



# CHETO<sup>®</sup>

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

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

**SiC Series** 6 Achsen



# PRODUKTE & DESIGN



## CC MODELL

1000

5 Achsen

## PW MODELL

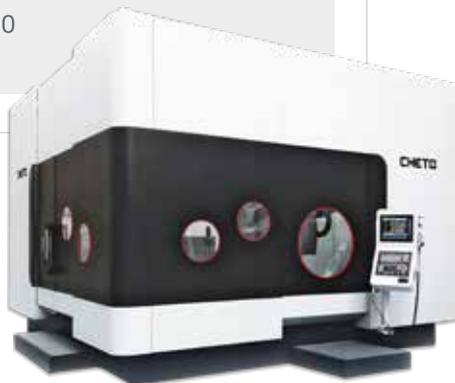
1000 / 2000 / 3000



## IXN MODELL

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 & 7 Achsen



## MODELL Sic

650 / 1000

6 Achsen mit Gundrill-Arm

- 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  
3720-070 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

■  
INNOVATIVES KONZEPT  
ZUR OPTIMIERUNG DES  
TIEFLOCHBOHRENS,  
STANDBOHRENS  
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.





SiC650



SiC650

### SiC650

#### CNC-Achsen

W-Achse	1000 mm
X-Achse (Längs)	650 mm
Y'-Achse (Vertikal)	840 mm
Z-Achse (Quer)	500 mm
B-Achse (Rundtisch)	360.000
A-Achse (Tisch Schwenkwinkel)	+90°/-45°

#### Bohrleistung

Bohrleistung	∅3-25 mm
--------------	----------

#### Fräsleistung

Fräsen	250 cm <sup>3</sup> /min
Gewindeschneiden	M16
Spiralgewindeschneiden	Standard

#### Spindel

Werkzeugaufnahme	HSK-A63 / BTT 40
Drehzahl	0-11,820 rpm
Leistung	21/26 kW
Drehmoment	80.2/101.7 Nm

#### NC-Rundtisch

Tischgröße	500x500 mm
Drehung des Rundtisches	360.000
Max. Tischbelastung	750 kg / 600 kg

#### Grundrissabmessungen

Gesamtgewicht	13 Ton
Grundfläche (BxL)	6840x2901 mm

### SiC1000

W-Achse	1400 mm
X-Achse (Längs)	1200 mm
Y'-Achse (Vertikal)	1100 mm
Z-Achse (Quer)	700 mm
B-Achse (Rundtisch)	360.000
A-Achse (Tisch Schwenkwinkel)	+110°/-45°

Bohrleistung	∅3-32 mm
--------------	----------

Fräsen	450 cm <sup>3</sup> /min
Gewindeschneiden	M20
Spiralgewindeschneiden	Standard

Werkzeugaufnahme	HSK-A100 / SK 50 BIG + / BTT 50
------------------	---------------------------------

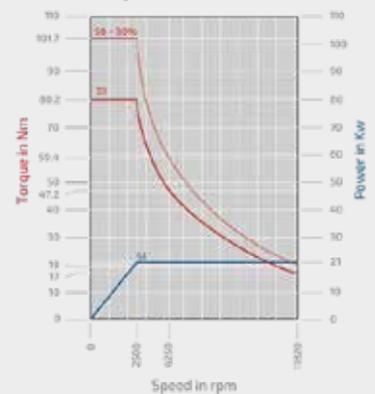
Drehzahl	0-12.000 rpm
Leistung	45 / 49.5 kW
Drehmoment	285 / 315 Nm

Tischgröße	∅800 mm
Drehung des Rundtisches	360.000
Max. Tischbelastung	1200 kg / 925 kg

Gesamtgewicht	20 Ton
Grundfläche (BxL)	8216x4555 mm

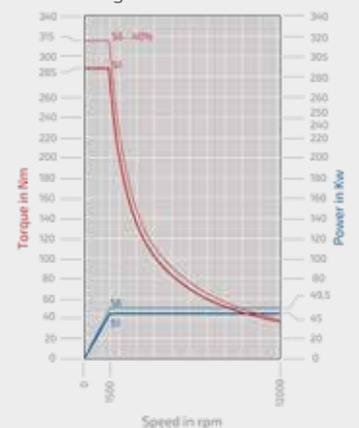
### SiC650

#### Drehzahl / Drehmoment Diagramm



### SiC1000

#### Drehzahl / Drehmoment Diagramm



# SIC Small Indexable CHETO

— 6 AXSEN

6 Achsen mit Kanonenbohrarm

Registered Design



## STANDARD AUSSTATTUNG

- 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 / 5 Achsen
- Externe Status-LED-Anzeige
- ATC 60 Werkzeuge, L=600 mm | 23.6 in
- Hochdruckpumpe bis zu 100 bar, 75 l/min | 1,450 psi, 19.5 gal/min
- Maschine für Einsatz von Emulsion oder Öl
- Kühlmittelbehälter mit automatischer Filterung
- Pumpe für Ölumlaufl
- Automatischer Späneförderer
- Schneller Wechsel zwischen Bohren/Fräsen
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Komplette Abdeckung mit Türen

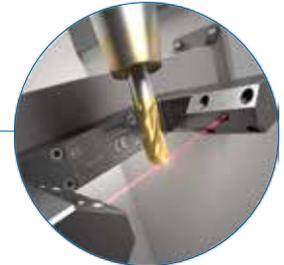




**TISCH mit NULLPUNKTSPANNNSYSTEM  
AUTOMATIKTÜR**



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



**KÜHLER FÜR ÖL / EMULSION**

**FILTRATIONSSYSTEM**



### BEARBEITUNGSPARAMETER ONLINE ANPASSEN

- Spindeldrehmoment
- Kühlmitteldruck
- Schwingung
- Vorschub
- Kühlmittelstrom



ZWEI  
STEUERUNGS-  
OPTIONEN



### 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.



SCHNITTSTELLENAN-  
FORDERUNGEN

HEIDENHAIN  
TNC 640  
  
SIEMENS  
SINUMERIK 840  
  
FAGOR  
CNC 8065



**WISE**  
active  
control  
  
PATENTIERT



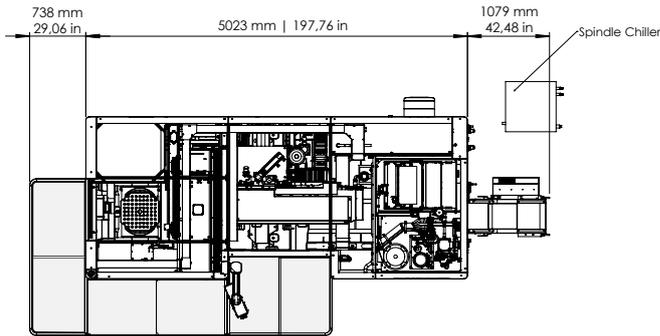
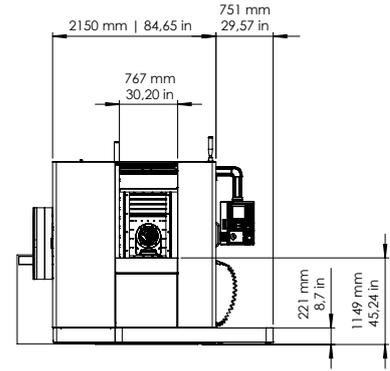
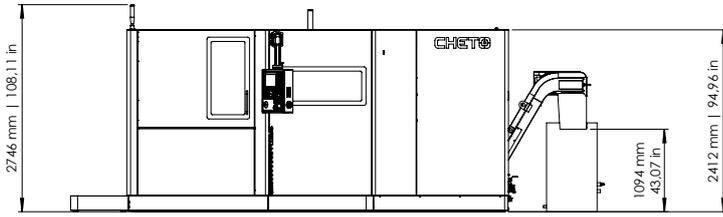
DAS ENDE VON  
AUSSERORDENTLICHEN  
KOSTEN



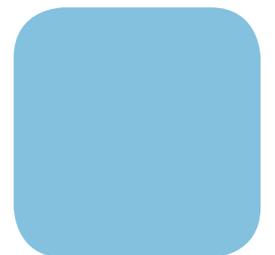
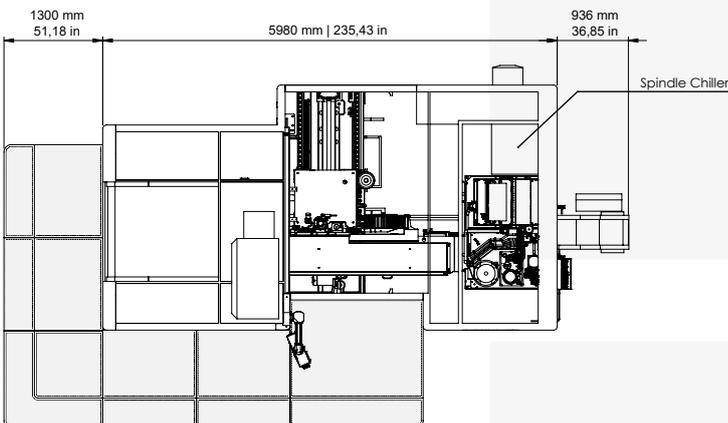
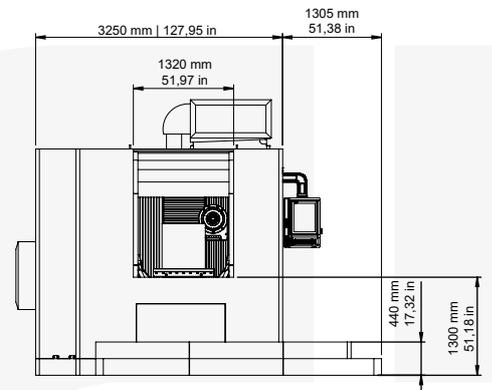
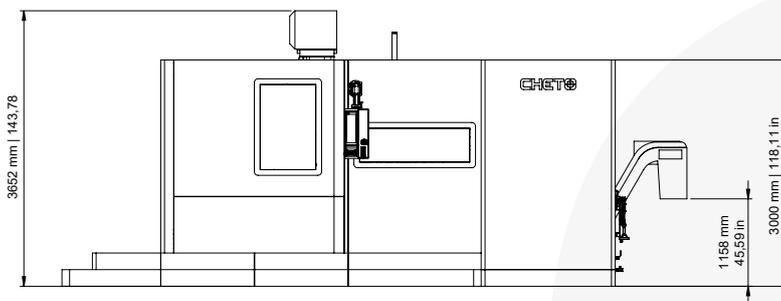
### DAS ENDE VON AUSSERORDENTLICHEN ABWEICHKOSTEN

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 650



# GRUNDFLÄCHE 1000



Kann Veränderungen ohne vorherige Ankündigung unterliegen

## 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)



UNIÃO EUROPEIA  
Fundos Europeus  
Estruturais e de Investimento