



| ROMI G 550 | ROMI G 550M



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CENTROS DE TORNEADO

LÍNEA **ROMI G**

Especificaciones técnicas		ROMI G 550		ROMI G 550M	
Capacidad					
Diámetro admisible sobre la protección del eje Z	mm		685		685
Diámetro máximo torneable	mm		550		530
Longitud máxima torneable	mm		1.300		1.300
Recorrido transversal del carro (eje X)	mm		280		280
Recorrido longitudinal del carro (eje Z)	mm		1.340		1.340
Cabezal principal					
Nariz del husillo	ASA	A2-8"	A2-11"	A2-8"	A2-11"
Diámetro del agujero del husillo	mm	104	142	104	142
Diámetro interno de rodamiento frontal	mm	150	200	150	200
Direct drive	rpm	2 a 2.500	2 a 2.000	2 a 2.500	2 a 2.000
Con caja de reducción (ZF)	Rango 1	rpm	-	6 a 630	-
	Rango 2	rpm	-	2 a 2.000	-
Avances					
Avance rápido transversal (eje X)	m / min		20		20
Avance rápido longitudinal (eje Z)	m / min		24		24
Torre portaherramientas		Torre tipo T		Torre tipo M	
Número de posiciones / herramientas	un		12		12
Sistema de fijación del soporte de la herramienta			ROMI		BMT-75
Soporte de herram. para torneado externo	mm		32 x 32		25 x 25
Soporte de herram. para torneado interno	mm		Ø 50		Ø 50
Soporte para herram. motorizada axial frontal	DIN 6499		-		ER 40 (Ø 3 - Ø 26 mm)
Soporte para herram. motorizada radial	DIN 6499		-		ER 40 (Ø 3 - Ø 26 mm)
Rango de velocidades para herram. motorizada	rpm		-		3 a 3.000
Motor de la herramienta motorizada	cv / kW		-		11 / 8,2
Tiempo giro estación / estación	s		0,7		0,5
Tiempo de giro de 180°	s		1,9		1,36
Contrapunta					
Recorrido máximo de la contrapunta	mm		1.143		1.143
Recorrido máximo de la caña	mm		130		130
Diámetro de la caña	mm		120		120
Posicionamiento del cuerpo			automático		automático
Fijación del cuerpo			hidráulico		hidráulico
Accionamiento de la caña			hidráulico		hidráulico
Cono interno de la caña	CM		5 (built-in)		5 (built-in)
Motor y potencia instalada					
Motor principal en régimen S3 - 60%	cv / kW		45,7 / 33,6		45,7 / 33,6
Potencia total instalada	kVA		50		50
Dimensiones y peso (aproximado) (*)					
Área ocupada (largo x ancho)	mm		6.320 x 2.130		6.320 x 2.130
Peso neto (aproximado)	kg		7.200		7.200

(*) Sin extractor de virutas

Equipos estándar

- Contrapunta de posicionamiento automático con avance hidráulico de la caña y punto giratorio Incorporado (built-in) CM-5
- CNC Siemens Sinumerik 828D, con pantalla LCD 10,4" color
- Cobertura completa contra virutas y salpicaduras, con visor de protección multicapa en la puerta principal y traba eléctrica de seguridad
- Documentación completa en CD
- Instalación eléctrica para 380 Vca, 50 kVa, 50/60 Hz
- Juego de llaves para la operación de la máquina
- Juego de tornillos, tuercas de nivelación y chapas de apoyo para niveladores
- Lámpara LED
- Pintura estándar: esmalte epoxy texturizado azul Munsell 10B - 3/4 y tinta epoxy texturizada gris RAL 7035
- Sistema de limpieza de las protecciones
- Sistema de lubricación centralizada con filtro de línea y sensor de nivel de aceite
- Sistema de refrigeración de corte con tanque de 340 litros y tres opciones de bombas disponibles para elegir (5 bar, 7 bar o 15 bar)
- Torre Romi servo accionada de 12 posiciones / 12 herramientas, con anclaje hidráulico provisto con 12 cuñas de fijación, 5 soportes (4 soportes para torneado interno, 1 para refrentado) y 7 buches de reducción (ROMI G 550)
- Torre con disco BMT 75, servo accionada de 12 posiciones / 12 herramientas, con anclaje hidráulico para herramientas fijas y motorizadas (ROMI G 550M)
- Unidad hidráulica (presión máx. 40 bar - 15 litros/min) y circuito de control de presión del dispositivo de fijación de la contrapunta

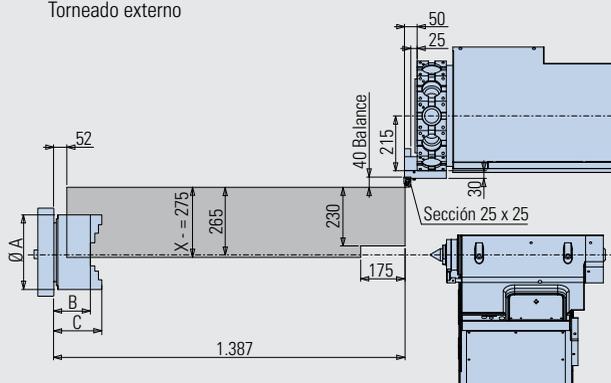
Equipos opcionales

- Aire acondicionado para panel eléctrico
- Apagado automático de la máquina (auto power off)
- Autotransformador para red de 200 a 250 Vca o 360 a 480 Vca, 50/60 Hz
- Bomba para el sistema de refrigeración de corte (5 bar, 7 bar o 15 bar) (A)
- Dos presiones programables para plato hidráulico
- Extractor de niebla
- Interfaz genérica con 6 códigos Ms (3 salidas independientes - 3 Ms encendido y 3 Ms apagado)
- Lámpara indicadora de estatus (3 colores)
- Lector de posición de la herramienta
- Luneta fija abierta con capacidad Ø 10 a Ø 300 mm
- Luneta hidráulica SMW-Autoblok capacidad Ø 50 a Ø 200 mm, modelo SLU-32 con posicionamiento programable del cuerpo vía eje Z y anclaje hidráulico
- Pedal para accionamiento de la caña de la contrapunta
- Pedal para accionamiento del cilindro del plato
- Pistola de lavado (wash gun) con motobomba adicional
- Platos hidráulicos:
 - Ø 315 mm, ASA A2-8" paso
 - Ø 90 mm, accionado a pedal
 - Ø 390 mm, ASA A2-11" paso
 - Ø 115 mm, accionado a pedal
 - Ø 500 mm, ASA A2-11" paso
 - Ø 160 mm, accionado a pedal
- Preparación para extractor de niebla
- Puerta automática con sistema de seguridad
- Separador de aceite / refrigerante (oil skimmer)
- Soporte de herramientas y bujes adicionales
- Torre tipo T servoaccionada de 12 posiciones, eje horizontal, trabamiento
- hidráulico y disco VDI-50 (soportes y herramientas VDI no incluidos) (ROMI G 550) - en sustitución ao estándar
- Transductor lineal de posición (regla óptica) para eje X
- Transportador de virutas longitudinal de cinta articulada metálica (TCE) (A)

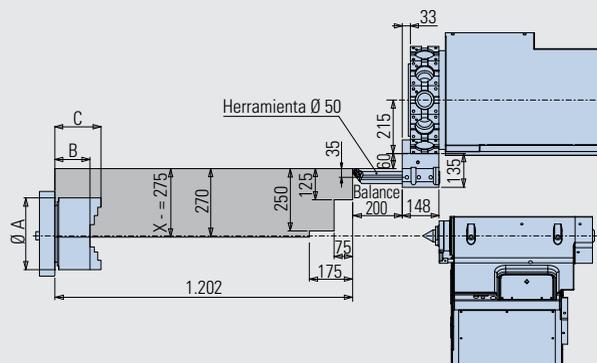
(A) Equipo opcional configurable de elección obligatoria

ROMI G 550M

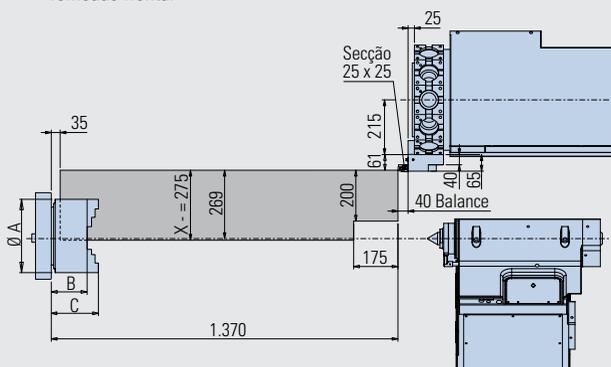
Torneado externo



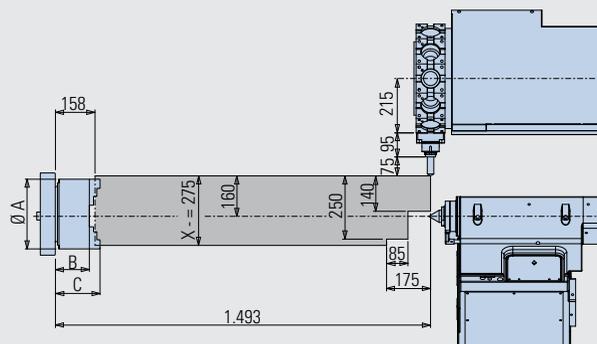
Torneado interno



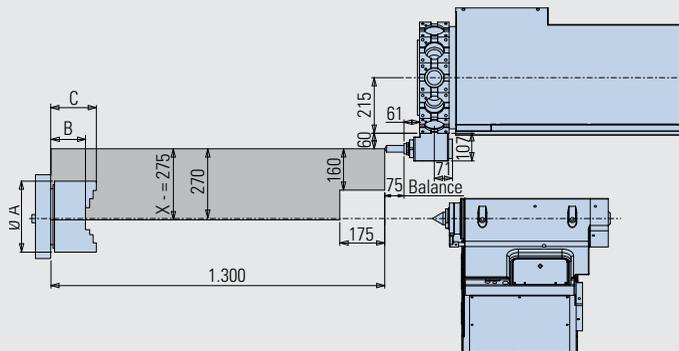
Torneado frontal



Mecanizado con herramienta motorizada radial

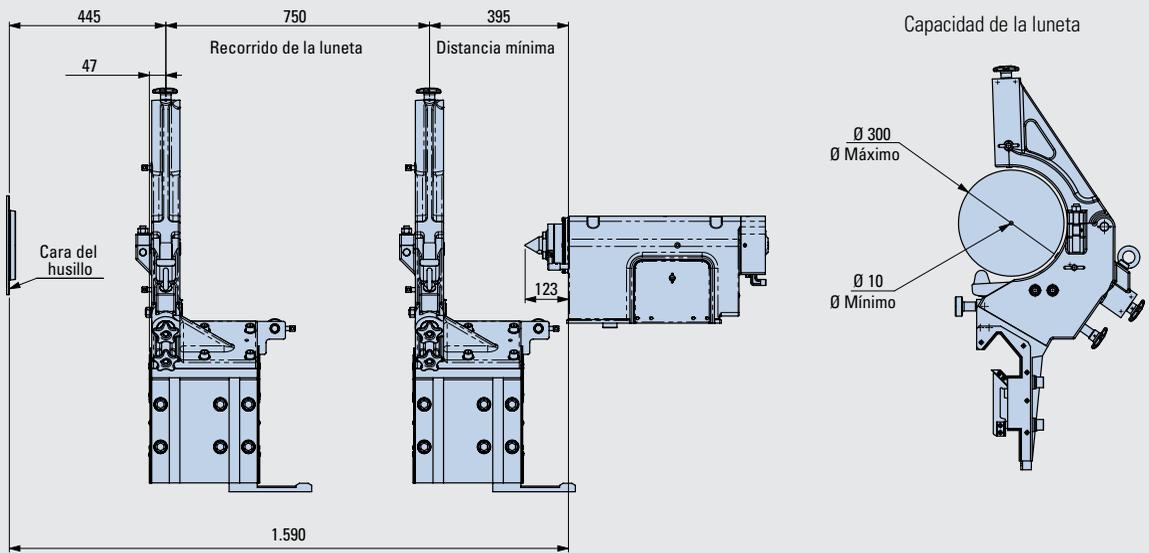


Mecanizado con herramienta motorizada axial

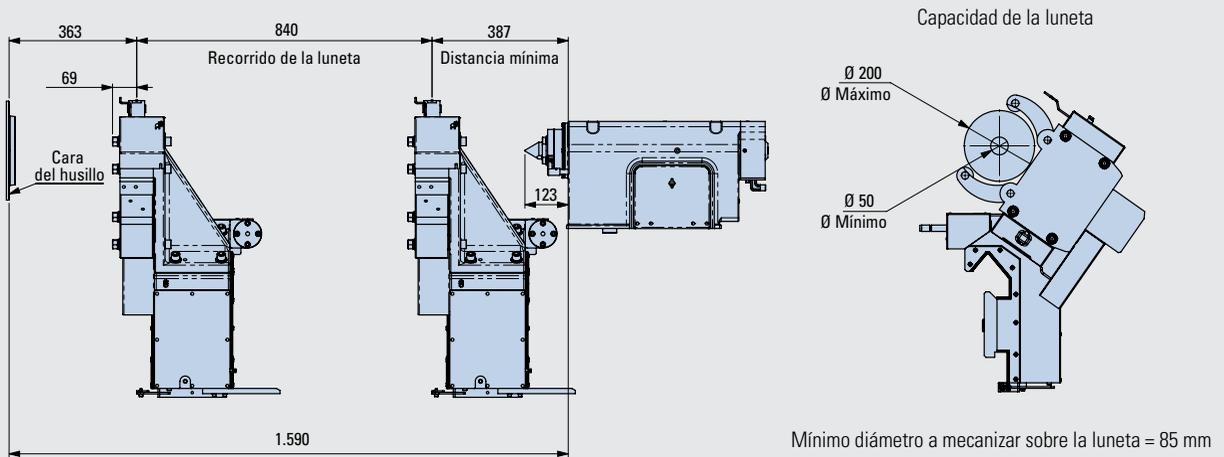


Modelo de plato		ASA A2 - 8"	ASA A2 - 11"	ASA A2 - 15"
A	mm	315	390	500
B	mm	136	143	145
C	mm	165	197	220

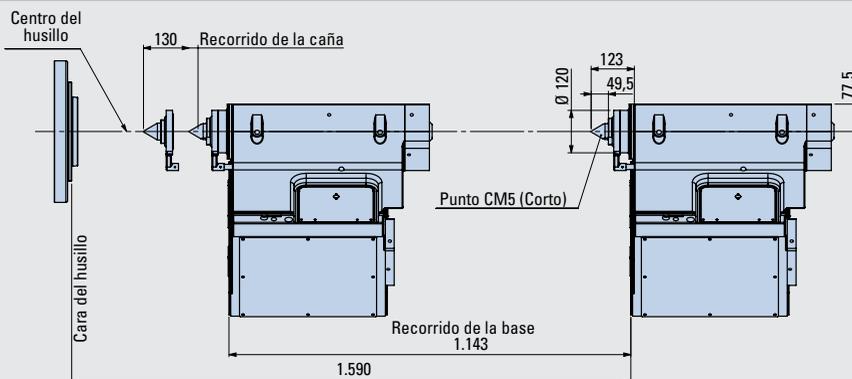
Layout de trabajo luneta manual (opcional) - dimensiones en mm



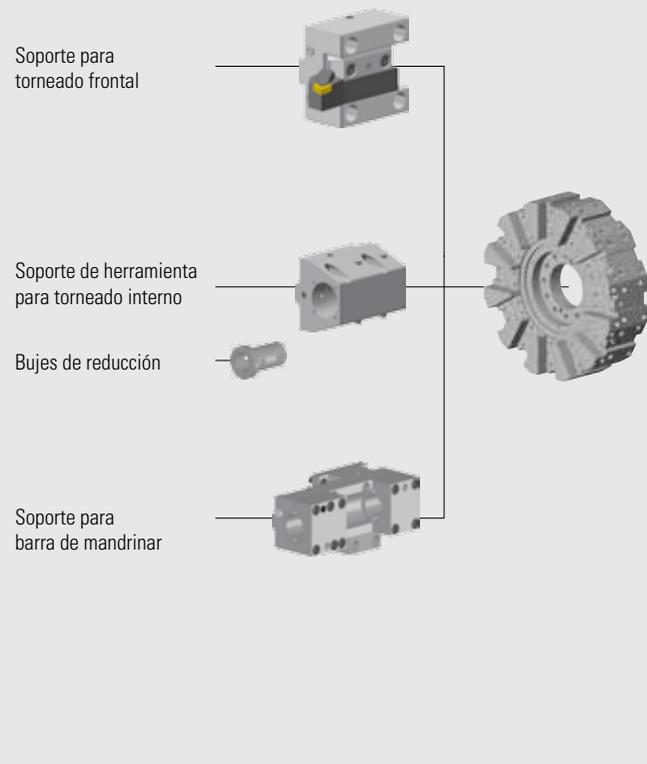
Layout de trabajo luneta hidráulica (opcional) - dimensiones en mm



Layout de trabajo de la contrapunta (opcional) - dimensiones en mm



Soportes de herramientas y bujes para torre tipo T - con disco estándar Romi



ROMI G 550				
Soporte de herramientas		Sección	Código	Cantidad ^(*)
Torneado frontal	mm	32 x 32	T51267	1
Torneado frontal	mm	Ø 50	T51309	4
Bujes de reducción	mm	Ø 12	T52577	1
	mm	Ø 16	T52578	1
	mm	Ø 20	T52579	1
	mm	Ø 25	T52581	1
	mm	Ø 32	T52582	2
	mm	Ø 40	T52583	1
Bujes direccionales	mm	Ø 50	T53297	-
Bujes de reducción con refrigeración interna	mm	Ø 20	T52603	-
	mm	Ø 25	T52606	-
	mm	Ø 32	T52607	-
	mm	Ø 40	T52608	-
Soporte para barra de mandrinar	mm	Ø 80	T53169	-

Soportes de herramientas y bujes para torre tipo M - con disco estándar BMT 75



ROMI G 550M				
Soporte de herramientas		Sección	Código	Cantidad ^(*)
Torneado externo	mm	25 x 25	T61355	7
Torneado interno	mm	Ø 50	T61333	4
Torneado frontal	mm	25 x 25	T61351	1
Bujes de redução	mm	Ø 12	T52577	1
	mm	Ø 16	T52578	1
	mm	Ø 20	T52579	1
	mm	Ø 25	T52581	1
	mm	Ø 32	T52582	2
	mm	Ø 40	T52583	1
Bujes direccionales	mm	Ø 50	T61336	-
Bujes de reducción con refrigeración interna	mm	Ø 20	T52603	-
	mm	Ø 25	T52606	-
	mm	Ø 32	T52607	-
	mm	Ø 40	T52608	-
Motorizada axial	mm	ER 40 - BMT 75	T56858	-
Motorizada radial	mm	ER 40 - BMT 75	T56857	-

(*) Cantidad suministrada con la máquina

CNC Siemens Sinumerik 828D



CNC de alta tecnología, rendimiento y confiabilidad

Posee monitor LCD color de 10,4" con softkeys para selección y activación de funciones, teclas de navegación, pantallas en idioma español, además de las interfaces de comunicación Compact Flash Card, Ethernet (opcional) y USB, ofreciendo al usuario gran flexibilidad para el cargamento de programas y parámetros.

Funciones y desempeño del CNC

- Precisión 80bit NANOFFP
- Tiempo para procesamiento del bloque - 6 ms
- Bloques del Look Ahead = 1
- Aceleración con Limitación Jerk control
- Acciones síncronas y función de salida auxiliar de alta velocidad
- Idiomas: Portugués, Inglés, Español, Italiano, Alemán, Francés [Idioms: Portuguese, English, Spanish, Italian, German, French]
- Interfaz Ethernet
- Interfaz USB
- Contador de Piezas, Tiempo de Mecanizado y Reloj
- Función Calculadora
- Gestión de drives de red

Funciones de programación

- Directorio Clasificado por Programas, Subprogramas y Ciclos
- Código de programación G SINUMERIK con Comandos en Alto Nivel
- Ciclo de Soporte Tecnológico para Programas SINUMERIK en Código G
- Programa Conversational programGUIDE
- Busca de Bloque de Programa
- Edición de Programas Durante el Mecanizado
- Llamada de subprogramas
- Cantidad de Programas en la memoria = 300
- Memoria de Grabación de Programas = 3 MB
- Creación y Edición de Programas
- Tiempo de Espera

Funciones de avance

- Avance en mm/min o pol/min
- Avance en mm/rot o pol/rot
- Control del Avance y Posicionado Preciso en las Esquinas
- Modo de Parada Exacta

Funciones gráficas

- Sistema de Ayuda Gráfica Online
- Kit Graf - Simulación en Tiempo Real, 3D y Remoción de material residual

- Simulación Gráfica de Mecanizado
- Elementos animados - soporte ciclos dinámicos

Sistemas de coordenadas

- Sistema de Coordenada de Trabajo Local
- Sistema de Coordenadas de Trabajo con 100 Pares de Corrección
- Sistema de Coordenada de Máquina
- Preseteado del Sistema de Coordenadas de la Pieza
- Sistema de Coordenada de Trabalho Local
- Pantallas para medición de la longitud de la herramienta

Valores de coordenadas y dimensiones

- Medidas y Velocidad de envío en pulgadas o métricas
- Programación en Modo Absoluto y Incremental
- Interpolación Lineal y Circular en Coordenadas Polares
- Función Escala de la Pieza
- Función Espejo de la Pieza
- Plan de Rotación del sistema de coordenadas
- Transferencia de Origen de Coordenadas

Funciones del husillo

- Designación del Husillo en rpm (código S)
- Posicionamiento Angular del husillo

Funciones aplicadas a la herramienta

- Compensación del Radio de Punta de la Herramienta
- Medición Manual de la Longitud y Radio de la Herramienta
- 256 Pares de Corrector de Herramienta (Longitud y Diámetro)
- Administración de Herramientas con Lectura de Nombres de las Herramientas
- Administrador de Vida de las Herramientas

Macro

- Programación Paramétrica
- Macros y Variables del Usuario

- Variables del Sistema

Funciones para simplificación del programa

- Ciclos Fijos de Perforado, Mandrinado y Roscado
- Patrón Circular de Ranuras Rectas y Circulares
- Ciclo Fijo de Roscado con Macho Rígido
- Ciclo Fijo de Fresado de Rosca
- Rosca con Macho Autocompensador
- Reparación de rosca

Formato de programación - Serie 828D

- Formato de Programación ISO para el Comando 828D
- Programación Conversacional programGUIDE

Operaciones de ejecución

- Modo Jog de movimiento
- Modo Manivela Electrónica
- Modo MDA
- Modo en Automático
- Modo Bloque a Bloque
- Modo Parada del Programa
- Modo Parada Opcional del Programa
- Operaciones de Prueba de Programa
- Modo Omisión del Bloque (/ /)
- Referenciado de los Ejes Via Programa
- Modo Reinicio de la ejecución del programa
- Operación Automática de Programa de la Memoria o Remoto

Funciones de mantenimiento

- Parada de Emergencia
- Funciones de Alarma y Diagnósticos

Opcionais

- Interpolación spline
- Programación Conversacional paso a paso SHOPTURN/SHOPMILL - ETQ
- Kit Graf (Simulación en tiempo real, Simulación 3D y Remoción de residuos)



ROMI

WWW.ROMI.COM

Indústrias ROMI SA
Rod. SP 304, Km 141,5
Santa Bárbara d'Oeste SP
13453 900 Brasil

ROMI Ventas Para América Latina
+55 (19) 3455 9620
export-mf@romi.com

ROMI en EE.UU.
Erlanger, KY, EE.UU.
sales@romiusa.com

Burkhardt+Weber Fertigungssysteme GmbH
Reutlingen, Alemania
info@burkhardt-weber.de

ROMI en México
Ciudad de México,
México D.F.
ventasmx@romi.com

ROMI en Alemania
Gross Gerau, Alemania
sales@romi-europa.de

ROMI en España
Barberà del Vallès, España
info@romi.es

ROMI en Francia
St Priest, Francia
infos@romifrance.fr

ROMI en Reino Unido
Rugby, Reino Unido
sales@romiuk.com

ROMI Italia Srl
29020 Gossolengo (PC) Italia
comerciale@romitalia.it



ISO 9001:2008
Certificate No. 31120



ISO 14001:2004
Certificate No. 70671

**Especificaciones técnicas sujetas a alteraciones sin previo aviso.
Consulte disponibilidad y características técnicas de los productos para su país.**