODÈLE **INL**

BTA / GUNDRILL

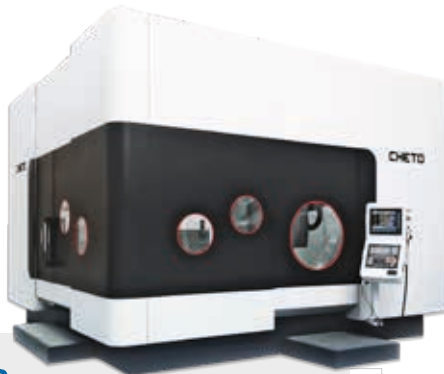
jusqu'à **3** Axes



MODÈLE **IXN**

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 & 7 Axes



MODÈLE **PWN**

1000 / 2000 / 3000

5 Axes



MODÈLE **CSHI**

Versions 4.0 / 9.0



MODÈLE **SiC**

650 / 1000 / 1000 HD

6 Axes avec bras à forêt

- Forage profond avec Fraisage performant pour des pièces de petites tailles
- Travaille 5 faces en un seul Setup
- 3+2 fraisage / 5 axes
- Sans limitation d'angle

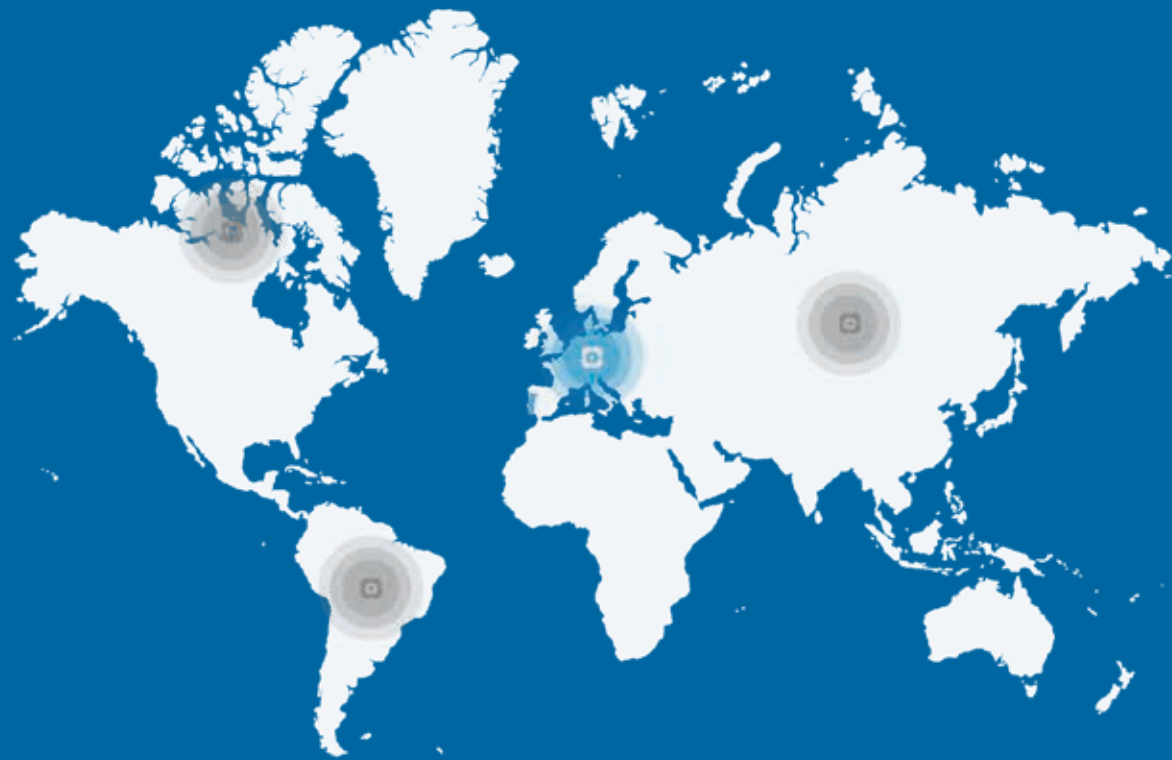
Localisation

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

CONTACTEZ-NOUS

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



PRÉSENCE MONDIALE

■
DEEP SOLUTIONS
UN CONCEPT NOVATEUR
POUR OPTIMISER
LE FORAGE PROFOND,
LE FORAGE STANDARD
ET LE FRAISAGE
■



inovadora'21



PME líder



PME
excelência'16

CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

INNOVATIVE ————— machines-outils

CHETO a été officiellement fondée en 2009, quand ses fondateurs ont lancé un projet de développement de A à Z, d'une machine-outil à forage profond et de fraisage jusqu'à 7 axes, spécialisée pour l'industrie de la construction des modèles et de l'énergie.

Dès lors, une étude et amélioration continue a permis à CHETO d'offrir au marché un produit versatile avec des hauts niveaux de précision et fiabilité.

Ce concept a fait rapidement de CHETO une marque mondialement reconnue. Elle a déjà vendu des machines sur quatre continents, et a comme objectif de continuer à améliorer et innover pour offrir un produit hautement compétitif et de création de valeur.





SiC650



SiC650

AXES CNC

W transversal de forage
X longitudinal
Y vertical
Z transversal
B table rotative
A inclinaison de la table

Capacité de forage

Capacité de forage

Capacité de fraisage

Fraisage
Tarudage
Filetage hélicoïdale

Tête de broche

Broche conique
Vitesse
Puissance
Couple

Table rotative

Dimension de la table
Type de positionnement
Charge max. sur la table

Dimensions Layout

Poids total
Dimensions (WxL)

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

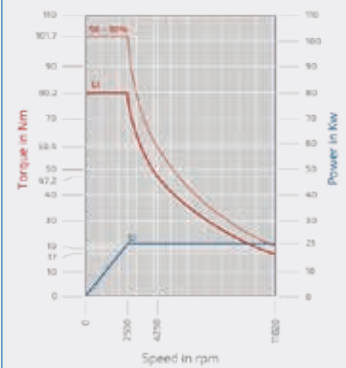
HSK-A100 / SK 50 BIG +
0-12.000 rpm
45/49.5 kW
285/315 Nm

∅800 mm
0.001°
1200 kg / 925 kg

18 Ton
8216x4555 mm

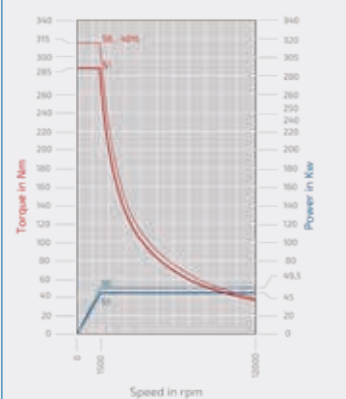
SiC650 | 1000

Diagramme
Puissance / Couple



SiC1000 HD

Diagramme
Puissance / Couple



Sujet à des modifications techniques sans préavis

SIC Small Indexable CHETO

— 6 AXES

6 Axes avec Bras à forêt

Modèle Enregistré



ÉQUIPEMENT STANDARD

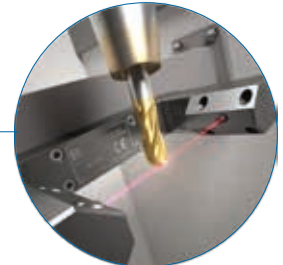
- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 comme équipement optionnel
- Volant électronique
- Régulateurs digitaux
- Codeurs linéaires absoluts (axes X, Y et Z)
- Codeurs angulaires absoluts (axes A et B)
- Cinématique RTCP
- Taraudage rigide
- 3+2 fraisage / 5 axes
- ATC 60 outils, L=600 mm
- Pompe à haute pression jusqu'à 100 bar, 75 l/min
- Changement rapide entre forage/fraisage
- Réservoir de fluide de coupe avec filtrage automatique
- Pompe pour recyclage du fluide de coupe
- Extracteur de copeaux automatique
- Enveloppe complète avec porte mobile





**TABLE AVEC SERRAGE POINT ZÉRO ET
PORTE FRONTALE AUTOMATISÉE**

**OUTIL DE MESURE À LASER BLUM NT MC A7-2
SONDE BLUM TC60**



RÉFRIGÉRATION POUR HUILE/ÉMULSION

SYSTÈME D'ASPIRATION



ADAPTE EN LIGNE LES PARAMÈTRES D'USINAGE

- Couple de la broche
- Pression de refroidissement
- Vibration
- Effort sur l'avance
- Flux du fluide réfrigérant



DEUX OPTIONS
DE CONTRÔLE



INTERSECTION

Le système détecte automatiquement les intersections au cours du process et met en place les paramètres en conformité dans l'objectif de sauvegarder la qualité de l'opération et de protéger la durée de vie de l'outil.

PROCESS

Le système détecte les variations des efforts du process automatiquement et ajuste en ligne les paramètres de forage, un process continu.



EXIGENCE POUR
L'INTERFACE

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK ONE

FAGOR
CNC 8065



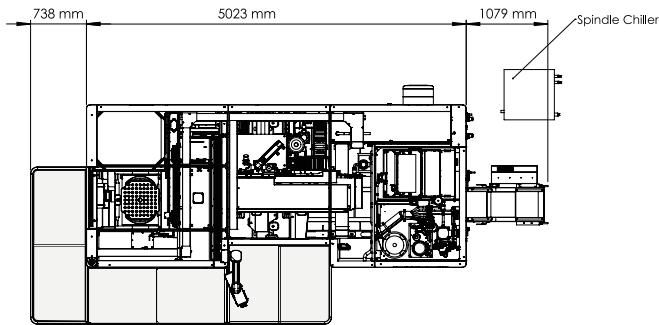
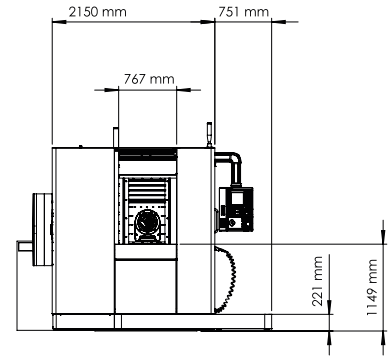
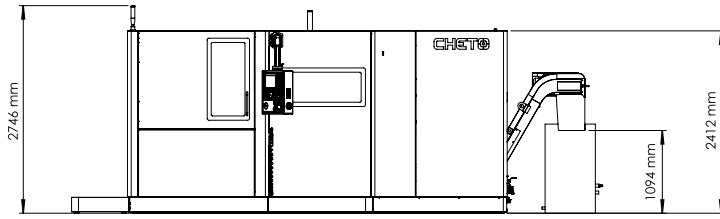
FIN DES FRAIS
EXTRAORDINAIRES



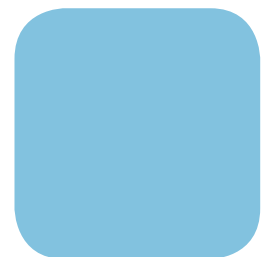
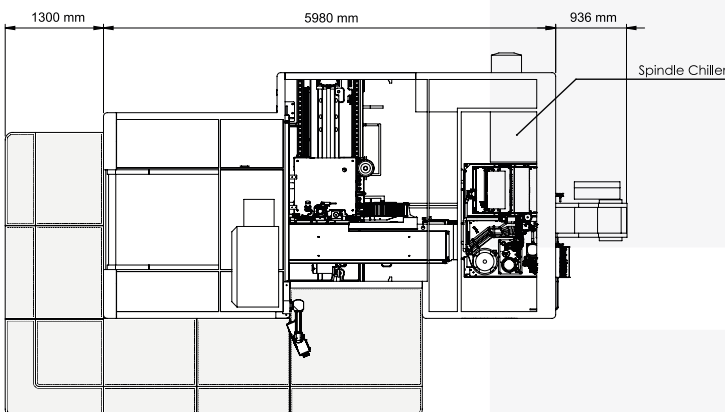
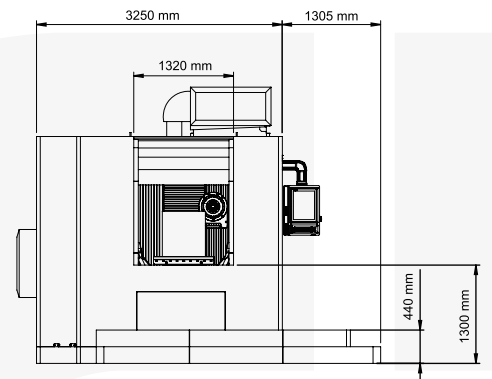
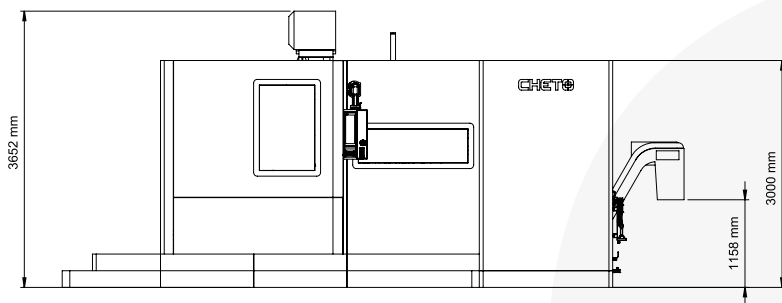
FIN DES FRAIS EXTRAORDINAIRES

La diversité d'opérations, le manque d'homogénéité des matières premières, le réglage incorrect de paramètres et les intersections de perçage donnent lieu souvent à la réduction du temps de vie des outils. Sachant que les intersections de perçage sont un problème constant chez les fabricants de modèles et considérant la difficulté de ces opérations, il en résulte habituellement des problèmes sur le travail final, tels que des perçages déviés, une usure prémature des outils ou des bris d'outils.

LAYOUT MODÈLE SiC 650



LAYOUT MODÈLE SiC 1000



Sujet à des modifications techniques sans préavis



CHETOCORPORATION, S.A.

Área 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

