



CHETO

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

SiC Series 6 Assi



PRODOTTI & DESIGN



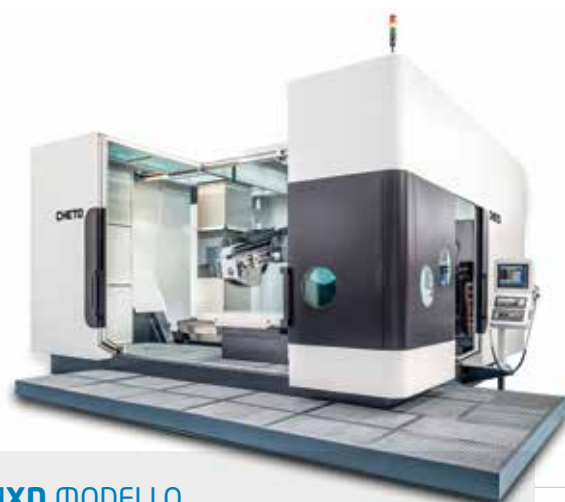
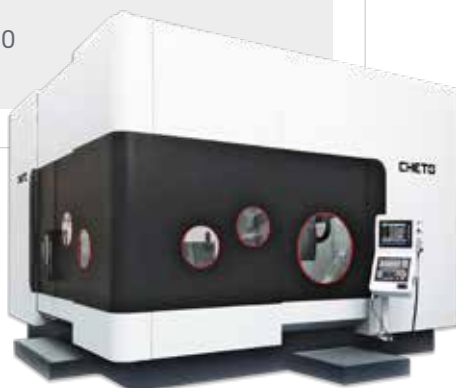
CC MODELLO

1000

5 Assi

PWN MODELLO

1000 / 2000 / 3000



IXn MODELLO

1000 / 2000 / 3000

6 & 7 Assi

MT MODELLO

1500 / 2500



SiC MODELLO

6 Assi

- Centro di lavoro orizzontale 5 assi con unità di **foratura profonda** per lavorare in un solo piazzamento pezzi di piccole dimensioni
- Fresatura 3+2
- Nessuna limitazione di angolo di lavoro

Posizione

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

CONTATTATECI

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



PRESENZA MONDIALE

CONCETTO INNOVATIVO DI
OTTIMIZZAZIONE
DI FORATURA PROFONDA,
FORATURA STANDARD
E FRESATURA



CHETO

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

INNOVATIVE macchine utensili

Istituita ufficialmente nel 2009, CHETO ha avuto inizio con un prototipo di centro multitask fino a 7 assi, studiato per la lavorazione in macchina utensile, specialmente per stampi.

Da quel momento, il continuo miglioramento associato all'attenzione alle specifiche esigenze del mercato ha gettato le basi per il percorso di sviluppo delle nostre macchine.
Il nostro obiettivo consiste nell'ottimizzazione del

processo e le macchine CHETO hanno la capacità di realizzare diverse operazioni ai più elevati livelli di precisione, attraverso un unico impianto.

Attualmente il mercato riconosce CHETO come un marchio rinomato nel campo della foratura profonda. Le nostre macchine sono progettate per risparmiare tempo, riducendo i costi di produzione per i nostri clienti.



Management
System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9105076158





SiC650

Assi CNC

W foratura ciclo unico
X corsa longitudinale
Y' corsa verticale
Z corsa trasversale
B rotazione della tavola
A basculamento tavola

Capacità di Foratura

Capacità di foratura

Capacità di Fresatura

Fresatura
Maschiatura
Filettatura elicoidale

Mandrino

Attacco mandrino HSK-A63
Velocità 0-11,800 rpm
Potenza 21/26 kW 28/35 hp
Coppia 80/101 Nm 59/75 ft-lbs

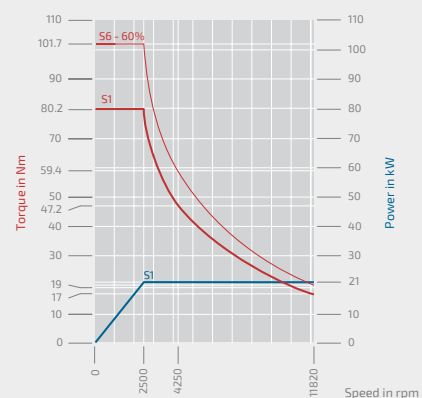
Tavola Girevole

Dimensioni tavola 500x500 mm 20x20 in
Posizionamenti in rotazione 360,000
Portata tavola 750 kg 1653 lbs

Dimensioni di Layout

Peso complessivo 1.3 Ton 28,660 lbs
Dimensioni (WxL) 6790x3160 mm 267.3x124.4 in

Spindle 21 kW 11,800 rpm



Soggetto a modifiche tecniche senza preavviso

SiC Small Indexable CHETO

— 6 ASSI



Registered Design

CONFIGURAZIONE STANDARD

- CNC FAGOR 8065
- Opzione CNC HEIDENHAIN TNC 640
- Volantino elettronico
- Azionamenti digitali
- Encoder lineari assoluti (assi X, Y e Z)
- Encoder angolari assoluti (assi A e B)
- Cinematica / RTCP
- Maschiatura rigida
- 3+2 fresatura
- ATC 16 utensili, L=400 mm | 15.7 in
- Pompa ad alta pressione 70 bar, 75 l/min | 1,015 psi, 19.5 gal/min
- Passaggio rapido foratura/fresatura
- Serbatoio refrigerante con filtraggio automatico
- Carter pompa ad immersione per il ricircolo dell'olio
- Evacuazione automatica di trucioli
- Carenatura completa con porte mobili



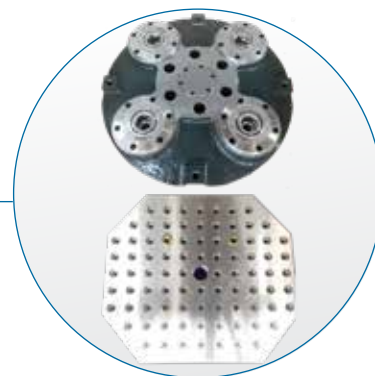
Sic

EQUIPAGGIAMENTI OPZIONALI



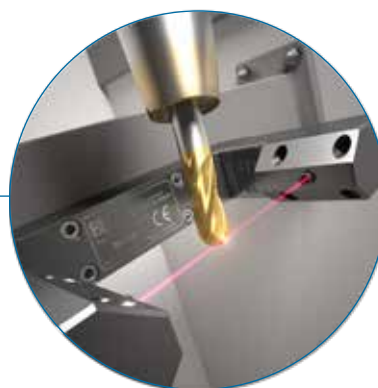
FRIGORIFERO PER REFRIGERANTE

**TAVOLA CON SISTEMA DI SLOCCAGGIO
PORTE AUTOMATICHE**



FILTRO ARIA

**SISTEMA PRESETTING LASER BLUM NT MC A7-2
TASTATORE PEZZO BLUM TC60**



WISE SYSTEM

WISE SYSTEM

For more details, please contact us



**DUE OPZIONI
DI CONTROLLO**



**INTERFACCIA
RICHIESTA**

HEIDENHAIN
TNC 640
SIEMENS
SINUMERIK
FAGOR
CNC 8065



**FINE DEI COSTI
STRAORDINARI**



CONTROLLO ADATTATIVO PARAMETRI MACCHINA

- Coppia mandrino
- Pressione liquido refrigerante
- Vibrazioni
- Avanzamento assi
- Portata flusso refrigerante

INTERSEZIONI

Il sistema rileva automaticamente le intersezioni nel processo e imposta i parametri di conseguenza per assicurare la qualità dell'operazione e aumentare la vita dell'utensile.

PROCESSO

Il sistema rileva le variazioni degli sforzi durante il processo e adatta automaticamente i parametri di foratura per non avere interruzioni.

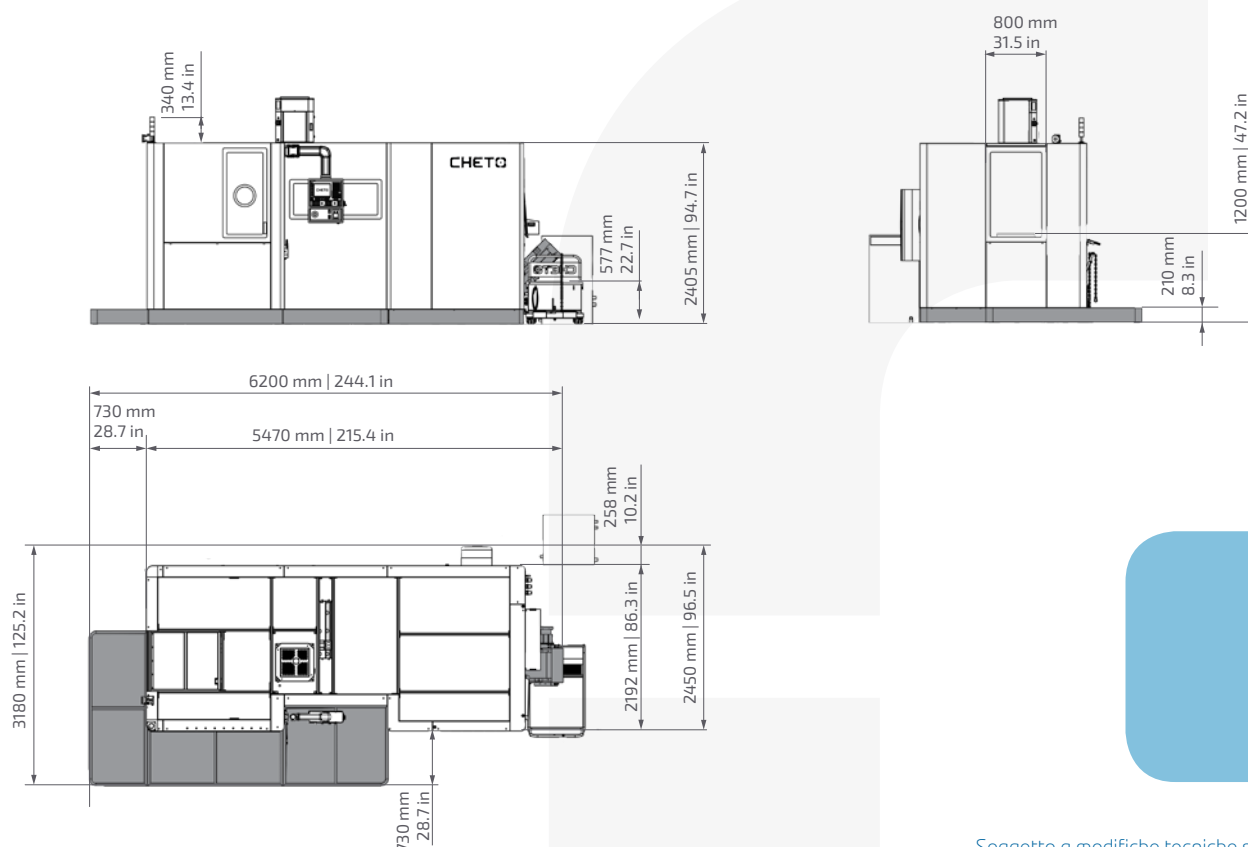


WISE
active
control
**PATENT
PENDING**

FINE DEI COSTI STRAORDINARI PER NON CONFORMITÀ

La varietà delle operazioni, i sovrametalli non omogeni, l'imprecisione della definizione dei parametri e i fori di intersezione provocano spesso una riduzione della durata dell'utensile. Poiché le intersezioni dei fori costituiscono una difficoltà costante nella realizzazione degli stampi e, considerata la difficoltà di queste operazioni, spesso si verificano problemi nei risultati finali come la deviazione imprevista dei fori, l'usura precoce degli utensili o la loro rottura.

SIC LAYOUT



Soggetto a modifiche tecniche senza preavviso

CHETO

CHETO
SIC**CHETOCORPORATION, S.A.**

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
 T. + 351 256 247 970

www.cheto.eu
info@cheto.eu

AGENTE PER L'ITALIA:**MILLUTENSIL S.R.L.**

Corso Buenos Aires, 92
 20124 Milano
 Italia

T. + 39 02 29404390
www.millutensil.com
info@millutensil.com



UNIÃO EUROPEIA
 Fundos Europeus
 Estruturais e de Investimento