



# CHETO<sup>®</sup>

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

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

CHETO

DB 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

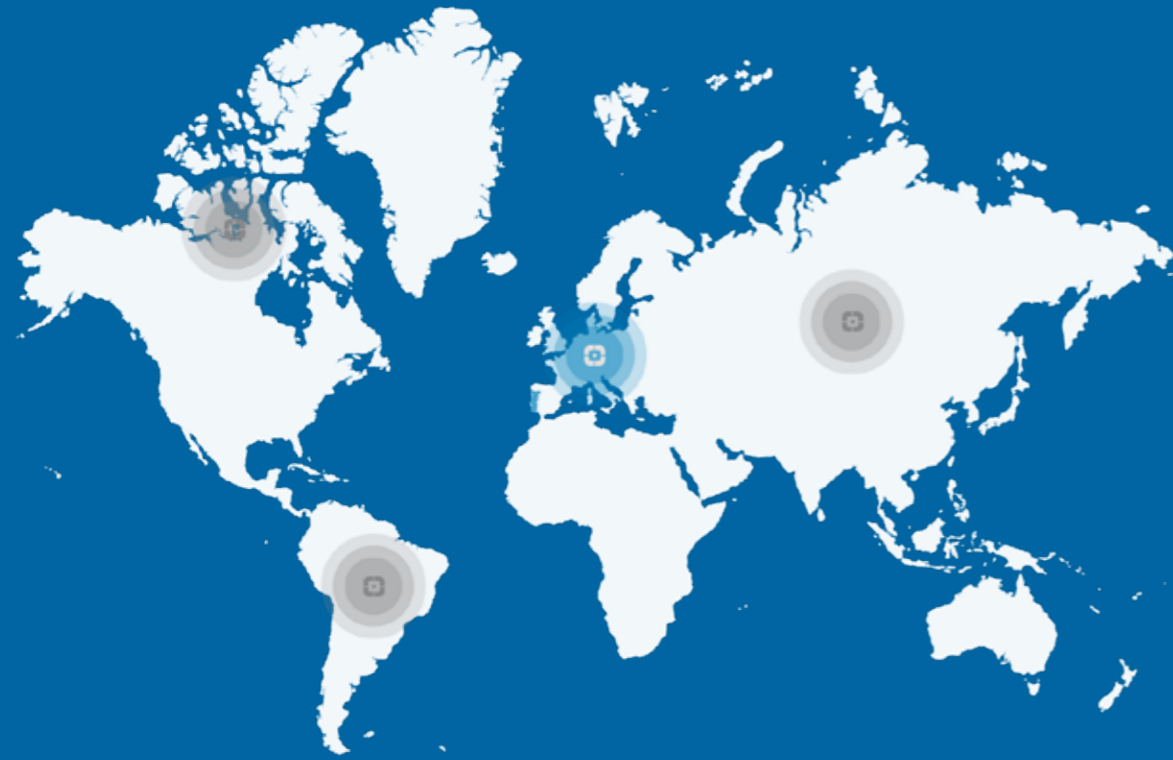
# Besuchen Sie Uns

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.





Fräskonfiguration



Tiefbohrkonfiguration

**DBA**

**DBB**

**CNC-Achsen**

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

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

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

**Bohrleistung**

- Max. Bohrweg (W+Z)
- Bohrleistung

- 1500+800 mm
- Ø4-30 mm

- 1500+800 mm
- Ø4-30 mm

**Fräseleistung**

- Fräsen
- Gewindeschneiden
- Spiralgewindeschneiden

- 250 cm<sup>3</sup>/min
- M20
- Standard

- 250 cm<sup>3</sup>/min
- M20
- Standard

**Spindel\***

- Werkzeugaufnahme
- Drehzahl
- Leistung
- Drehmoment

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

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

**Automatischer Rundtisch**

- Tischgröße
- Drehung des Rundtisches
- Max. Tischbelastung

- 1000x1000 mm
- 0,001°
- 6 Ton

- 1000x1000 mm
- 0,001°
- 6 Ton

**Grundrissabmessungen**

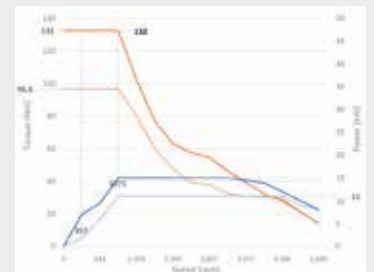
- Gesamtgewicht
- Grundfläche (BxL)

- 21 Ton
- 5993x6455 mm

- 20,5 Ton
- 5993x6455 mm

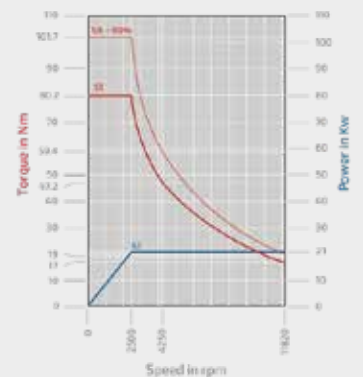
**ISO50 / BT50 / CAT50**

Drehzahl / Drehmoment Diagramm der Spindel



**\*HSK63 (optionale)**

Drehzahl / Drehmoment Diagramm der Hochgeschwindigkeitsspindel



# DB Serie 1250 | 1800

— 6 AXSEN

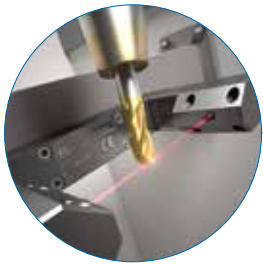


## STANDARDAUSSTATTUNG

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 als optionale Ausstattung
- Elektronisches Handrad
- Digitale Antriebe
- Encoder in den Linearachsen X, Y und Z
- Winkel-Encoder in den Drehachsen A und B
- Positioniertisch mit kontinuierlicher Bewegung, gesteuert durch Servomotor
- 2+2 Fräsen / 5 Achsen
- Externe Status-LED-Anzeige
- Hochdruckpumpe bis zu 90 bar, 70 l/min
- Maschine vorbereitet für den Einsatz mit Emulsion oder Öl
- Kühlmitteltank mit automatischer Filterung
- Pumpen für Ölzirkulation
- Automatischer Späneförderer
- Schneller Wechsel zwischen Bohren/Fräsen
- Rigid Tapping
- Vollständige Abdeckungen mit Türen
- Spindel HSK63 (11.620rpm) als Sonderausstattung
- ATC 40/80 Werkzeuge, L=600 mm für Spindel HSK63 als Sonderausstattung
- ATC 32/50 Werkzeuge, L=600 mm für Spindel ISO50/BT50/CAT50 als Sonderausstattung

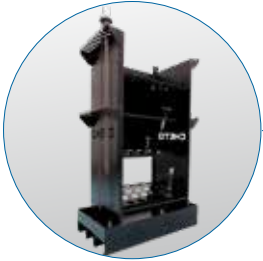


# DB \*OPTIONALE AUSSTATTUNG



\*LASERMESSSYSTEM  
BLUM LC50

\*MESSTASTER  
BLUM TC60



\*WERKZEUGSCHRANK

\*CHETO RE100  
ELB WERKZEUGSCHLEIFMASCHINE Ø5-32 mm



## BEARBEITUNGSPARAMETER ONLINE ANPASSEN

- Spindeldrehmoment
- Kühlmitteldruck
- Schwingung
- Vorschub
- Kühlmittelstrom



ZWEI  
STEUERUNGSOPTIONEN



## 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.



SCHNITTSTELLENANFORDERUNGEN

- HEIDENHAIN TNC 640
- SIEMENS SINUMERIK ONE
- FAGOR CNC 8065



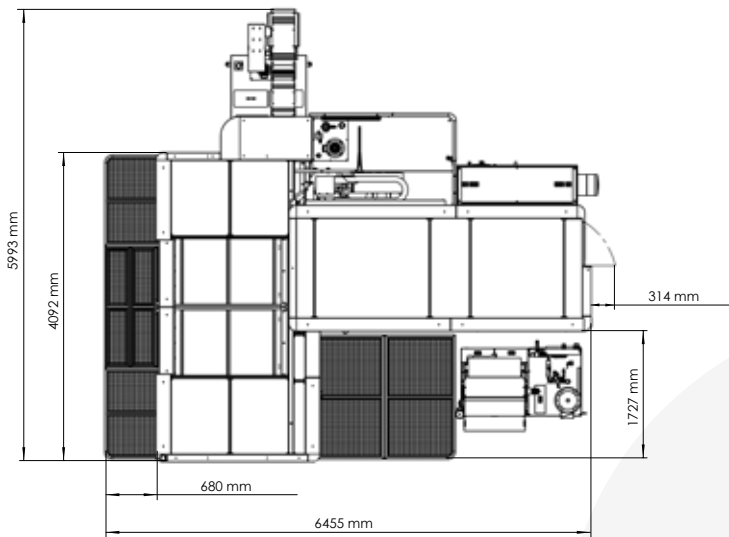
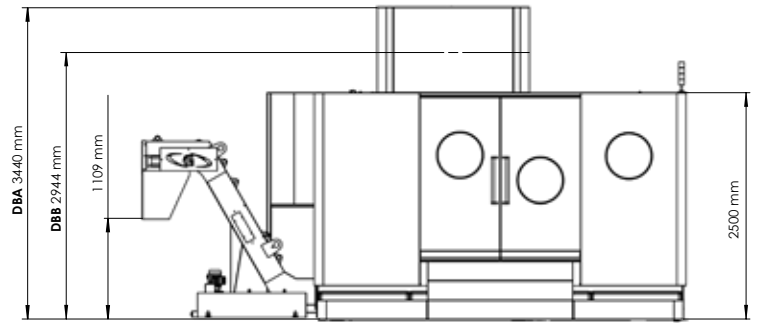
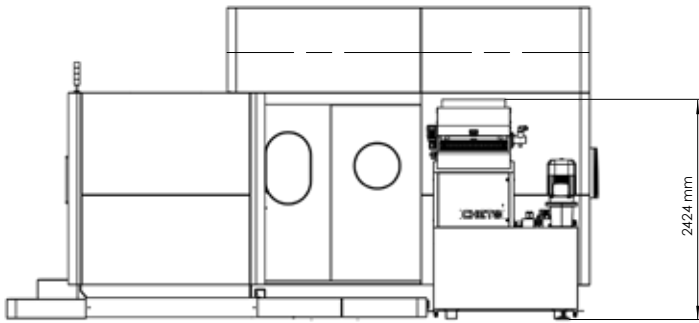
DAS ENDE VON  
AUSSERORDENTLICHEN  
KOSTEN



## 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 DB-Serie



Kann Veränderungen ohne vorherige Ankündigung unterliegen





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

