



CHETO

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

SiC Series 6 Achsen



PRODUKTE & DESIGN



CC MODELL —

1000

5 Achsen

PW MODELL —

1000 / 2000 / 3000



IXN MODELL —

1000 / 2000 / 3000

6 & 7 Achsen

MT MODELL —

1500 / 2500



SiC MODELL —

6 Achse

- 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,
STANDARDBOHRENS
UND DES FRÄSENS
■



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.



Management
System
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

www.tuv.com
ID 9105076158





SiC

CNC-Achsen

W-Achse	1120 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	Ø3-25 mm
--------------	----------

Fräseleistung

Fräsen	250 cm³/min
Gewindeschneiden	M16
Spiralgewindeschneiden	Standard

Spindel

Werkzeugaufnahme	HSK-A63
Drehzahl	0-11,800 rpm
Leistung	21/26 kW
Drehmoment	80/101 Nm

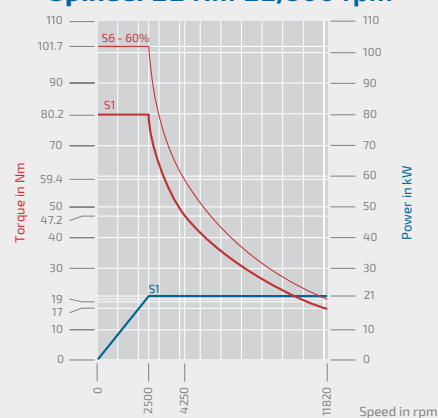
NC-Rundtisch

Tischgrösse	500x500 mm
Drehung des Rundtisches	360.000
Max. Tischbelastung	750 kg

Grundrissabmessungen

Gesamtgewicht	13 Ton
Grundfläche (BxL)	6790x3160 mm

Spindel 21 Nm 11,800 rpm



Kann Veränderungen ohne vorherige Ankündigung unterliegen

SiC Small Indexable CHETO

— 6 AXSEN



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
- Externe Status-LED-Anzeige
- ATC 16 Werkzeuge, L=400 mm | 15.7 in
- Hochdruckpumpe 70 bar, 75 l/min | 1,015 psi, 19.5 gal/min
- Maschine für Einsatz von Emulsion oder Öl
- Kühlmittel tank mit automatischer Filterung
- Pumpe für Ölumlaufl
- Automatischer Späneförderer
- Schneller Wechsel zwischen Bohren/Fräsen
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Komplette Abdeckung mit Türen



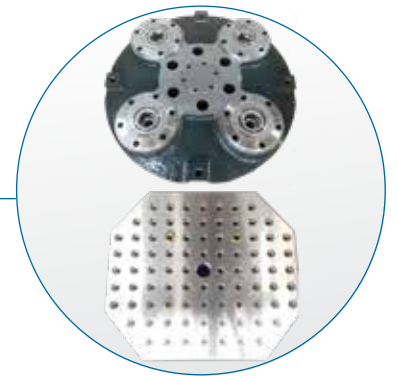
SIC

OPTIONALE AUSSTATTUNG



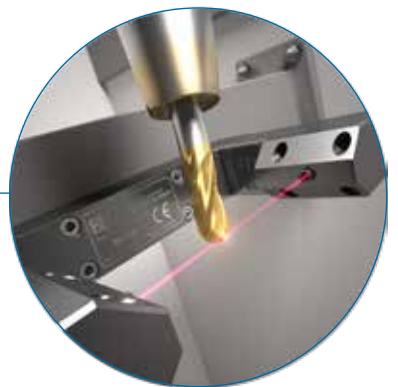
KÜHLER FÜR ÖL/EMULSION

TISCH mit NULLPUNKTSPANNNSYSTEM
AUTOMATIKTÜR



FILTRATIONSSYSTEM

LASERMESSTYSTEM BLUM NT MC A7-2
MESSTASTER BLUM TC60



WISE SYSTEM

SOFTWARE ZUR REGELUNG UND
OPTIMIERUNG DES BOHRPROZESSES

Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen



WISE SYSTEM



ZWEI
STEUERUNGS-
OPTIONEN



SCHNITTSTELLENAN-
FORDERUNGEN

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK

FAGOR
CNC 8065



DAS ENDE VON
AUSSERORDENTLICHEN
KOSTEN



BEARBEITUNGSPARAMETER ONLINE ANPASSEN

- Spindeldrehmoment
- Kühlmitteldruck
- Schwingung
- Vorschub
- Kühlmittelstrom

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.



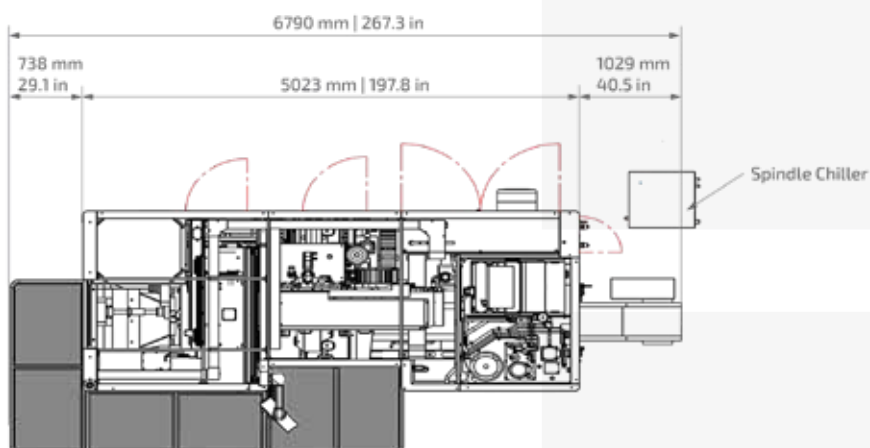
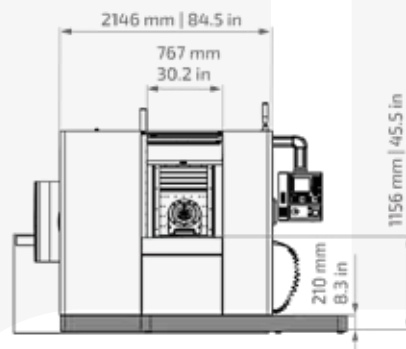
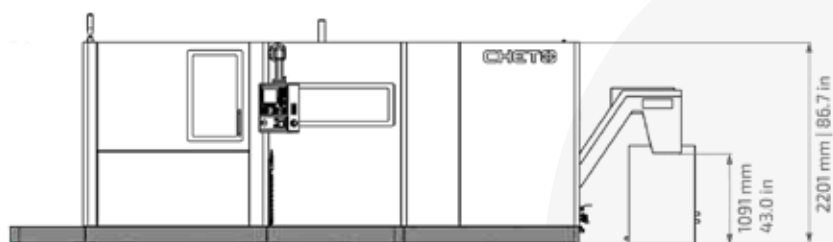
WISE
active
control

PATENT
PENDING

DAS ENDE VON AUSSERORDENTLICHEN ABWEICHKOSTEN

Unterschiedliche Arbeitsabläufe, Materialabweichungen, fehlerhaft Parametereinstellungen und der Schnittpunkt der Bohrungen führen oft zu einer Reduzierung der Standzeit der Werkzeuge. Kreuzende Kühlbohrungen, unterschiedliche Materialien und auswandernde Bohrungen sind eine Herausforderung, der wir mit unserer patentierten Prozessregelung und Überwachung begegnen und eliminieren.

GRUNDFLÄCHE



Kann Veränderungen ohne vorherige Ankündigung unterliegen

CHETO

CHETO

SIC

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

