



# CHETO

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

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

**SiC Série** 6 Axes



# NOS PRODUITS & DESIGN



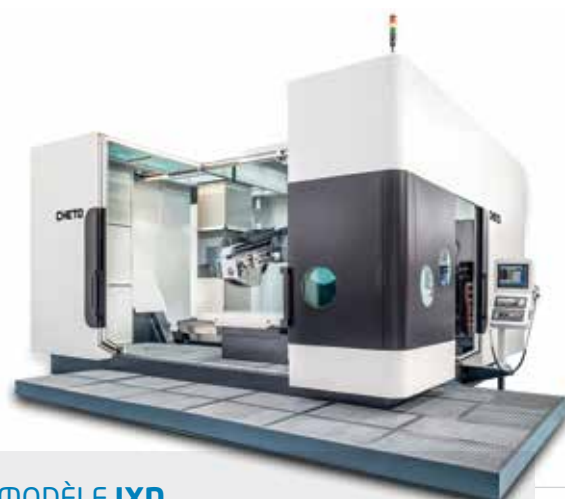
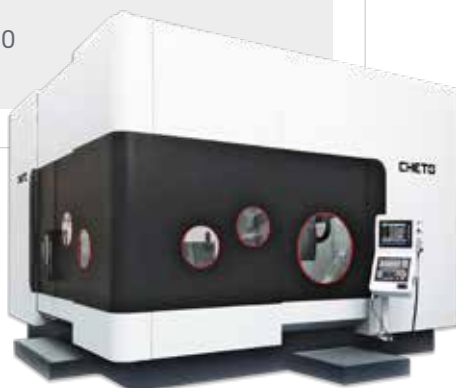
## MODÈLE CC

1000

5 Axes

## MODÈLE PWN

1000 / 2000 / 3000



## MODÈLE IXN

1000 / 2000 / 3000

6 & 7 Axes

## MODÈLE MT

1500 / 2500



## MODÈLE SIC

6 Axes

- Forage profond avec Fraisage performant pour des pièces de petites tailles
- Travaille 5 faces en un seul Setup
- 3+2 fraisage
- Sans limitation d'angle



# Localisation

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

CONTACTEZ-NOUS

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



PRÉSENCE MONDIALE

■  
UN CONCEPT NOVATEUR  
POUR OPTIMISER  
LE FORAGE PROFOND,  
LE FORAGE STANDARD  
ET LE FRAISAGE  
■



# CHETO

## CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

### INNOVATIVE machines-outils

CHETO a été officiellement fondée en 2009, quand ses fondateurs ont lancé un projet de développement de A à Z, d'une machine-outil à forage profond et de fraisage jusqu'à 7 axes, spécialisée pour l'industrie de la construction des modèles et de l'énergie.

Dès lors, une étude et amélioration continue a permis à CHETO d'offrir au marché un produit versatile avec des hauts niveaux de précision et fiabilité.

Ce concept a fait rapidement de CHETO une marque mondialement reconnue. Elle a déjà vendu des machines sur quatre continents, et a comme objectif de continuer à améliorer et innover pour offrir un produit hautement compétitif et de création de valeur.



Management  
System  
ISO 9001:2015  
ISO 14001:2015

[www.tuv.com](http://www.tuv.com)  
ID 9105076158







## SiC650

### AXES CNC

W transversal de forage  
X longitudinal  
Y vertical  
Z transversal  
B table rotative  
A inclinaison de la table

### Capacité de forage

Capacité de forage

### Capacité de fraisage

Fraisage  
Taraudage  
Filetage hélicoïdale

### Tête de broche

Broche conique HSK-A63  
Vitesse 0-11.800 rpm  
Puissance 21/26 kW  
Couple 80/101 Nm

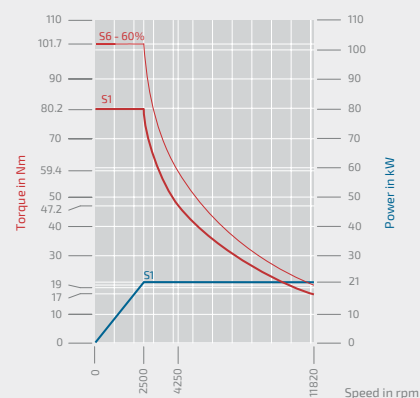
### Table rotative

Dimension de la table 500x500 mm  
Type de positionnement 360.000  
Charge max. sur la table 750 kg

### Dimensions Layout

Poids total 13 Ton  
Dimensions (WxL) 6790x3160 mm

### Broche 21 kW 11,800 rpm



Sujet à des modifications techniques sans préavis

# SiC Small Indexable CHETO

— 6 AXES



Modèle Enregistré

## ÉQUIPEMENT STANDARD

- CNC FAGOR 8065
- Option CNC HEIDENHAIN TNC 640
- Volant électronique
- Régulateurs digitaux
- Codeurs linéaires absoluts (axes X, Y et Z)
- Codeurs angulaires absoluts (axes A et B)
- Cinématique RTCP
- Taraudage rigide
- 3+2 fraisage
- ATC 16 outils, L=400 mm
- Pompe à haute pression 70 bar, 75 l/min
- Changement rapide entre forage/fraisage
- Réservoir de fluide de coupe avec filtrage automatique
- Pompe pour recyclage du fluide de coupe
- Extracteur de copeaux automatique
- Enveloppe complète avec porte mobile



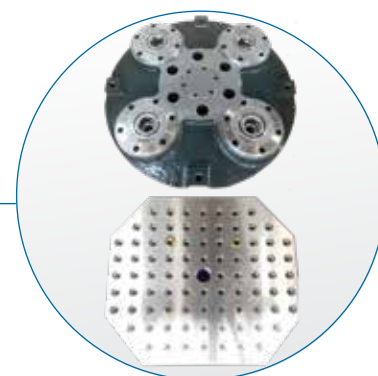
# SIC

## ÉQUIPEMENT OPTIONNEL



RÉFRIGÉRATEUR POUR LE FLUIDE DE COUPE

TABLE AVEC SERRAGE POINT ZÉRO ET  
PORTE FRONTALE AUTOMATISÉE



SYSTÈME D'ASPIRATION

OUTIL DE MESURE À LASER BLUM NT MC A7-2  
SONDE BLUM TC60



SYSTÈME WISE

Pour plus de détails, contactez-nous svp



DEUX OPTIONS  
DE CONTRÔLE



EXIGENCE POUR  
L'INTERFACE

HEIDENHAIN  
TNC 640

SIEMENS  
SINUMERIK

FAGOR  
CNC 8065



FIN DES FRAIS  
EXTRAORDINAIRES



## ADAPTE EN LIGNE LES PARAMÈTRES D'USINAGE

- Couple de la broche
- Pression de refroidissement
- Vibration
- Effort sur l'avance
- Flux du fluide réfrigérant

## INTERSECTION

Le système détecte automatiquement les intersections au cours du process et met en place les paramètres en conformité dans l'objectif de sauvegarder la qualité de l'opération et de protéger la durée de vie de l'outil.

## PROCESS

Le système détecte les variations des efforts du process automatiquement et ajuste en ligne les paramètres de forage, un process continu.

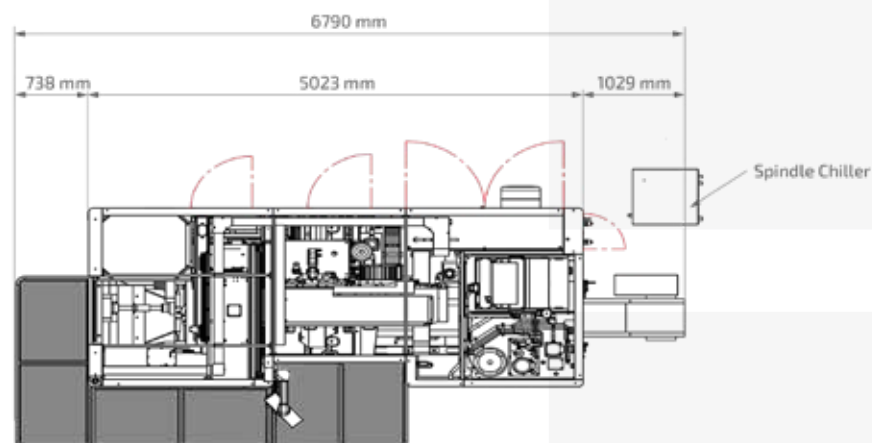
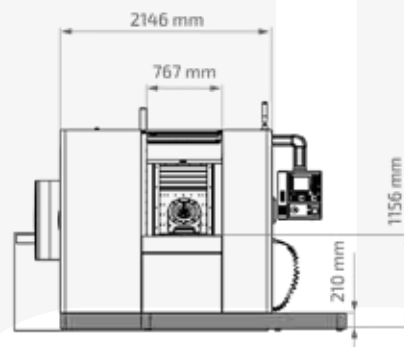
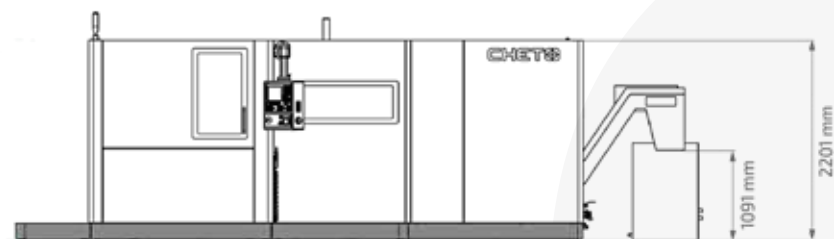


BREVET EN  
ATTENTE

## FIN DES FRAIS EXTRAORDINAIRES

La diversité d'opérations, le manque d'homogénéité des matières premières, le réglage incorrect de paramètres et les intersections de perçage donnent lieu souvent à la réduction du temps de vie des outils. Sachant que les intersections de perçage sont un problème constant chez les fabricants de modèles et considérant la difficulté de ces opérations, il en résulte habituellement des problèmes sur le travail final, tels que des perçages déviés, une usure prémature des outils ou des bris d'outils.

# LAYOUT MODÈLE SiC



Sujet à des modifications techniques sans préavis



# 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)

