



CHETO

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

IXN Series 6 e 7 Assi



Posizione

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

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





Schede Tecniche

	1000		2000		3000	
Assi CNC						
W foratura ciclo unico	1630 mm	64.2 in	1630 mm	64.2 in	1630 mm	64.2 in
X corsa longitudinale	1000 mm	39.4 in	2000 mm	78.7 in	3000 mm	118.1 in
Y corsa verticale	1000 mm	39.4 in	1200 mm	47.2 in	1200 mm	47.2 in
Z corsa trasversale	800 mm	31.5 in	800 mm	31.5 in	800 mm	31.5 in
B rotazione della tavola	360,000		360,000		360,000	
A rotazione di inclinazione	+25°/-15°		+25°/-15°		+25°/-15°	
Capacità di Foratura						
Max. ciclo di foratura W+Z	1630+800 mm	64.2+31.5 in	1630+800 mm	64.2+31.5 in	1630+800 mm	64.2+31.5 in
Capacità di foratura	ø5-40 mm	ø0.2-1.58 in	ø5-40 mm	ø0.2-1.58 in	ø5-40 mm	ø0.2-1.58 in
Capacità di Fresatura						
Fresatura	300 cm³/min	18.3 in³/min	400 cm³/min	24.4 in³/min	500 cm³/min	30.5 in³/min
Maschiatura	M30		M32		M34	
Filettatura elicoidale	Standard		Standard		Standard	
Mandrino						
Attacco mandrino	ISO 50 DIN 69871		ISO 50 DIN 69871		ISO 50 DIN 69871	
Velocità	0-4500 rpm		0-4500 rpm		0-4500 rpm	
Potenza	11/15 kW	15/20 hp	15/22 kW	20/30 hp	22/33 kW	30/45 hp
Coppia	140/200 Nm	103/148 ft-lbs	191/287 Nm	141/212 ft-lbs	280/420 Nm	207/310 ft-lbs
Tavola Girevole						
Dimensioni tavola	1300x1300 mm	51.2x51.2 in	1600x1300 mm	63.0x51.2 in	1800x1600 mm	70.9x63.0 in
Posizionamenti in rotazione	360,000		360,000		360,000	
Portata tavola	10 Ton	22,047 lbs	20 Ton	44,093 lbs	30 Ton	66,139 lbs
Dimensioni di Layout						
Peso complessivo	25 Ton	55,116 lbs	28 Ton	61,730 lbs	34 Ton	74,958 lbs
Dimensioni (WxL)	7140x5760 mm	281.1x226.8 in	8690x6160 mm	342.1x242.5 in	9520x7410 mm	374.8x291.7 in

IXN 1000 | 2000 | 3000

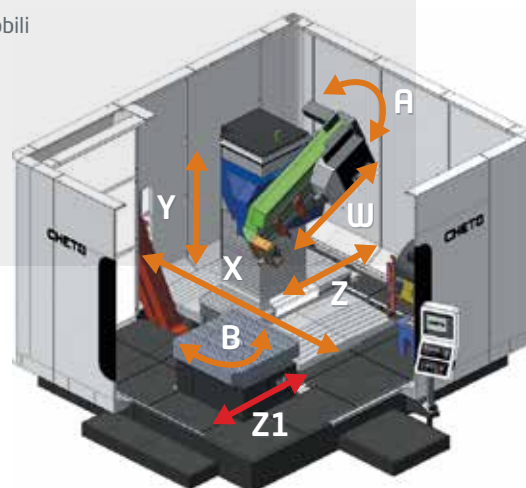
— 6 ASSI — 7 ASSI

IXN 3000
Registered Design



CONFIGURAZIONE STANDARD

- CNC FAGOR 8065
- Opzione CNC HEIDENHAIN TNC 640
- Volantino elettronico
- Comando ottico digitale
- Doppio contrappeso all'azoto
- Encoder lineari assoluti (assi X, Y e Z)
- Encoder angolari assoluti (assi A e B)
- Righe ottiche su tutti gli assi tranne che sugli assi W
- Cinematica / RTCP
- Maschiatura rigida
- Passaggio rapido foratura/fresatura
- Serbatoio refrigerante con filtraggio automatico
- Carter pompa ad immersione per il ricircolo dell'olio
- Pompa ad alta pressione 80 bar, 100 l/min | 1,160 psi, 26.5 gal/min
- Evacuazione automatica di trucioli
- Carenatura completa con porte mobili





CONTROLLO ADATTATIVO PARAMETRI MACCHINA

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



DUE OPZIONI
DI CONTROLLO



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.



INTERFACCIA
RICHIESTA

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK

FAGOR
CNC 8065



WISE
active
control

PATENT
PENDING



FINE DEI COSTI
STRAORDINARI



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.

**CAMBIO PUNTE AUTOMATICO
FINO A 5 UTENSILI**

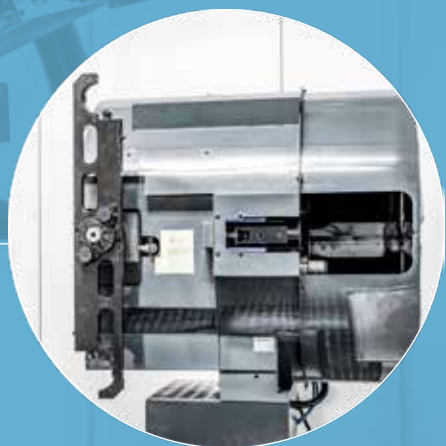


**INCLINAZIONE ASSE A = +25°/-15°
OPZIONE = +25°/-25°**

**ASSE Y = 1200 mm | 47.2 in
OPZIONE = 1500 mm | 59.0 in**

**ASSE W = 1630 mm | 62.4 in
OPZIONE = 2000 mm | 78.7 in**

**CAMBIO UTENSILE 24 POSTI
L = 300 mm | 11.8 in**



**CAMBIO UTENSILE 40/60 POSTI
L = 300/600 mm
11.8/23.6 in**



**TAVOLA GIREVOLE
SECONDO SPECIFICHE CLIENTE
MASSIMA DIMENSIONE:
2000x2000 mm | 78.7x78.7 in**

ASSE X

ASSE Z = 800 mm | 31.5 in

**CAMBIO UTENSILE
FINO A 250 POSTI
L = 600 mm | 23.6 in**



OPZIONE ASSE Z1 = 700 mm | 27.6 in

FILTRO ARIA



CHETO

SISTEMA DI FILTRAGGIO A CARTA



FRIGORIFERO A IMMERSIONE PER OLIO/EMULSIONE



CAPACITÀ VASCA
2000 / 3000 L
528 / 793 gal



POMPA ALTA PRESSIONE
80 bar 100 l/min | 1,160 psi, 26.5 gal/min
altre su richiesta



UNITÀ DI RAFREDDAMENTO
CLIMATIZZAZIONE ARMADIO ELETTRICO



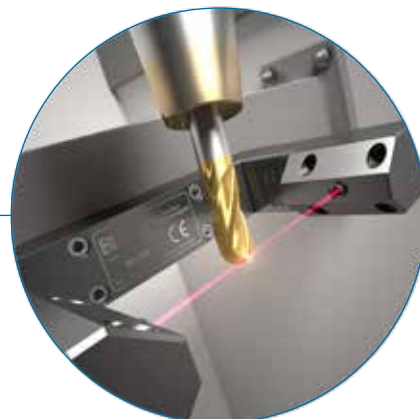
FACILE ACCESSO
ALL'ARMADIO ELETTRICO



EVACUATORE TRUCIOLI

Registered Design

SISTEMA PRESETTING UTENSILE LASER
BLUM MCA7



TASTATORE PEZZO
BLUM TC60



ARMADIO PORTA UTENSILI



CHETO RE100
AFFILATRICE PUNTE A CANNONE

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

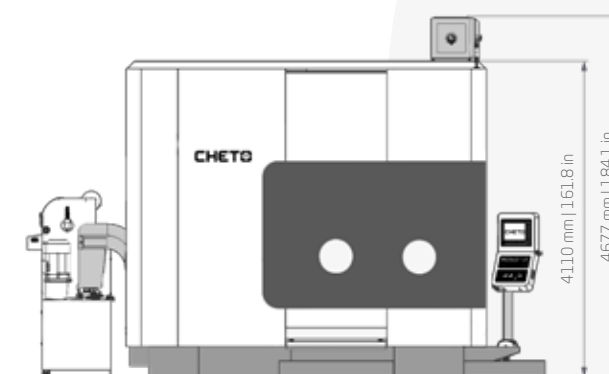
**NUOVO
MODELLO**



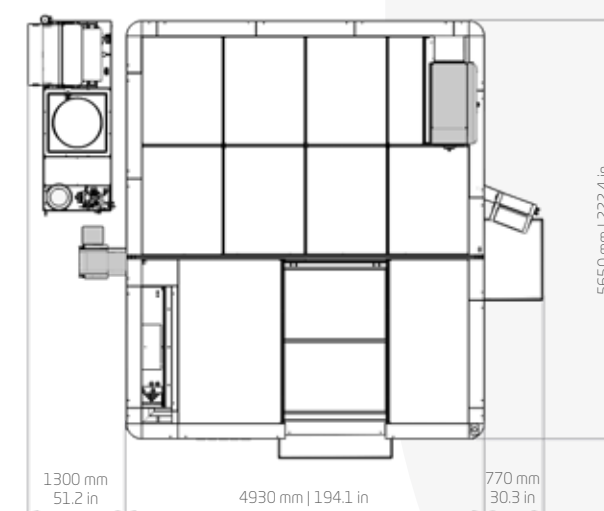
Registered Design

MODELLO IXN LAYOUT

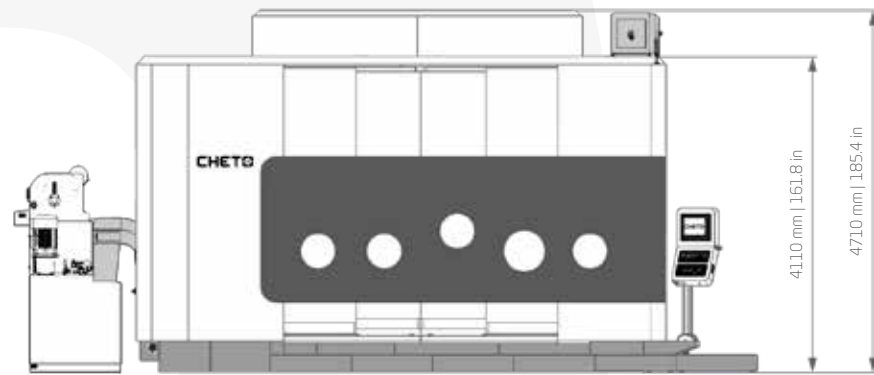
IXN1000



IXN2000



IXN3000



Registered Design

CHETOCORPORATION, S.A.

Área de 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



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

