



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

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 / 4000

6 & 7 Axes



MODÈLE SIC

650 / 1000

6 Axes avec bras à forêt

- 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

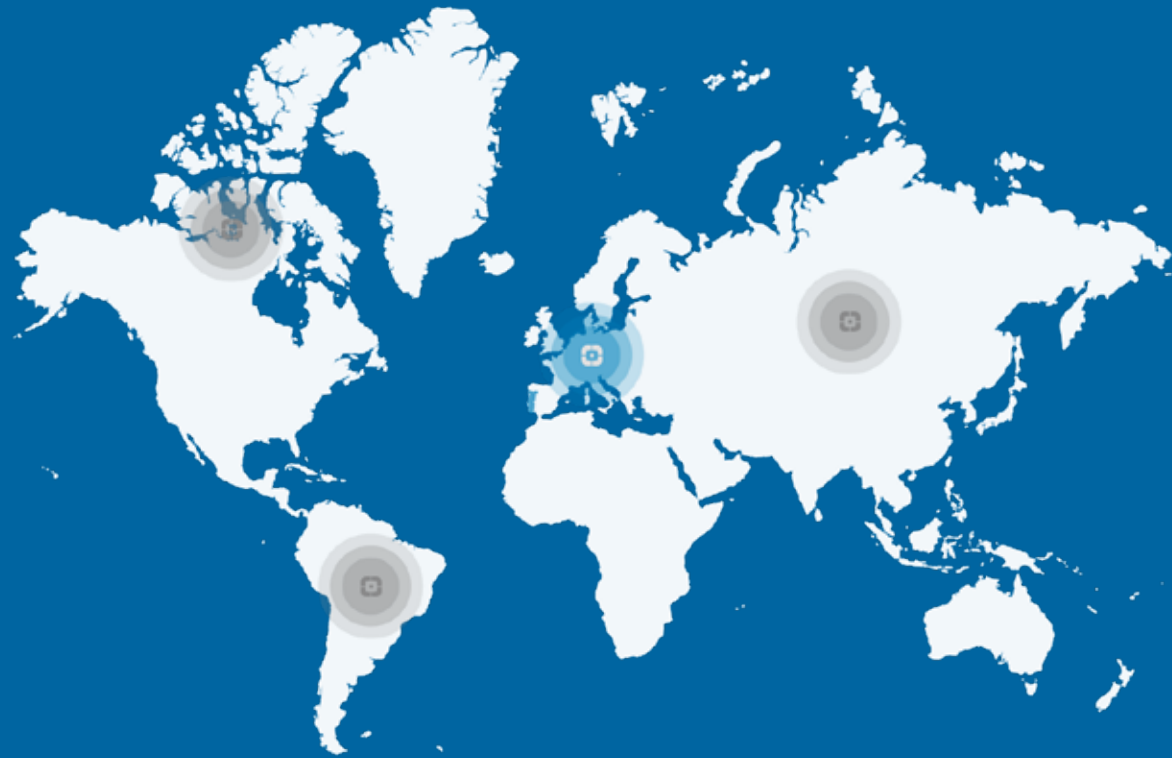
Localisation

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
■



inovadora'21



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.





SiC650



SiC650

SiC650

AXES CNC

| | |
|---------------------------|-----------|
| W transversal de forage | 1100 mm |
| X longitudinal | 650 mm |
| Y vertical | 840 mm |
| Z transversal | 500 mm |
| B table rotative | 360.000 |
| A inclinaison de la table | +90°/-45° |

Capacité de forage

| | |
|--------------------|----------|
| Capacité de forage | ∅3-25 mm |
|--------------------|----------|

Capacité de fraisage

| | |
|----------------------|--------------------------|
| Fraisage | 250 cm ³ /min |
| Taroudage | M16 |
| Filetage hélicoïdale | Standard |

Tête de broche

| | |
|----------------|------------------|
| Broche conique | HSK-A63 / BTT 40 |
| Vitesse | 0-11.820 rpm |
| Puissance | 21/26 kW |
| Couple | 80.2/101.7 Nm |

Table rotative

| | |
|--------------------------|-----------------|
| Dimension de la table | 500x500 mm |
| Type de positionnement | 360.000 |
| Charge max. sur la table | 750 kg / 600 kg |

Dimensions Layout

| | |
|------------------|--------------|
| Poids total | 13 Ton |
| Dimensions (WxL) | 6790x3160 mm |

SiC1000

| | |
|---------------------------|------------|
| W transversal de forage | 1400 mm |
| X longitudinal | 1200 mm |
| Y vertical | 1100 mm |
| Z transversal | 700 mm |
| B table rotative | 360.000 |
| A inclinaison de la table | +110°/-45° |

| | |
|--------------------|----------|
| Capacité de forage | ∅3-32 mm |
|--------------------|----------|

| | |
|----------------------|--------------------------|
| Fraisage | 450 cm ³ /min |
| Taroudage | M20 |
| Filetage hélicoïdale | Standard |

| | |
|----------------|---------------------------------|
| Broche conique | HSK-A100 / SK 50 BIG + / BTT 50 |
|----------------|---------------------------------|

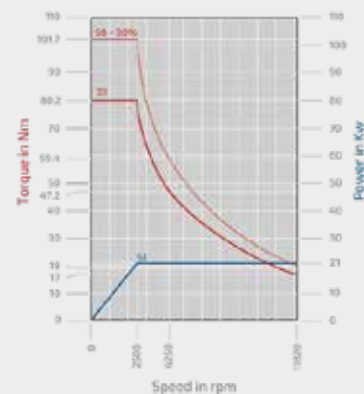
| | |
|-----------|--------------|
| Vitesse | 0-12.000 rpm |
| Puissance | 45 / 49.5 kW |
| Couple | 285 / 315 Nm |

| | |
|--------------------------|------------------|
| Dimension de la table | ∅800 mm |
| Type de positionnement | 360.000 |
| Charge max. sur la table | 1200 kg / 925 kg |

| | |
|------------------|--------------|
| Poids total | 20 Ton |
| Dimensions (WxL) | 8216x4555 mm |

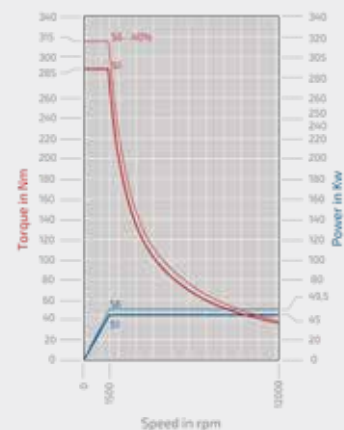
SiC650

Diagramme Puissance / Couple



SiC1000

Diagramme Puissance / Couple



Sujet à des modifications techniques sans préavis

SIC Small Indexable CHETO

— 6 AXES

6 Axes avec Bras à forêt

Modèle Enregistré



ÉQUIPEMENT STANDARD

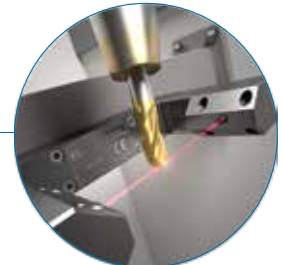
- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 comme équipement optionnel
- Volant électronique
- Régulateurs digitaux
- Codeurs linéaires absoluts (axes X, Y et Z)
- Codeurs angulaires absoluts (axes A et B)
- Cinématique RTCP
- Taraudage rigide
- 3+2 fraisage / 5 axes
- ATC 60 outils, L=600 mm
- Pompe à haute pression jusqu'à 100 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





**TABLE AVEC SERRAGE POINT ZÉRO ET
PORTE FRONTALE AUTOMATISÉE**

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



RÉFRIGÉRATION POUR HUILE/ÉMULSION

SYSTÈME D'ASPIRATION



ADAPTE EN LIGNE LES PARAMÈTRES D'USINAGE

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



DEUX OPTIONS
DE CONTRÔLE



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.



EXIGENCE POUR
L'INTERFACE

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK 840

FAGOR
CNC 8065



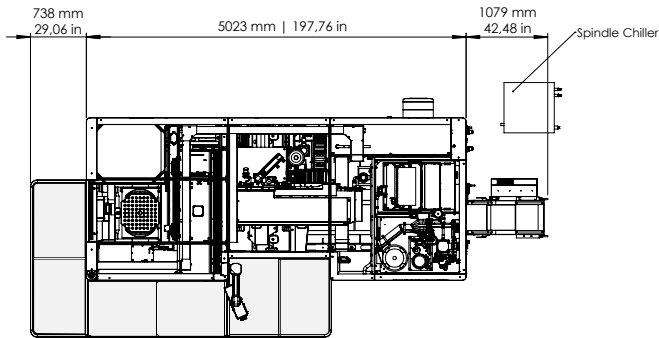
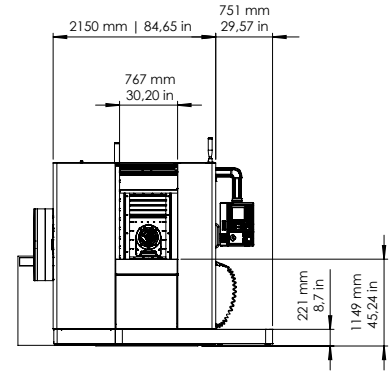
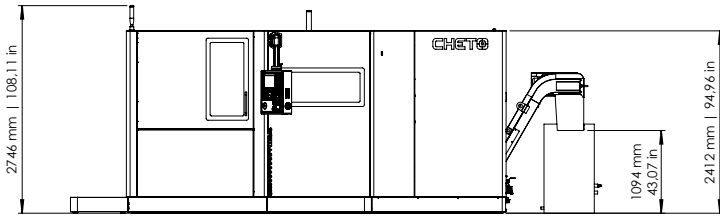
FIN DES FRAIS
EXTRAORDINAIRES



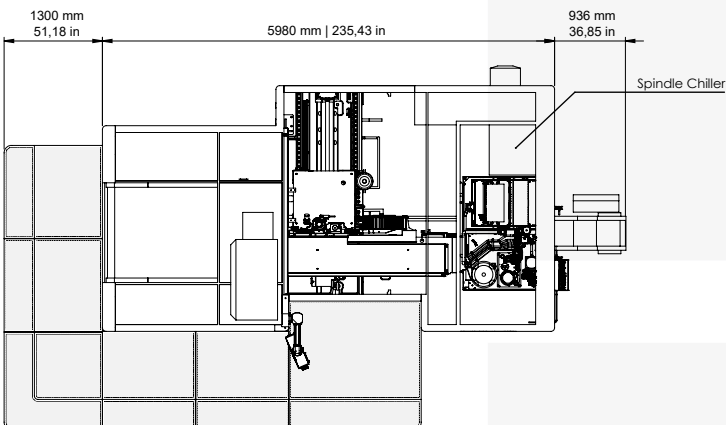
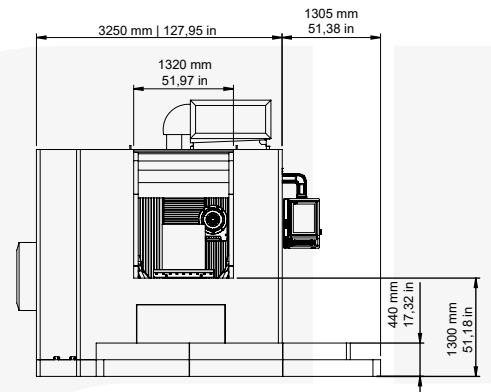
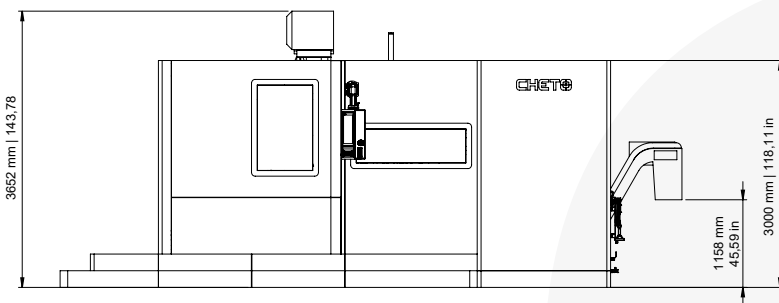
FIN DES FRAIS EXTRAORDINAIRES

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 650



LAYOUT MODÈLE SIC 1000



Sujet à des modifications techniques sans préavis

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