



CHETO

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

SiC Series 6 Assi



PRODOTTI & DESIGN



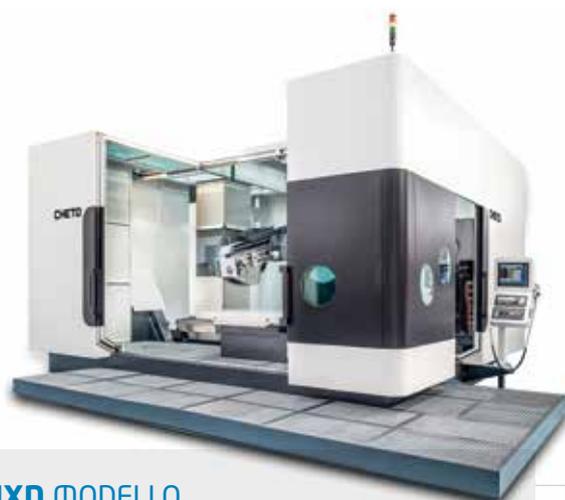
CC MODELLO

1000

5 Assi

PWN MODELLO

1000 / 2000 / 3000



IXN MODELLO

1000 / 2000 / 3000

6 & 7 Assi

MT MODELLO

1500 / 2500



SIC MODELLO

6 Assi

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

Posizione

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

CONTATTATECI

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



PRESENZA MONDIALE

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



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.





SIC650

Assi CNC

W foratura ciclo unico
 X corsa longitudinale
 Y' corsa verticale
 Z corsa trasversale
 B rotazione della tavola
 A basculamento tavola

Capacità di Foratura

Capacità di foratura

Capacità di Fresatura

Fresatura
 Maschiatura
 Filettatura elicoidale

Mandrino

Attacco mandrino
 Velocità
 Potenza
 Coppia

Tavola Girevole

Dimensioni tavola
 Posizionamenti in rotazione
 Portata tavola

Dimensioni di Layout

Peso complessivo
 Dimensioni (WxL)

1120 mm	44.0 in
650 mm	25.6 in
840 mm	33.1 in
500 mm	19.6 in
360,000	
+90°/-45°	

∅3-25 mm	∅0.1-1.0 in
----------	-------------

250 cm ³ /min	15.3 in ³ /min
M16	3/8"
	Standard

HSK-A63

0-11,800 rpm

21/26 kW	28/35 hp
80/101 Nm	59/75 ft-lbs

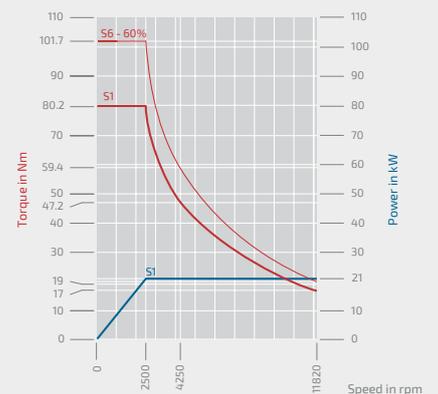
500x500 mm	20x20 in
------------	----------

360,000

750 kg	1653 lbs
--------	----------

13 Ton	28,660 lbs
6790x3160 mm	267.3x124.4 in

Spindle 21 kW 11,800 rpm



Soggetto a modifiche tecniche senza preavviso

SIC Small Indexable CHETO

— 6 ASSI



Registered Design

CONFIGURAZIONE STANDARD

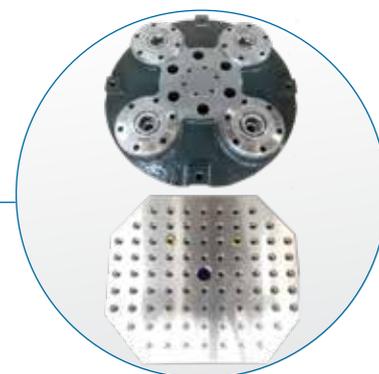
- CNC FAGOR 8065
- Opzione CNC HEIDENHAIN TNC 640
- Volantino elettronico
- Azionamenti digitali
- Encoder lineari assoluti (assi X, Y e Z)
- Encoder angolari assoluti (assi A e B)
- Cinematica / RTCP
- Maschiatura rigida
- 3+2 fresatura
- ATC 16 utensili, L=400 mm | 15.7 in
- Pompa ad alta pressione 70 bar, 75 l/min | 1,015 psi, 19.5 gal/min
- Passaggio rapido foratura/fresatura
- Serbatoio refrigerante con filtraggio automatico
- Carter pompa ad immersione per il ricircolo dell'olio
- Evacuazione automatica di trucioli
- Carenatura completa con porte mobili





FRIGORIFERO PER REFRIGERANTE

**TAVOLA CON SISTEMA DI SLOCCAGGIO
PORTE AUTOMATICHE**



FILTRO ARIA

**SISTEMA PRESETTING LASER BLUM NT MC A7-2
TASTATORE PEZZO BLUM TC60**



WISE SYSTEM

WISE SYSTEM



WISE SYSTEM



DUE OPZIONI
DI CONTROLLO



INTERFACCIA
RICHIESTA

HEIDENHAIN
TNC 640
SIEMENS
SINUMERIK
FAGOR
CNC 8065



FINE DEI COSTI
STRAORDINARI



CONTROLLO ADATTATIVO PARAMETRI MACCHINA

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

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.



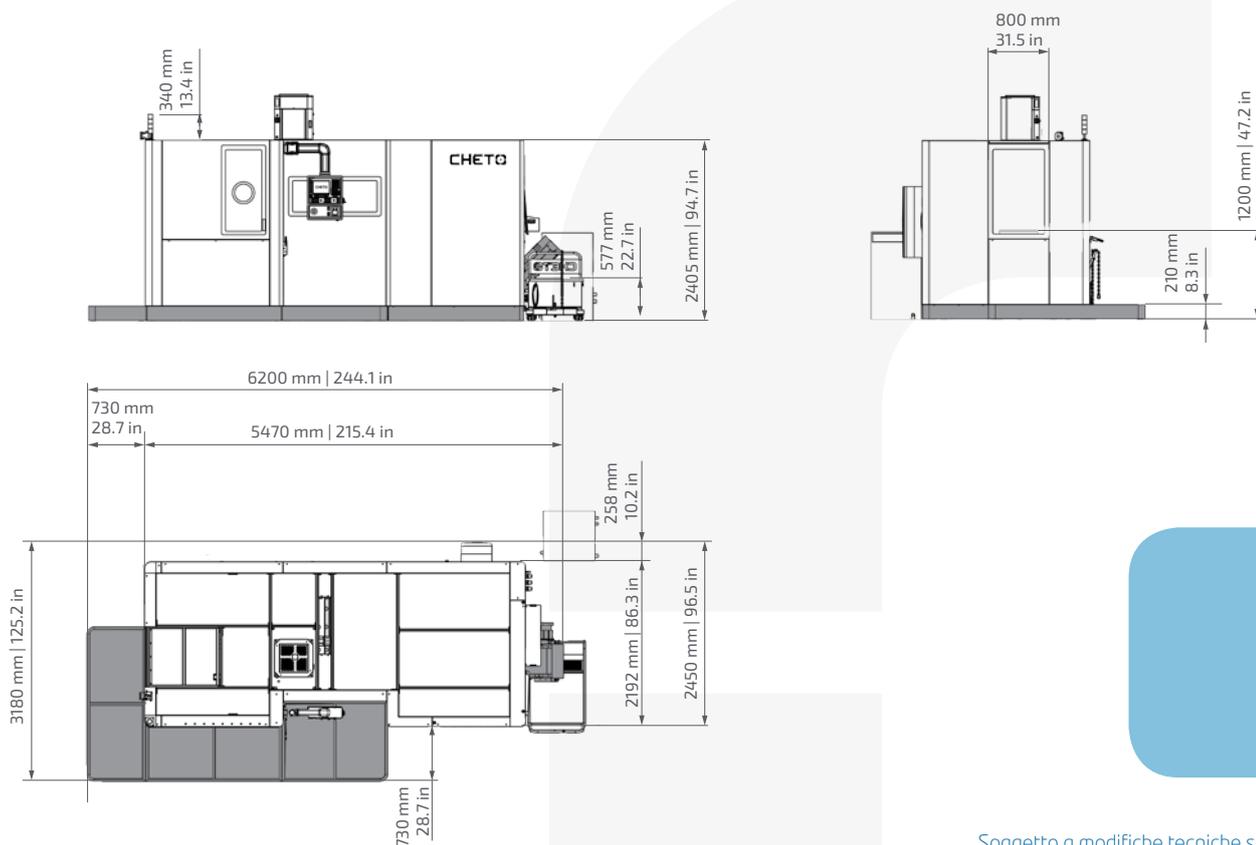
WISE
active
control

PATENT
PENDING

FINE DEI COSTI STRAORDINARI PER NON CONFORMITÀ

La varietà delle operazioni, i sovrametalli non omogeni, l'imprecisione della definizione dei parametri e i fori di intersezione provocano spesso una riduzione della durata dell'utensile. Poiché le intersezioni dei fori costituiscono una difficoltà costante nella realizzazione degli stampi e, considerata la difficoltà di queste operazioni, spesso si verificano problemi nei risultati finali come la deviazione imprevista dei fori, l'usura precoce degli utensili o la loro rottura.

SIC LAYOUT



Soggetto a modifiche tecniche senza preavviso

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
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



UNIÃO EUROPEIA
Fundos Europeus
Estruturais e de Investimento