



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 / 4000

6 & 7 Achsen



MODELL Sic

650 / 1000

6 Achsen mit Gundrill-Arm

- Effizientes **Tieflochbohren** und **Fräsen** für Kleinteile
- **5-Seitenbearbeitung** in einer Aufspannung
- **3+2 Fräsen**
- **Keine Winkelbegrenzung**

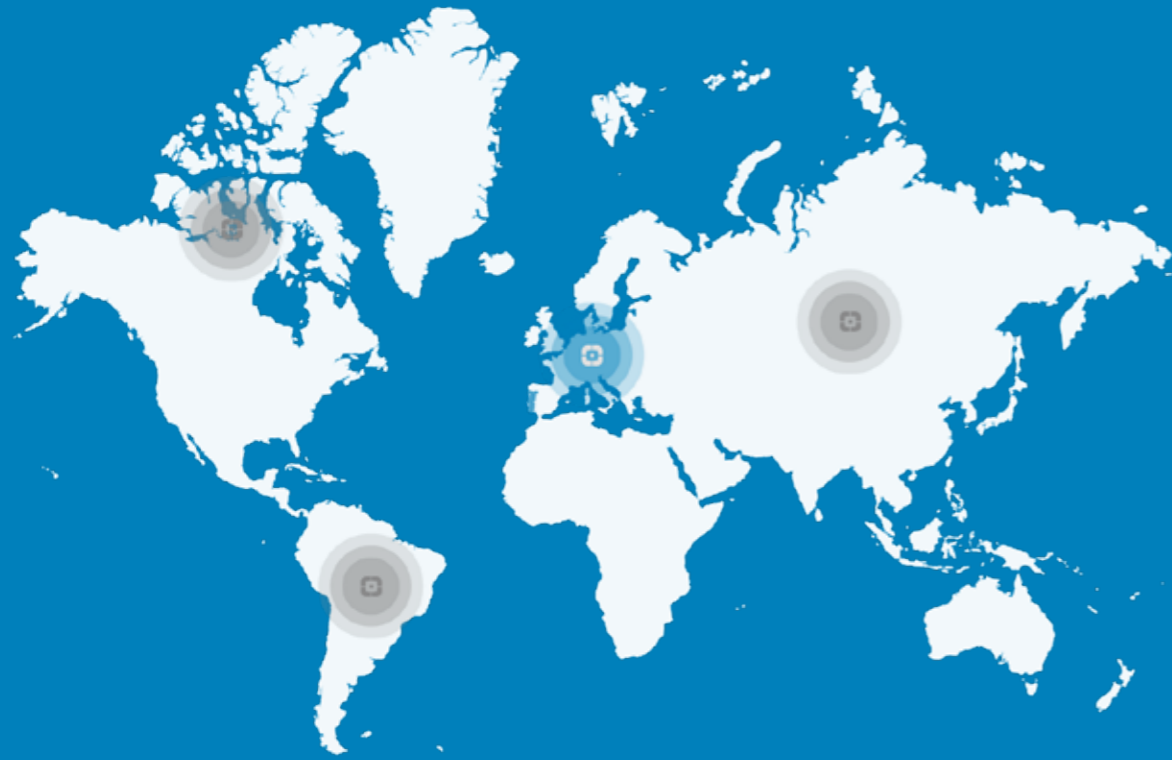
Besuchen Sie Uns

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
■



inovadora'21



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.





SiC650



SiC650

SiC650

CNC-Achsen

W-Achse	1000 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	∅3-25 mm
--------------	----------

Fräsleistung

Fräsen	250 cm ³ /min
Gewindeschneiden	M16
Spiralgewindeschneiden	Standard

Spindel

Werkzeugaufnahme	HSK-A63 / BTT 40
Drehzahl	0-11,820 rpm
Leistung	21/26 kW
Drehmoment	80.2/101.7 Nm

NC-Rundtisch

Tischgröße	500x500 mm
Drehung des Rundtisches	360.000
Max. Tischbelastung	750 kg / 600 kg

Grundrissabmessungen

Gesamtgewicht	13 Ton
Grundfläche (BxL)	6840x2901 mm

SiC1000

W-Achse	1400 mm
X-Achse (Längs)	1200 mm
Y'-Achse (Vertikal)	1100 mm
Z-Achse (Quer)	700 mm
B-Achse (Rundtisch)	360.000
A-Achse (Tisch Schwenkwinkel)	+110°/-45°

Bohrleistung	∅3-32 mm
--------------	----------

Fräsen	450 cm ³ /min
Gewindeschneiden	M20
Spiralgewindeschneiden	Standard

Werkzeugaufnahme	HSK-A100 / SK 50 BIG + / BTT 50
------------------	---------------------------------

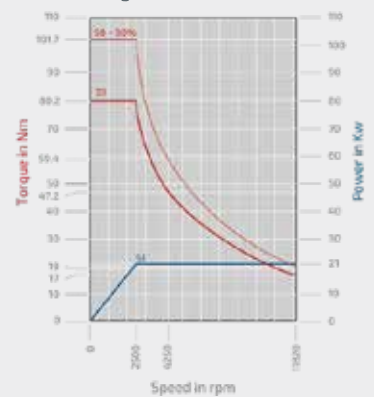
Drehzahl	0-12.000 rpm
Leistung	45 / 49.5 kW
Drehmoment	285 / 315 Nm

Tischgröße	∅800 mm
Drehung des Rundtisches	360.000
Max. Tischbelastung	1200 kg / 925 kg

Gesamtgewicht	20 Ton
Grundfläche (BxL)	8216x4555 mm

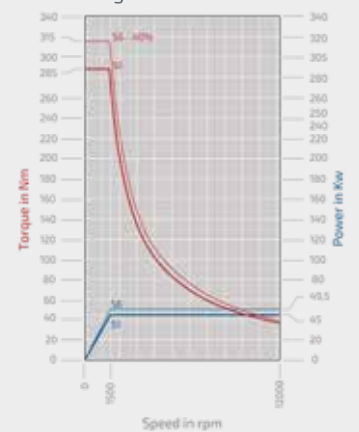
SiC650

Drehzahl / Drehmoment Diagramm



SiC1000

Drehzahl / Drehmoment Diagramm



Kann Veränderungen ohne vorherige Anknündigung unterliegen

SIC Small Indexable CHETO

— 6 AXSEN

6 Achsen mit Kanonenbohrarm

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 / 5 Achsen
- Externe Status-LED-Anzeige
- ATC 60 Werkzeuge, L=600 mm | 23.6 in
- Hochdruckpumpe bis zu 100 bar, 75 l/min | 1,450 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

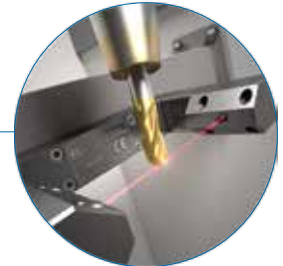




**TISCH mit NULLPUNKTSPANNNSYSTEM
AUTOMATIKTÜR**



**LASERMESSSYSTEM BLUM NT MC A7-2
MESSTASTER BLUM TC60**



KÜHLER FÜR ÖL / EMULSION

FILTRATIONSSYSTEM



BEARBEITUNGSPARAMETER ONLINE ANPASSEN

- Spindeldrehmoment
- Kühlmitteldruck
- Schwingung
- Vorschub
- Kühlmittelstrom



ZWEI
STEUERUNGS-
OPTIONEN



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.



SCHNITTSTELLENAN-
FORDERUNGEN

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK 840

FAGOR
CNC 8065



PATENTIERT



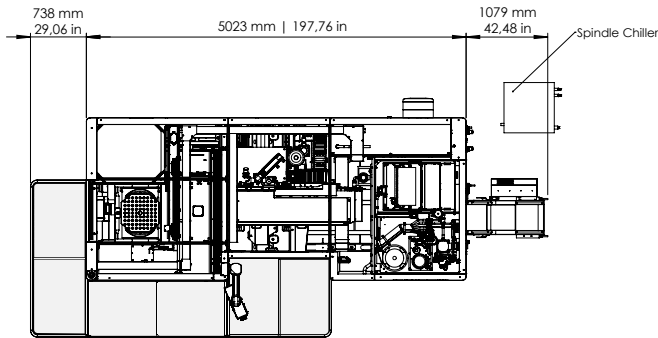
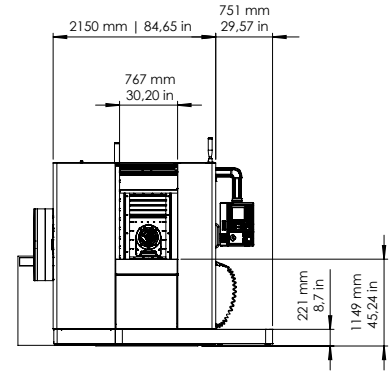
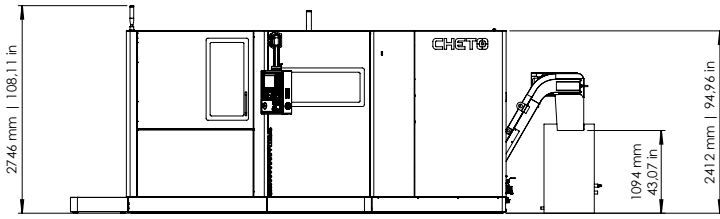
DAS ENDE VON
AUSSERORDENTLICHEN
KOSTEN



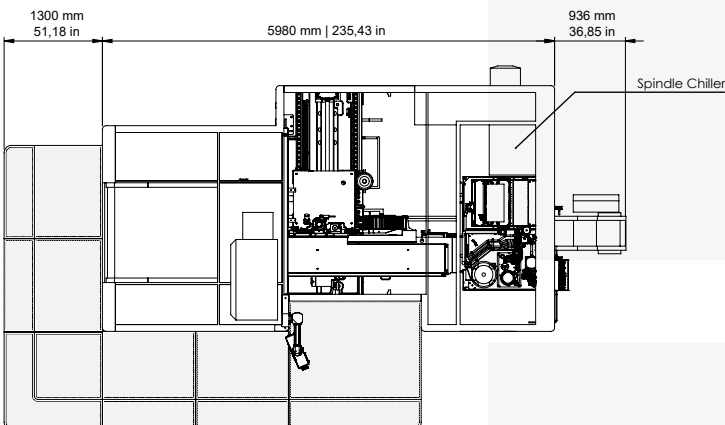
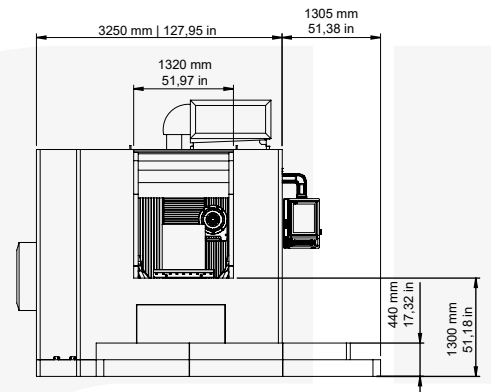
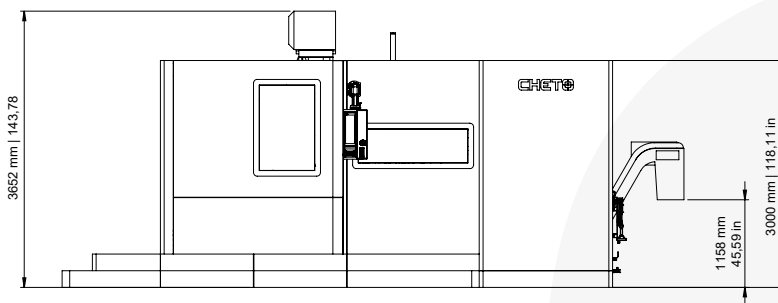
DAS ENDE VON AUSSERORDENTLICHEN ABWEICKKOSTEN

The diversity of operations, the lack of raw materials homogeneity, the deficient parameter settings, and intersection holes often lead to the reduction of the tool lifetime. As hole intersections are a constant matter on mold making, and considering the difficulty of these operations, it's common to have problems on final results as unexpected hole drifts, premature tool wear or tool break.

GRUNDFLÄCHE 650



GRUNDFLÄCHE 1000



Kann Veränderungen ohne vorherige Ankündigung unterliegen

Ihr Ansprechpartner in der Schweiz



Mikutec GmbH
Taubenstrasse 13
9113 Degersheim

079 346 27 69
info@mikutec.ch
www.mikutec.ch

CHETOCORPORATION, S.A.

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
T. + 351 256 247 970

www.cheto.eu
info@cheto.eu



UNIÃO EUROPEIA
Fundos Europeus
Estruturais e de Investimento