



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

CHETO

DB Series 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



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.





Configuration de Fraisage



Configuration de Perçage de Trous Profonds

AXES CNC

- W transversal de forage
- X longitudinal
- Y vertical
- Z transversal
- B table rotative
- A inclinaison du bras

Capacité de forage

- Course max. forage W+Z
- Capacité de forage

Capacité de fraisage

- Fraisage
- Taraudage
- Filetage hélicoïdale

Tête de broche

- Broche conique
- Vitesse
- Puissance
- Couple

Table rotative

- Dimension de la table
- Résolution
- Charge max. sur la table

Dimensions Layout

- Poids total
- Dimensions (WxL)

DBA

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

- 1500+800 mm
- Ø4-30 mm

- 250 cm³/min
- M20
- Standard

ISO50 / BT50 / CAT50

- 0-6000 rpm
- 11 kW
- 96/132 Nm

- 1000x1000 mm
- 0,001°
- 6 Ton

- 21 Ton
- 5993x6455 mm

DBB

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

- 1500+800 mm
- Ø4-30 mm

- 250 cm³/min
- M20
- Standard

ISO50 / BT50 / CAT50

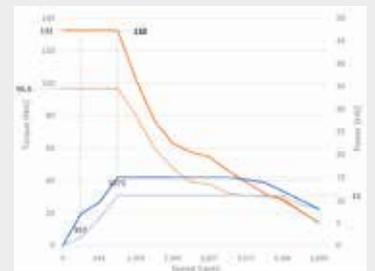
- 0-6000 rpm
- 11 kW
- 96/132 Nm

- 1000x1000 mm
- 0,001°
- 6 Ton

- 20.5 Ton
- 5993x6455 mm

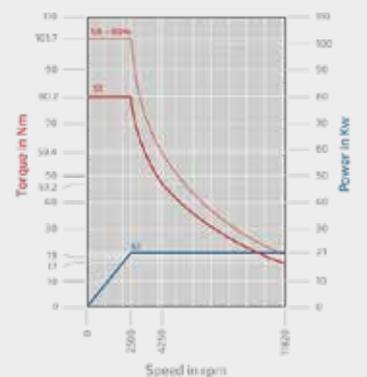
ISO50 / BT50 / CAT50

Diagramme de puissance / couple de la broche



***HSK63 (optionnel)**

Diagramme de puissance / couple de la broche à grande vitesse



DB Série 1250 | 1800

— 6 AXES

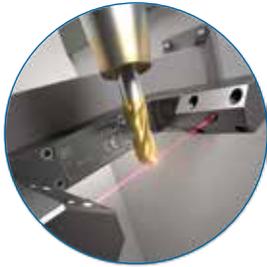


ÉQUIPEMENT STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 comme équipement optionnel
- Volant électronique
- Régulateurs digitaux
- Codeurs linéaires absolus (axes X, Y et Z)
- Codeurs angulaires absolus (axes A et B)
- Table de positionnement avec mouvement continu contrôlé par servomoteur
- 3+2 fraiseage / 5 axes
- Indication LED d'état externe
- Pompe à haute pression 90 bar, 70 l/min
- Refroidisseur immergé pour huile/émulsion
- Réservoir de fluide de coupe avec filtrage automatique
- Pompe carter pour la recirculation de l'huile
- Convoyeur automatique de copeaux
- Change rapide entre forage/fraiseage
- Taraudage rigide
- Enveloppe complète avec porte mobile
- Broche HSK65 (11.620 tr/min) comme équipement optionnel
- ATC 40/80 outils, L=600 mm pour Broche HSK63 comme équipement optionnel
- ATC 32/50 outils, L=600 mm pour Broche ISO50/BT50/CAT50 comme équipement optionnel



DB ÉQUIPEMENT *OPTIONNEL



*OUTIL DE MESURE À LASER
BLUM LC50



*ARMOIRE À OUTILS CHETO V2



*SONDE
BLUM TC60



*CHETO RE100
RECTIFIEUSE POUR FORETS Ø5-32 mm



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



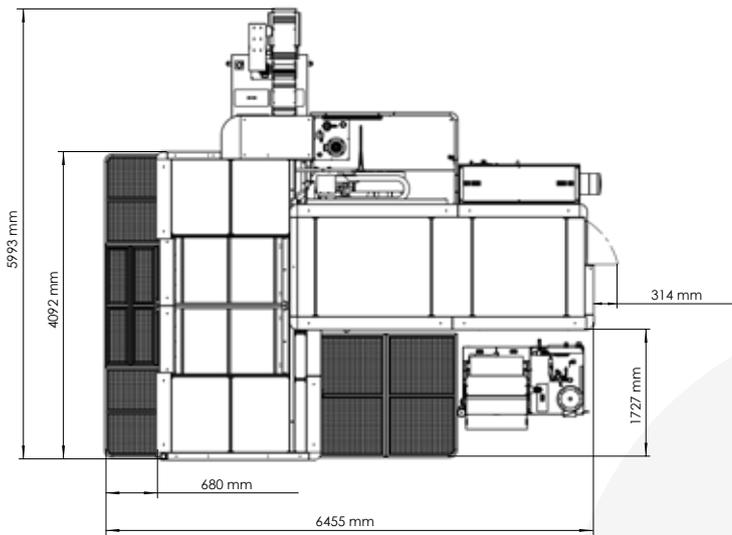
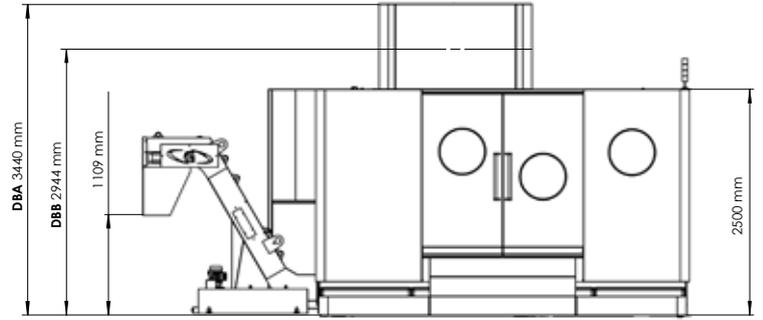
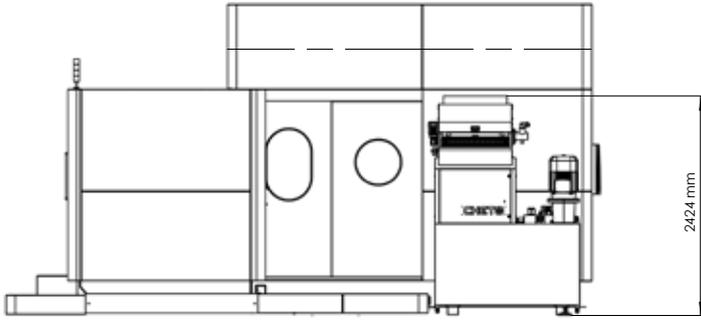
FIN DES FRAIS EXTRAORDINAIRES



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 Série DB



Sous réserve de modifications techniques sans préavis



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

