



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

Série SiC 6 Eixos



PRODUTOS & DESIGN



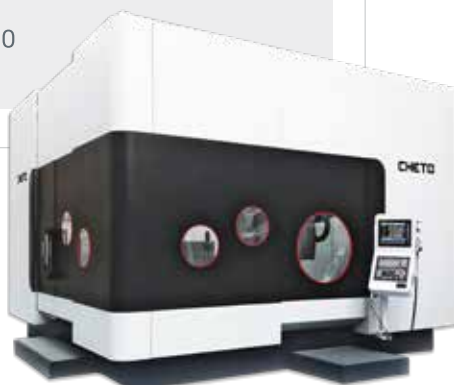
MODELO CC

1000

5 Eixos

MODELO PWN

1000 / 2000 / 3000



MODELO IXN

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 & 7 Eixos



MODELO Sic

650 / 1000

6 Eixos com Braço da broca canhão

- Furação profunda e Fresagem eficiente para peças de tamanho pequeno
- Trabalhar 5 Faces em apenas 1 Setup
- Fresagem 3+2
- Sem limitação angular

Localização

CHETO TECHNOLOGICAL CENTER:

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

CONTACTE-NOS

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



PRESENÇA MUNDIAL

■
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.





SiC650



SiC650

EIXOS CNC

W transversal de furação
X longitudinal
Y vertical
Z transversal
B rotação da mesa
A inclinação da mesa

Capacidade de furação

Capacidade de furação

Capacidade de fresagem

Fresagem
Roscagem
Roscagem helicoidal

Spindle

Cone
Velocidade
Potência
Torque

Mesa rotativa

Dimensões da mesa
Tipo de posicionamento
Peso máx. em rotação

Dimensões da máquina

Peso total
Dimensões no solo (LxC)

SiC650

1100 mm
650 mm
840 mm
500 mm
360.000
+90°/-45°

Ø3-25 mm

250 cm³/min
M16
Standard

HSK-A63 / BTT 40
0-11.820 rpm
21/26 kW
80.2/101.7 Nm

500x500 mm
360.000
750 kg / 600 kg

13 Ton
6840x2901 mm

SiC1000

1400 mm
1200 mm
1100 mm
700 mm
360.000
+110°/-45°

Ø3-32 mm

450 cm³/min
M20
Standard

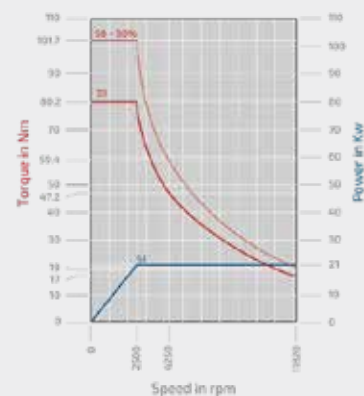
HSK-A100 / SK 50 BIG + / BTT 50
0-12.000 rpm
45 / 49.5 kW
285 / 315 Nm

Ø800 mm
360.000
1200 kg / 925 kg

20 Ton
8216x4555 mm

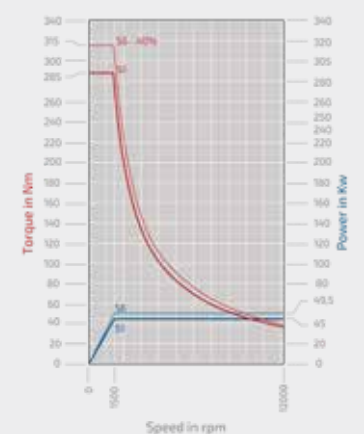
SiC650

Diagrama
Potência / Torque



SiC1000

Diagrama
Potência / Torque



Sujeito a alterações sem aviso prévio

SiC Small Indexable CHETO

— 6 EIXOS

6 Eixos com Braço da broca canhão

Modelo Registrado



EQUIPAMENTO STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- FAGOR 8065 como equipamento opcional
- Volante eletrônico
- Drives digitais
- Encoders lineares absolutos (eixos X, Y e Z)
- Encoders angulares absolutos (eixos A e B)
- Cinemática RTCP
- Roscagem rígida
- 3+2 fresagem / 5 eixos
- ATC 60 ferramentas, L=600 mm
- Bomba de alta pressão até 100 bar, 75 l/min
- Mudança rápida entre furação/fresagem
- Tanque de refrigeração com filtro automática
- Extrator de limanhas automático
- Carenado completo com porta de acesso

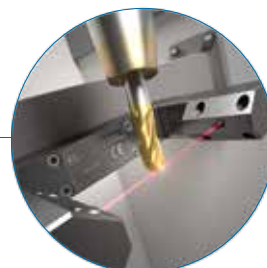




**MESA COM SISTEMA DE FIXAÇÃO PONTO ZERO
COM PORTA FRONTAL AUTOMÁTICA**



**SISTEMA DE MEDIÇÃO LASER BLUM NT MC A7-2
SONDA ELETRÔNICA BLUM TC60**



**REFRIGERAÇÃO
PARA ÓLEO/EMULSÃO**



SISTEMA DE EXAUSTÃO



CONTROLO PARÂMETROS DE MAQUINAÇÃO

- Torque da Spindle
- Pressão do fluído de corte
- Vibração
- Avanço
- Caudal do fluído 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 840**

**FAGOR
CNC 8065**



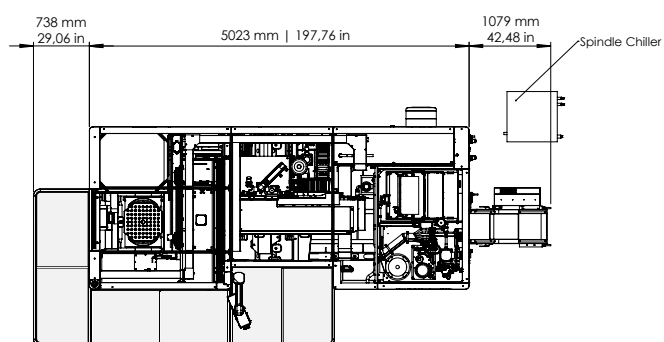
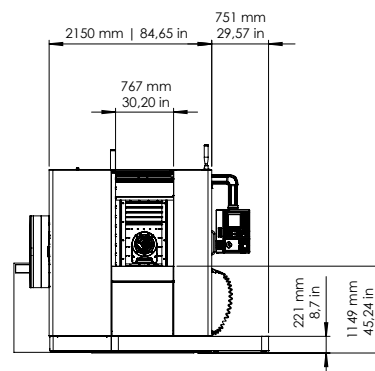
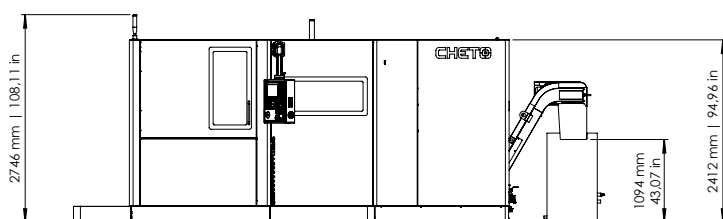
**FIM DE CUSTOS
EXTRAORDINÁRIOS**



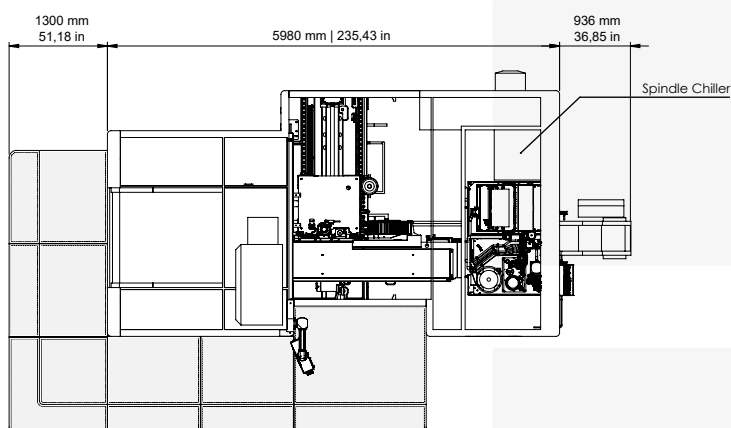
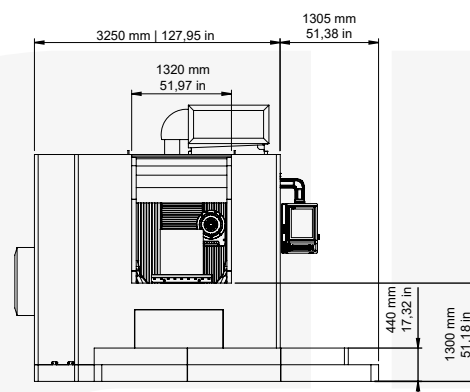
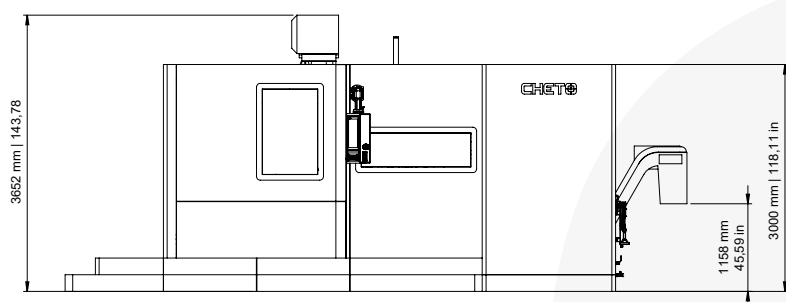
FIM DE CUSTOS EXTRAORDINÁRIOS DE NÃO CONFORMIDADE

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 MODELO SiC 650



LAYOUT MODELO SiC 1000



Sujeito a alterações sem aviso prévio

CHETOCORPORATION, S.A.

Área Acolhimento Empresarial
Ul-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



UNIÃO EUROPEIA
Fundos Europeus
Estruturais e de Investimento