



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

CHETO

DB Series 6 Eixos



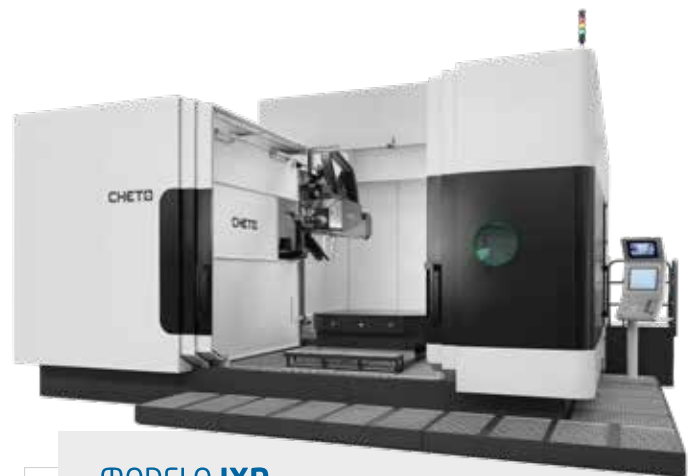
PRODUTOS & DESIGN



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



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
- X longitudinal
- Y vertical
- Z transversal
- B rotação da mesa
- A inclinação do braço

- 1500 mm
- 1250 / 1800 mm
- 900 mm
- 800 mm
- 360,000
- +25°/-15°

- 1500 mm
- 1250 / 1800 mm
- 900 mm
- 800 mm
- 360,000

Capacidade de furação

- Curso máx. furação W+Z
- Capacidade de furação

- 1500+800 mm
- Ø4-30 mm

- 1500+800 mm
- Ø4-30 mm

Capacidade de fresagem

- Fresagem
- Roscagem
- Roscagem helicoidal

- 250 cm³/min
- M20
- Standard

- 250 cm³/min
- M20
- Standard

Spindle*

- Cone
- Velocidade
- Potência
- Torque

- ISO50 / BT50 / CAT50
- 0-6000 rpm
- 11 kW
- 96/132 Nm

- ISO50 / BT50 / CAT50
- 0-6000 rpm
- 11 kW
- 96/132 Nm

Mesa rotativa

- Dimensões da mesa
- Tipo de posicionamento
- Peso máx. em rotação

- 1000x1000 mm
- 0,001°
- 6 Ton

- 1000x1000 mm
- 0,001°
- 6 Ton

Dimensões da máquina

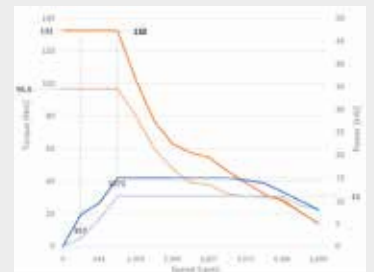
- Peso total
- Dimensões no solo (LxC)

- 21 Ton
- 5993x6455 mm

- 20.5 Ton
- 5993x6455 mm

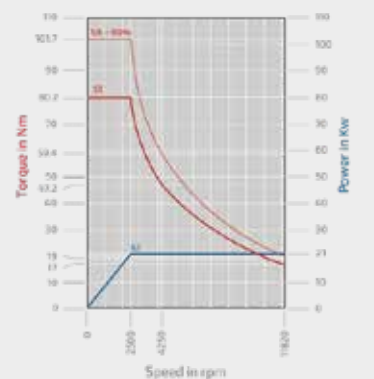
ISO50 / BT50 / CAT50

Diagrama de Potência / Torque da Spindle



***HSK63 (opcional)**

Diagrama de Potência / Torque da Spindle de Alta Velocidade



DB Série 1250 | 1800

— 6 EIXOS

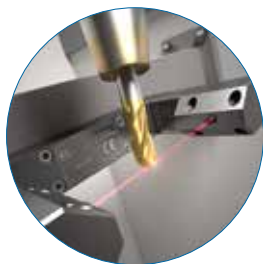


EQUIPAMENTO STANDARD

- 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



*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



CONTROLO PARÂMETROS DE MAQUINAÇÃO

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



DUAS OPÇÕES DE CONTROLO



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.



OPÇÕES DE INTERFACES

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK ONE

FAGOR
CNC 8065



WISE
active
control
PATENTEADO



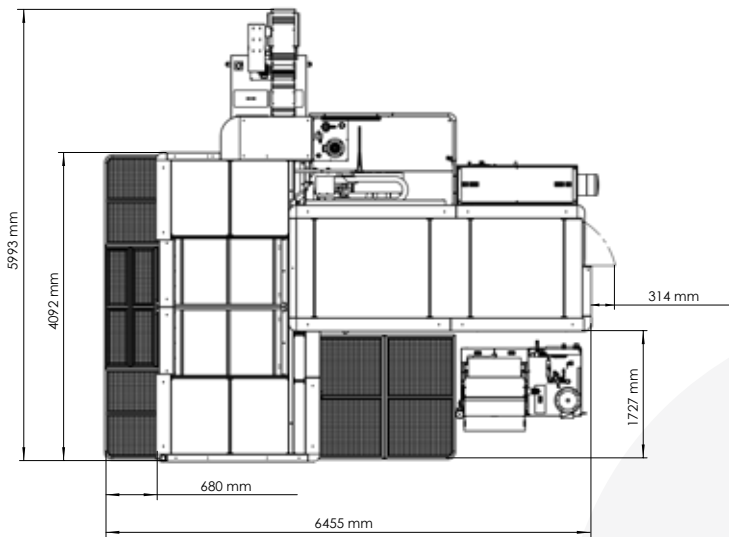
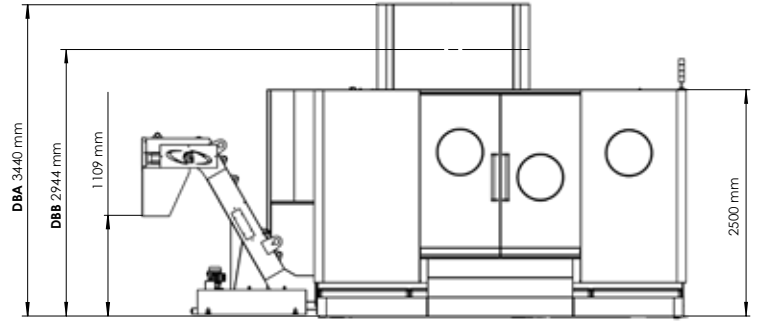
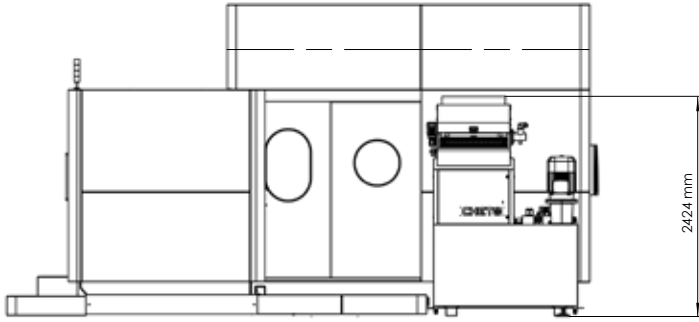
FIM DE CUSTOS EXTRAORDINÁRIOS



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.

LAYOUT Série DB



Sujeito a alterações sem aviso prévio



CHETO

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

