



CHETO

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

SiC Series 6 Achsen



PRODUKTE & DESIGN



CC MODELL

1000

5 Achsen

PW MODELL

1000 / 2000 / 3000



IXN MODELL

1000 / 2000 / 3000

6 & 7 Achsen

MT MODELL

1500 / 2500



SiC MODELL

6 Achse

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

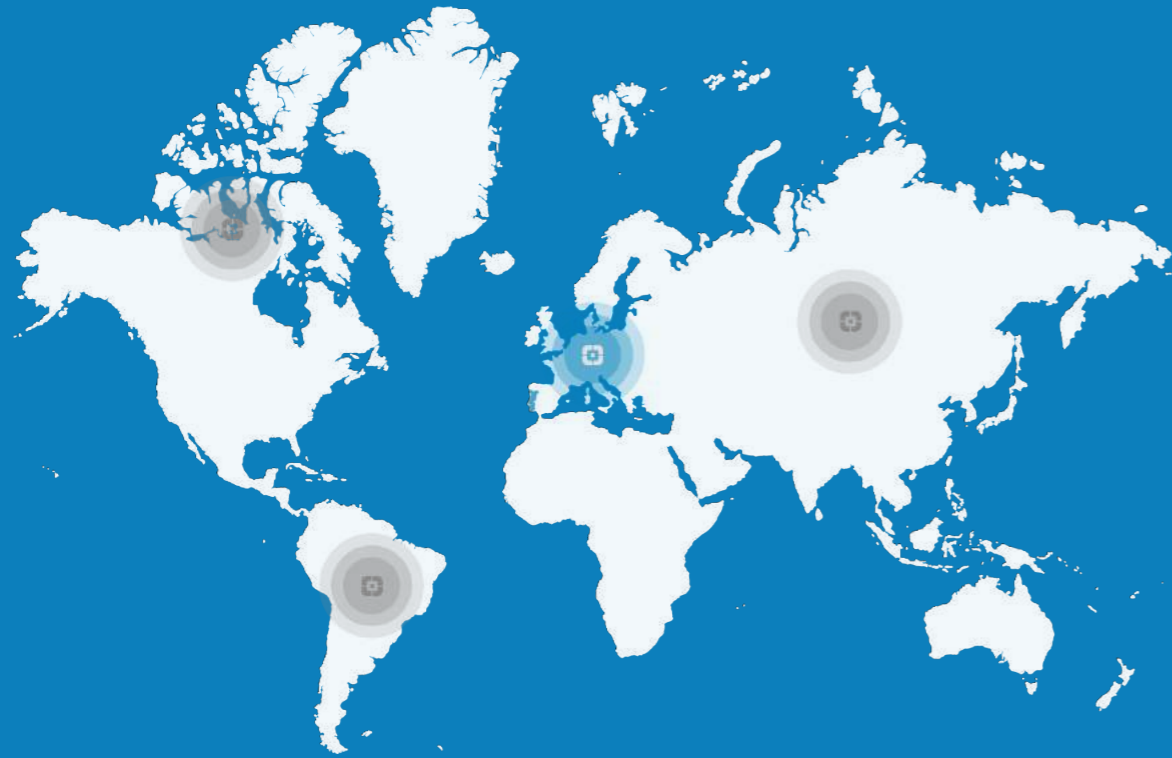
Besuchen Sie Uns

CHETO TECHNOLOGICAL CENTER:

Área de Acolhimento Empresarial
UI-Loureiro, Lotes 13-21
3720-075 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

■
INNOVATIVES KONZEPT
ZUR OPTIMIERUNG DES
TIEFLOCHBOHRENS,
STANDARDBOHRENS
UND DES FRÄSENS
■



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.





SIC

CNC-Achsen

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

Bohrleistung

Bohrleistung

Fräisleistung

- Fräsen
- Gewindeschneiden
- Spiralgewindeschneiden

Spindel

- Werkzeugaufnahme
- Drehzahl
- Leistung
- Drehmoment

NC-Rundtisch

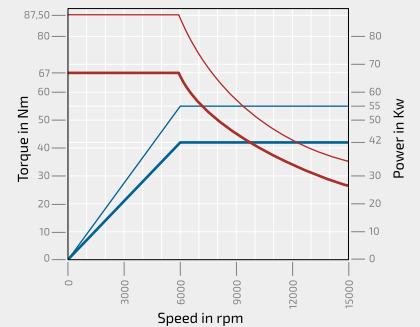
- Tischgröße
- Drehung des Rundtisches
- Max. Tischbelastung

Grundrissabmessungen

- Gesamtgewicht
- Grundfläche (BxL)

1120 mm	44.0 in
650 mm	25.6 in
500 mm	19.6 in
500 mm	19.6 in
360,000	
+90°/-45°	
Ø3-25 mm	Ø0.1-1.0 in
250 cm ³ /min	15.3 in ³ /min
M16	3/8"
	Standard
	HSK-A63
	0-15,000 rpm
42/55 kW	56/74 hp
67/87,5 Nm	49/65 ft-lbs
500x500 mm	20x20 in
	360,000
750 kg	1653 lbs
1.3 Ton	28,660 lbs
6200x3180 mm	244.0x125.2 in

Spindel 67 Nm 15,000 rpm



Kann Veränderungen ohne vorherige Ankündigung unterliegen

SIC Small Indexable CHETO

— 6 AXSEN



Registered Design

STANDARDAUSSTATTUNG

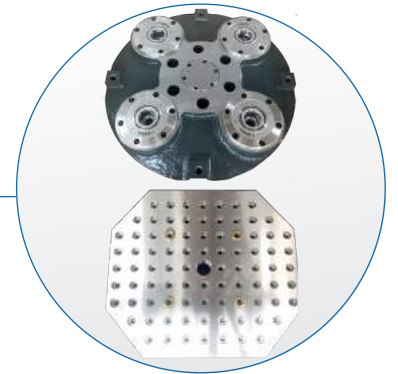
- HEIDENHAIN Steuerung TNC 640
- FAGOR Steuerung 8065 als optionale Ausstattung
- Elektronisches Handrad
- Digitale Antriebe
- Lineare Messsysteme in X-, Y- und Z-Achse
- Winkeldrehgeber Messsysteme (Achsen A und B)
- NC-Rundtisch ausgelegt für Simultanbetrieb
- 3+2 Fräsen
- Externe Status-LED-Anzeige
- ATC 16 Werkzeuge, L=400 mm | 15.7 in
- Hochdruckpumpe 70 bar, 75 l/min | 1,015 psi, 19.5 gal/min
- Maschine für Einsatz von Emulsion oder Öl
- Kühlmitteltank mit automatischer Filterung
- Pumpe für Ölumlaufl
- Automatischer Späneförderer
- Schneller Wechsel zwischen Bohren/Fräsen
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Komplette Abdeckung mit Türen





KÜHLER FÜR ÖL/EMULSION

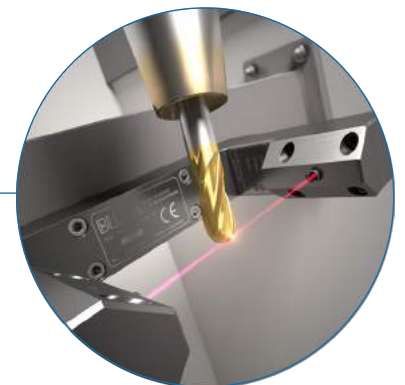
**TISCH mit NULLPUNKTSPANNSYSTEM
AUTOMATIKTÜR**



FILTRATIONSSYSTEM



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



WISE SYSTEM

**SOFTWARE ZUR REGELUNG UND
OPTIMIERUNG DES BOHRPROZESSES**

Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen



WISE SYSTEM



ZWEI
STEUERUNGS-
OPTIONEN



SCHNITTSTELLENAN-
FORDERUNGEN

HEIDENHAIN
TNC 640

FAGOR
CNC 8065



DAS ENDE VON
AUSSERORDENTLICHEN
KOSTEN



BEARBEITUNGSPARAMETER ONLINE ANPASSEN

- Spindeldrehmoment
- Kühlmittelstrom
- Schwingung
- Vorschub
- Kühlmitteldruck

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

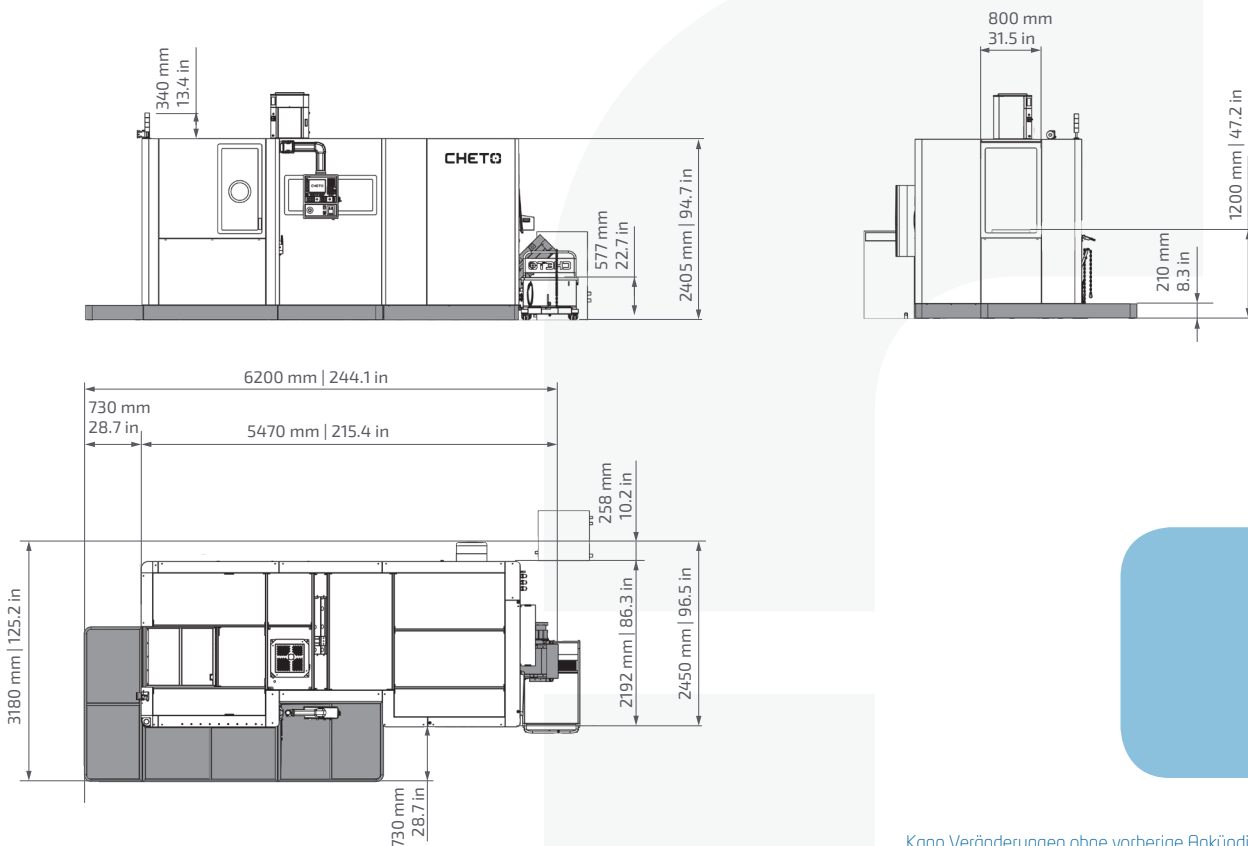
Das System erfasst Abweichungen im Aufwand des Prozesses und passt die Bohrparameter online automatisch an, um einen durchgehenden Prozess beizubehalten.



DAS ENDE VON AUSSERORDENTLICHEN ABWEICHKOSTEN

The diversity of operations, the lack of raw materials homogeneity, the deficient parameter settings, and intersection holes often lead to the reduction of the tool lifetime. As hole intersections are a constant matter on mold making, and considering the difficulty of these operations, it's common to have problems on final results as unexpected hole drifts, premature tool wear or tool break.

GRUNDFLÄCHE



Kann Veränderungen ohne vorherige Ankündigung unterliegen

CHETO

CHETO

SIC

CHETOCORPORATION, S.A.

Área de Acolhimento Empresarial
UI-Loureiro, Lotes 13-21
3720-075 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



UNIÃO EUROPEIA
Fundos Europeus
Estruturais e de Investimento