



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

Serie SiC 6 Ejes



PRODUCTOS Y DESIGN



MODELO CC

1000

5 Ejes

MODELO PWN

1000 / 2000 / 3000



MODELO IXN

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 & 7 Ejes



MODELO SiC

650 / 1000

6 Ejes con Brazo de broca cañón

- Taladrado profundo y Fresado eficiente para piezas de pequeño tamaño
- Trabajar 5 caras en solo 1 Setup
- Fresado 3+2
- Sin limitación angular

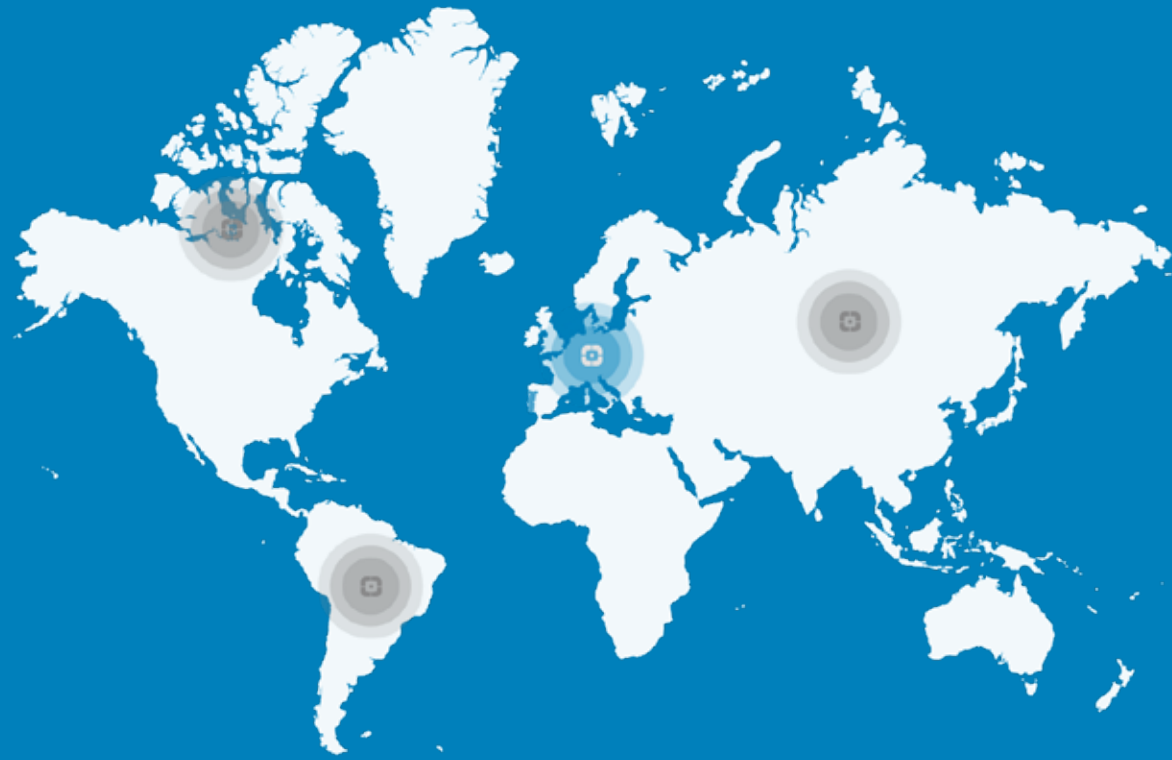
Localización

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

CONTÁCTENOS

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



PRESENCIA MUNDIAL

CONCEPTO INNOVADOR
PARA OPTIMIZAR
EL TALADRADO PROFUNDO,
EL TALADRADO CONVENCIONAL
Y FRESADO



inovadora'21



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

INNOVACIÓN ————— máquina herramienta

CHETO se estableció oficialmente en 2009, cuando sus fundadores participaron en un proyecto de diseño integral para una máquina herramienta (hasta 7 ejes) para procesos, taladrado profundo y fresado, con aplicación particular en la industria de moldes y de la energía.

Desde entonces, la investigación y el desarrollo continuo han permitido ofrecer al mercado un producto versátil con un alto nivel de precisión y fiabilidad.

Este concepto ha permitido a las máquinas CHETO posicionarse rápidamente como una marca reconocida mundialmente. Con máquinas vendidas en cuatro continentes, es nuestro objetivo seguir mejorando e innovando, ofreciendo al mercado un producto competitivo y altamente generador de valor.





Sic650



Sic650

Sic650

Ejes CNC

W transversal de taladrado	1100 mm
X longitudinal	650 mm
Y vertical	840 mm
Z transversal	500 mm
B mesa rotativa	360.000
A inclinación de la mesa	+90°/-45°

Capacidad de taladrado

Capacidad de taladrado	∅3-25 mm
------------------------	----------

Capacidad de fresado

Fresado	250 cm ³ /min
Roscado	M16
Roscado helicoidal	Standard

Cabezal

Cono	HSK-A63 / BTT 40
Velocidad	0-11.820 rpm
Potencia	21/26 kW
Torque	80.2/101.7 Nm

Mesa rotativa

Dimensión de la mesa	500x500 mm
Tipo de posicionamiento	360.000
Carga sobre la mesa	750 kg / 600 kg

Dimensiones de la máquina

Peso total	13 Ton
Dimensiones en el suelo (LxC)	6840x2901 mm

Sic1000

1400 mm
1200 mm
1100 mm
700 mm
360.000
+110°/-45°

∅3-32 mm

450 cm ³ /min
M20
Standard

HSK-A100 / SK 50 BIG + / BTT 50

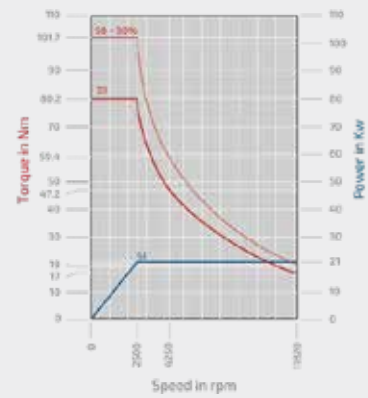
0-12.000 rpm
45 / 49.5 kW
285 / 315 Nm

∅800 mm
360.000
1200 kg / 925 kg

20 Ton
8216x4555 mm

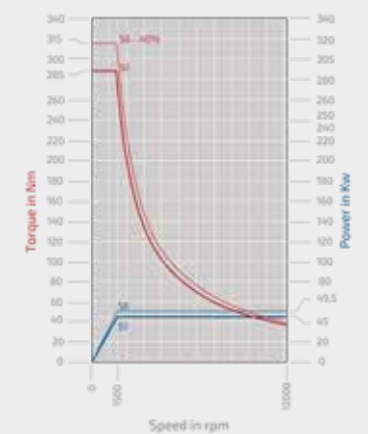
Sic650

Diagrama Potencia / Torque



Sic1000

Diagrama Potencia / Torque



Sujeto a cambio sin previo aviso

SIC Small Indexable CHETO

— 6 EJES

6 ejes con brazo de broca cañón

Modelo Registrado



EQUIPAMIENTO STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- FAGOR 8065 como equipo opcional
- Volante electrónico
- Reguladores digitales
- Encoders lineales absolutos (ejes X, Y y Z)
- Encoders angulares absolutos (ejes A y B)
- Cinemática RTCP
- Roscado rígido
- Fresado 3+2 / 5 ejes
- ATC 60 herramientas, L=600 mm
- Bomba de alta presión hasta 100 bar, 75 l/min
- Cambio rápido entre taladrado/fresado
- Tanque de refrigeración con filtro automático
- Extractor de virutas automático
- Carenado completo con puertas de acceso

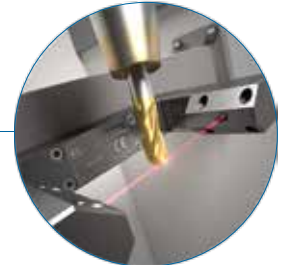




MESA CON SISTEMA DE FIJACIÓN PUNTO CERO
CON PUERTA FRONTAL AUTOMÁTICA



MEDICIÓN LÁSER BLUM NT MC A7-2
SONDA ELECTRÓNICA BLUM TC60



ENFRIADOR PARA ACEITE/EMULSIÓN

UNIDAD DE EXTRACCIÓN



CONTROL PARÁMETROS DE MECANIZADO

- Torque del cabezal
- Presión del fluido de corte
- Vibración
- Avance
- Flujo del fluido de corte



INTERSECCIÓN

El sistema detecta automáticamente las intersecciones y ajusta los parámetros de mecanizado para mantener la calidad de operación y proteger la vida útil de la herramienta.

PROCESSO

El sistema detecta variaciones en las tensiones del proceso, como la falta de homogeneidad del material, y ajusta los parámetros de mecanizado para mantener un proceso continuo.



HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK 840

FAGOR
CNC 8065



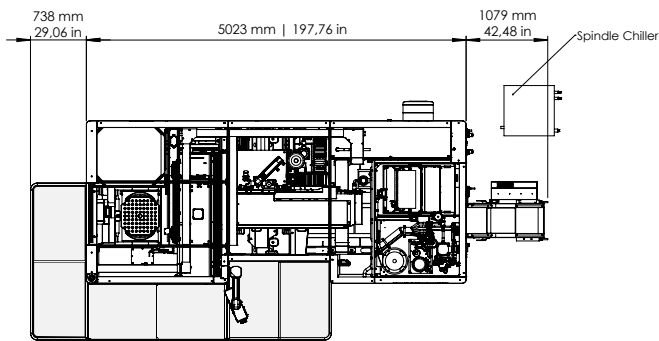
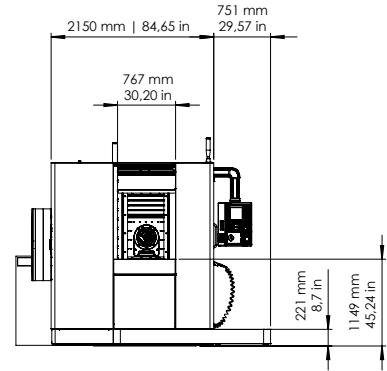
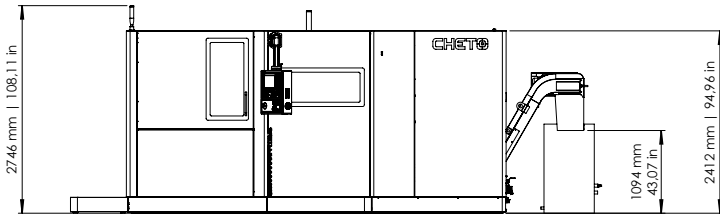
PATENTADO



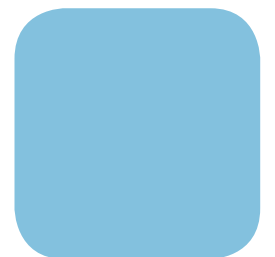
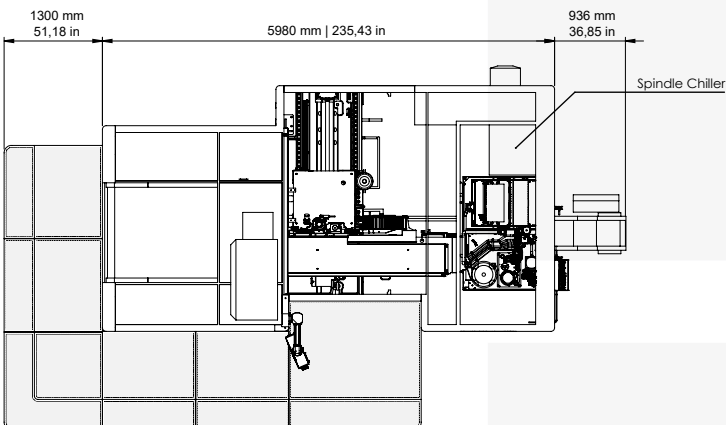
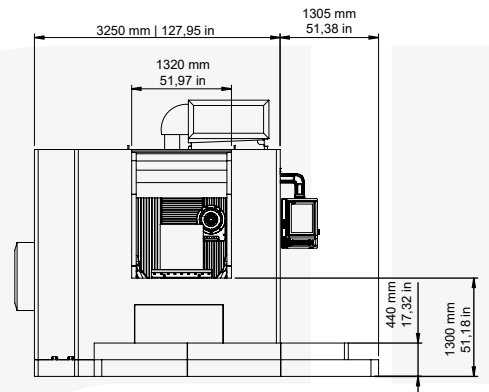
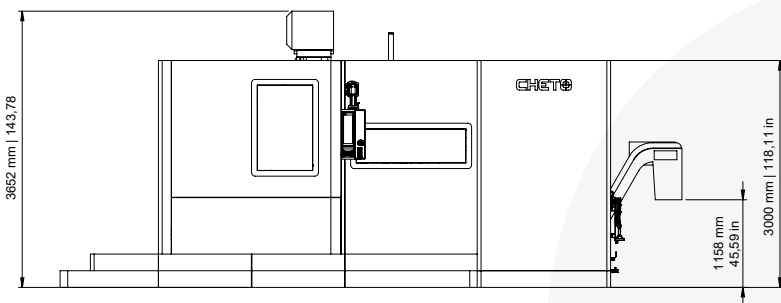
FIN DE COSTOS EXTRAORDINARIOS DE INCUMPLIMIENTO

La diversidad de operaciones, la falta de homogeneidad del material, la configuración incorrecta de los parámetros y las intersecciones entre los agujeros significan un desgaste rápido de la herramienta. Como las intersecciones son una constante en la fabricación de moldes, y dada la dificultad de las operaciones, las desviaciones inesperadas, el desgaste y la rotura rápida de la herramienta son problemas comunes.

LAYOUT MODELO SiC 650



LAYOUT MODELO SiC 1000



Sujeto a cambio sin previo aviso

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



UNIÃO EUROPEIA
Fundos Europeus
Estruturais e de Investimento