



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

IXN Series 6 e 7 Assi



Posizione

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

CONTATTATECI

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



PRESENZA MONDIALE

■
CONCETTO INNOVATIVO DI
OTTIMIZZAZIONE
DI FORATURA PROFONDA,
FORATURA STANDARD
E FRESATURA
■



inovadora'21



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.





Schede Tecniche

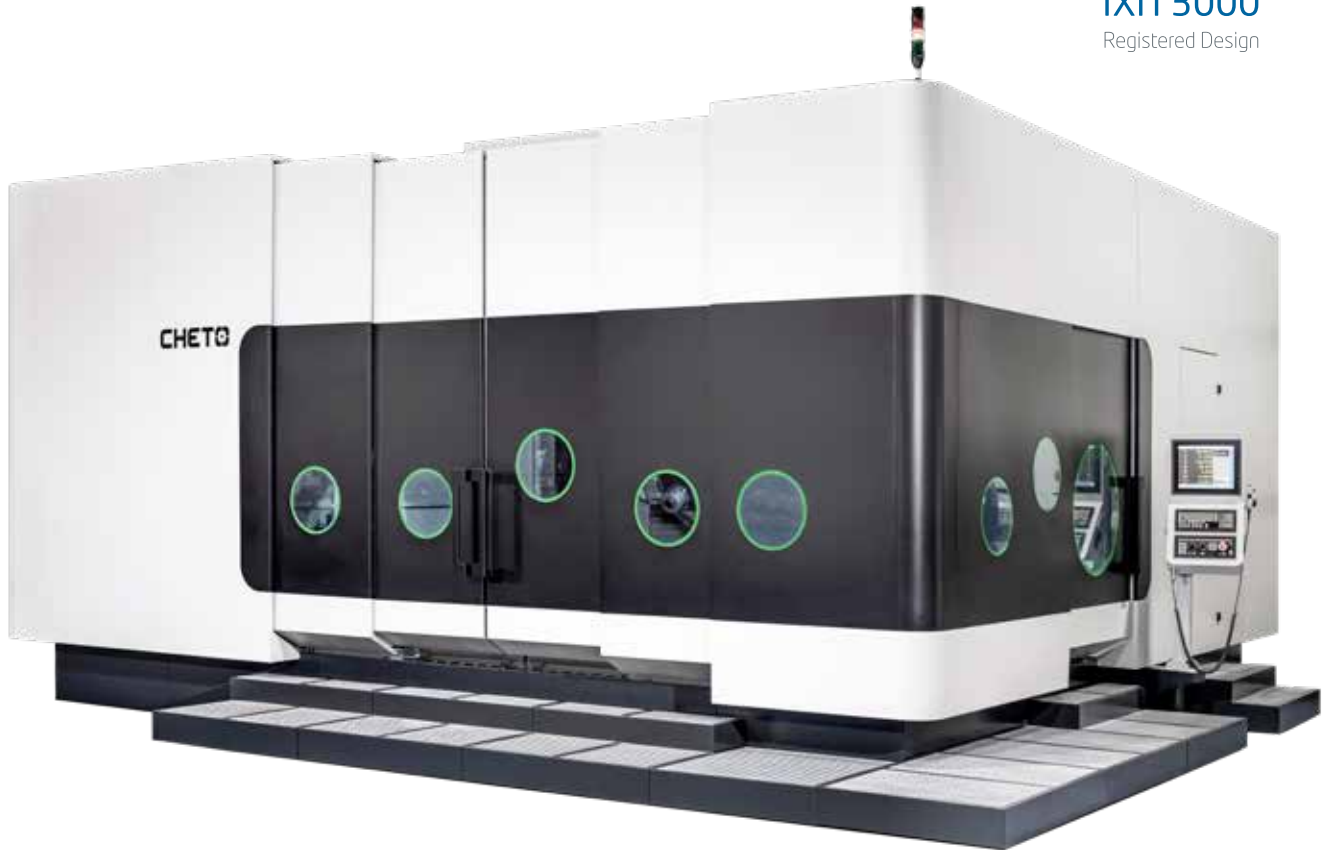
	1000	2000	3000
Assi CNC			
W foratura ciclo unico	1700 mm	1700 mm	1700 mm
X corsa longitudinale	1000 mm	2000 mm	3000 mm
Y corsa verticale	1000 mm	1200 mm	1200 mm
Z corsa trasversale	800 mm	800 mm	800 mm
B rotazione della tavola	360.000	360.000	360.000
A rotazione di inclinazione	+35°/-25°	+35°/-25°	+35°/-25°
Capacità di Foratura			
Max. ciclo di foratura W+Z	1700+800 mm	1700+800 mm	1700+800 mm
Capacità di foratura	ø5-40 mm	ø5-40 mm	ø5-40 mm
Capacità di Fresatura			
Fresatura	300 cm ³ /min	400 cm ³ /min	500 cm ³ /min
Maschiatura	M30	M32	M34
Filettatura elicoidale	Standard	Standard	Standard
Mandrino			
Attacco mandrino	ISO 50 DIN 69871	ISO 50 DIN 69871	ISO 50 DIN 69871
Velocità	0-6000 rpm	0-6000 rpm	0-6000 rpm
Potenza	15/25 kW	20/30 kW	24/38 kW
Coppia	134/223 Nm	178/267 Nm	214/338 Nm
Tavola Girevole			
Dimensioni tavola	1300x1300 mm	1600x1300 mm	1800x1800 mm
Posizionamenti in rotazione	360.000	360.000	360.000
Portata tavola	10 Ton	20 Ton	30 Ton
Dimensioni di Layout			
Peso complessivo	29 Ton	34 Ton	39 Ton
Peso complessivo #GDATC		44 Ton	52 Ton
*Dimensioni (WxL)	7140x5760 mm	8690x6160 mm	9520x7410 mm

*Valori approssimativi #GunDrill Automatic Tool Changer

IXN 1000 | 2000 | 3000 | 4000*

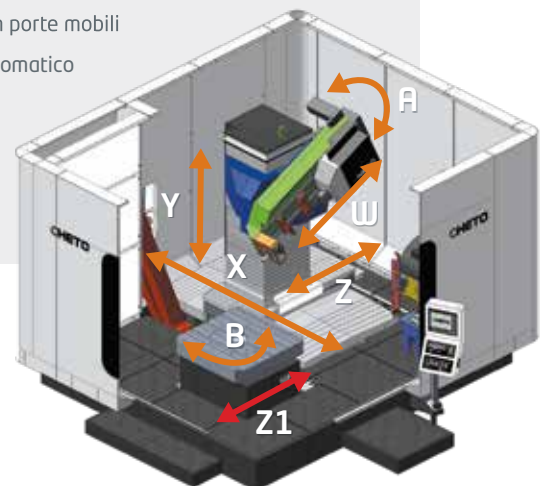
— 6 ASSI — 7 ASSI

IXN 3000
Registered Design



CONFIGURAZIONE STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 come equipaggiamento opzionale
- Volantino elettronico
- Comando ottico digitale
- Doppio contrappeso all'azoto
- Encoder lineari assoluti (assi X, Y e Z)
- Encoder angolari assoluti (assi A e B)
- Evacuazione automatica di trucioli
- Cinematica / RTCP
- Maschiatura rigida
- Passaggio rapido foratura/fresatura
- Serbatoio refrigerante con filtraggio automatico
- Carter pompa ad immersione per il ricircolo dell'olio
- Pompa ad alta pressione fino a 80 bar, 100 l/min
- Righe ottiche su tutti gli assi tranne che sull'asse W
- Carenatura completa con porte mobili
- ATC Cambio Utensili Automatico come opzionale



* Dati da fornires su richiesta



CONTROLLO ADATTATIVO PARAMETRI MACCHINA

- Coppia mandrino
- Avanzamento assi
- Pressione liquido refrigerante
- Portata flusso refrigerante
- Vibrazioni

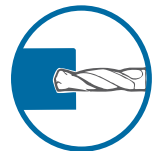


DUE OPZIONI DI CONTROLLO



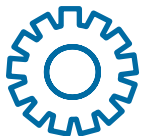
INTERSEZIONI

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.



INTERFACCIA RICHIESTA

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK 840

FAGOR
CNC 8065



BREVETTATO



NIENTE PIÙ COSTI STRAORDINARI



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.

**CAMBIO PUNTE AUTOMATICO
FINO A 5 UTENSILI**



INCLINAZIONE ASSE A = +35°/-25°

**ASSE W = 1700 mm
FINO A = 2100 mm**

**ASSE Y = 1200 mm
OPZIONE = 1500 mm**

SPINDLE GEARBOX



**ASSE X
FINO A 4000**

**CAMBIO UTENSILE 40/60 POSTI
L = 300/600 mm**



**TAVOLA GIREVOLE
SECONDO SPECIFICHE DEL CLIENTE
FINO A 40 TONNELLATE**

ASSE Z = 800 mm

**OPZIONE ASSE Z1 = 700 mm
FINO A 1900 mm**

**CAMBIO UTENSILE
FINO A 120 POSTI
L = 600 mm**



*FILTRO ARIA



CHETO

SISTEMA DI FILTRAGGIO A CARTA



*FRIGORIFERO A IMMERSIONE PER OLIO/EMULSIONE



CAPACITÀ VASCA
2000 / 3000 L



POMPA AD ALTA PRESSIONE
80 bar 100 l/min altre su richiesta



***UNITÀ DI RAFFREDDAMENTO**
CLIMATIZZAZIONE ARMADIO ELETTRICO



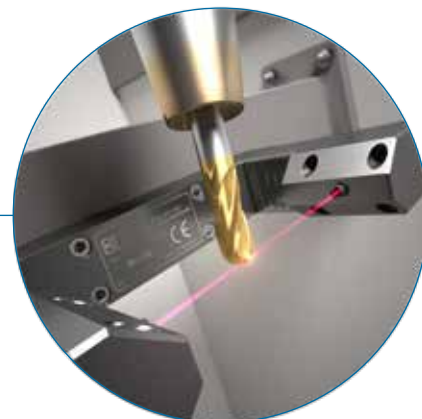
Registered Design

FACILE ACCESSO
ALL'ARMADIO ELETTRICO



EVACUATORE TRUCIOLI

***SISTEMA PRESETTING UTENSILE LASER
BLUM MCA7**



***TASTATORE PEZZO
BLUM TC60**



***ARMADIO PORTA UTENSILI**



***CHETO RE100
AFFILATRICE PUNTE A CANNONE**

PRODOTTI & DESIGN



CC MODELLO

1000

5 Assi

PWN MODELLO

1000 / 2000 / 3000



IXN MODELLO

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 & 7 Assi



SIC MODELLO

650 / 1000

6 Assi con braccio di punta a cannone

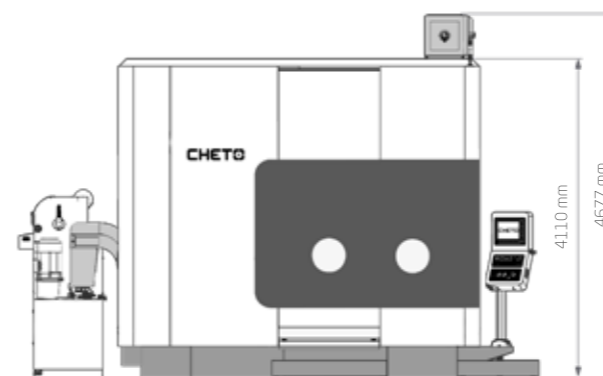
- Centro di lavoro orizzontale 5 assi con unità di **foratura profonda** per lavorare in un solo piazzamento **pezzi di piccole dimensioni**
- **Fresatura 3+2 / 5 assi**
- **Nessuna limitazione** di angolo di lavoro



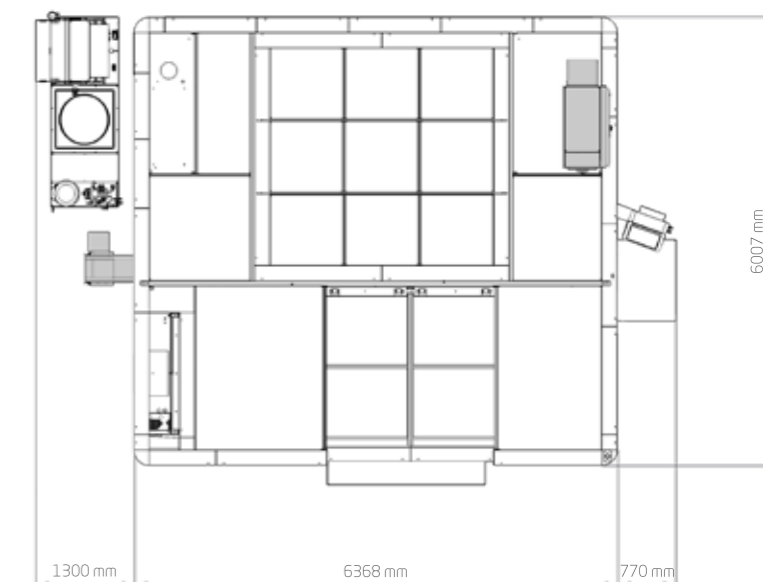
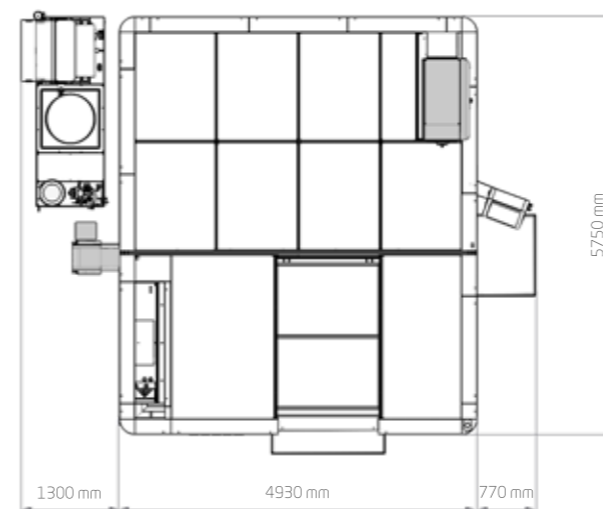
Registered Design

MODELLO IXN LAYOUT

*IXN1000



*IXN2000

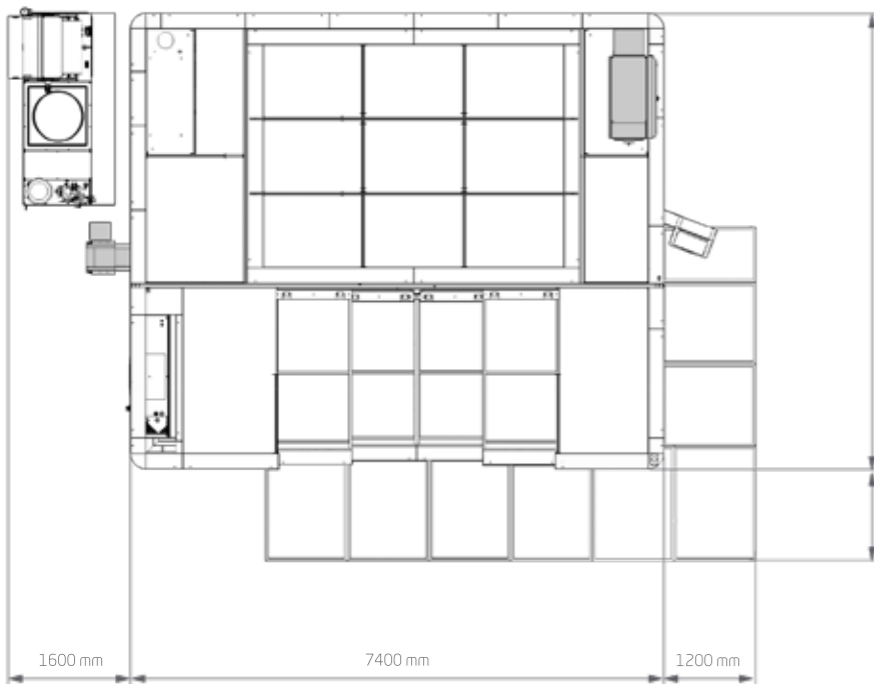
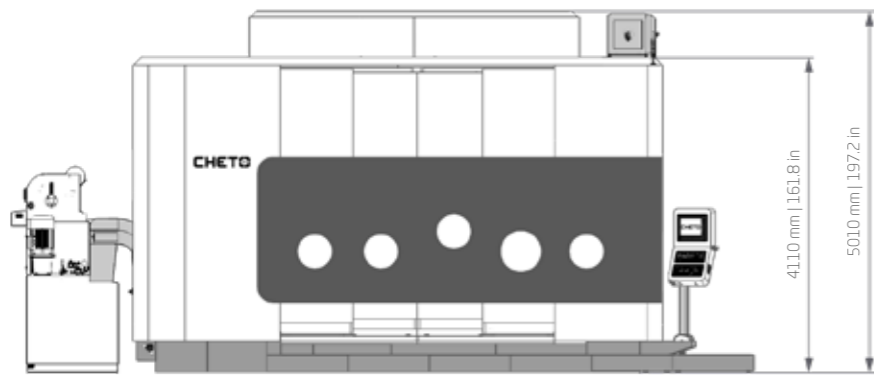


* Le dimensioni sono soggette a modifiche a secondo delle attrezzature opzionali selezionati



Registered Design

*IXN3000 —



*Le dimensioni sono soggette a modifiche a secondo delle attrezzature opzionali selezionati

Registered Design



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

AGENTE PER L'ITALIA:



MILLUTENSIL S.R.L.

Corso Buenos Aires, 92
20124 Milano
Italia

T. + 39 02 29404390
www.millutensil.com
info@millutensil.com

