



# CHETO

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

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

SiC Series 6 Assi



# PRODOTTI & DESIGN



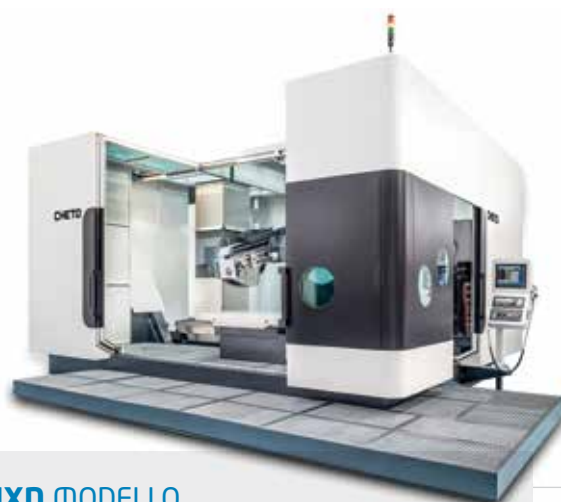
## CC MODELLO

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  
ISO 14001:2015

www.tuv.com  
ID 9105076158





#### 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
- Velocità
- Potenza
- Coppia

#### Tavola Girevole

- Dimensioni tavola
- Posizionamenti in rotazione
- Portata tavola

#### Dimensioni di Layout

- Peso complessivo
- Dimensioni (WxL)

### SIC650

- 1120 mm
- 650 mm
- 840 mm
- 500 mm
- 360.000
- +90°/-45°

Ø3-25 mm

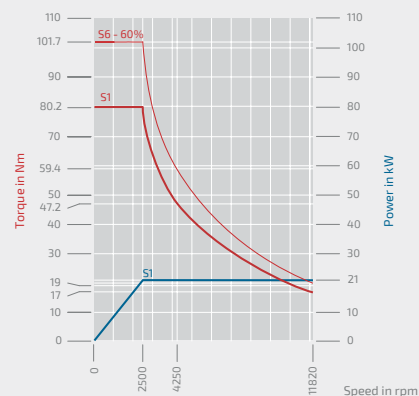
- 250 cm<sup>3</sup>/min
- M16
- Standard

- HSK-A63
- 0-11.800 rpm
- 21/26 kW
- 80/101 Nm

- 500x500 mm
- 360.000
- 750 kg

- 13 Ton
- 6790x3160 mm

#### Spindle 21 kW 11,800 rpm



Soggetto a modifiche tecniche senza preavviso

# SIC Small Indexable CHETO

— 6 ASSI



Registered Design

## CONFIGURAZIONE STANDARD

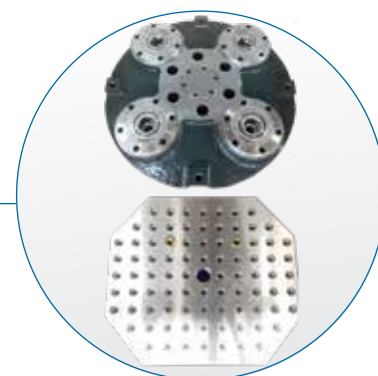
- CNC FAGOR 8065
- Opzione CNC HEIDENHAIN TNC 640
- Volantino elettronico
- Azionamenti digitali
- Encoder lineari assoluti (assi X, Y e Z)
- Encoder angolari assoluti (assi A e B)
- Cinematica / RTCP
- Maschiatura rigida
- 3+2 fresatura
- ATC 16 utensili, L=400 mm
- Pompa ad alta pressione 70 bar, 75 l/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





**FRIGORIFERO PER REFRIGERANTE**

**TAVOLA CON SISTEMA DI SBLOCCAGGIO  
PORTE AUTOMATICHE**



**FILTRO ARIA**

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



**WISE SYSTEM**

**WISE SYSTEM**



WISE SYSTEM



DUE OPZIONI DI CONTROLLO



INTERFACCIA RICHIESTA

HEIDENHAIN TNC 640

SIEMENS SINUMERIK

FAGOR CNC 8065



NIENTE PIÙ 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.

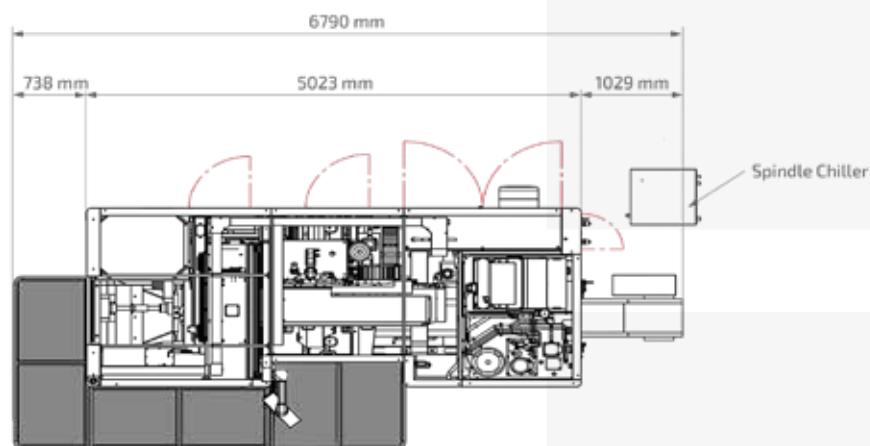
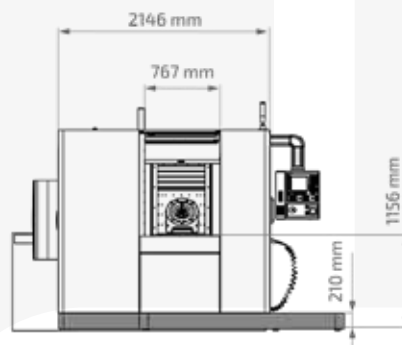
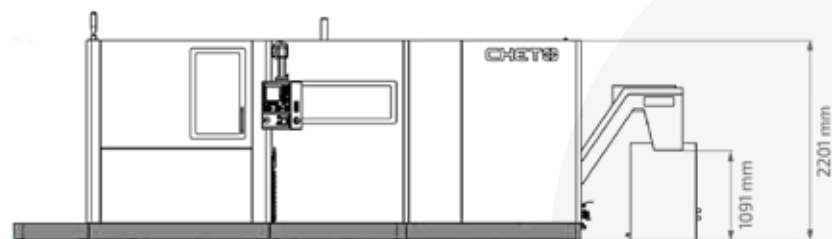


**WISE**  
active control  
PATENT PENDING

### NIENTE PIÙ COSTI STRAORDINARI PER NON CONFORMITÀ

La varietà delle operazioni, i sovrametalli non omogeni, l'imprecisione della definizione dei parametri e dei fori di intersezione provocano spesso una riduzione della durata dell'utensile. Le intersezioni dei fori costituiscono una difficoltà costante nella realizzazione degli stampi. Considerata la difficoltà di queste operazioni si verificano spesso 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  
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](http://www.cheto.eu)  
[info@cheto.eu](mailto: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](http://www.millutensil.com)  
[info@millutensil.com](mailto:info@millutensil.com)



UNIÃO EUROPEIA  
Fundos Europeus  
Estruturais e de Investimento