

CENTROS DE TORNEAMENTO HORIZONTAL

LINHA ROMI GL

NOVA GERAÇÃO



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



| ROMI GL 250



| ROMI GL 350



| ROMI GL 450

Especificações técnicas		ROMI GL 250	ROMI GL 300	ROMI GL 350	ROMI GL 450
Capacidade					
Diâmetro máximo torneável	mm	T = 282 M, Y e S = 250	T = 330 M, Y e S = 300	T = 410 M e Y = 350	T = 490 M e Y = 450
Diâmetro admissível sobre proteção do Z	mm	530	530	660	660
Diâmetro admissível sobre a mesa X	mm	420	420	530	530
Diâmetro admissível sobre a mesa Y (em Y=0)	mm	400	400	500	500
Curso transversal do carro (Eixo X)	mm	T, Y e S = 160 / M = 195	T, Y e S = 185 / M = 230	230	255
Curso longitudinal do carro (Eixo Z)	mm	600	600	1200	1200
Curso combinado do carro (Eixo Y)	mm	± 50	± 50	± 75	± 75
Curso longitudinal (Eixo W)	mm	540	540	1160	1160
Cabeçote Principal					
Tipo		built-in			
Nariz do árvore	ASA	A2-5" / A2-6"	A2-6" / A2-8"	A2-8" / A2-11"	
Diâmetro do furo do eixo-árvore	mm	61 / 73	73 / 85	104 / 116	
Diâmetro da placa	mm	165, 175 ou 210 / 210	210 ou 254 / 254	254 ou 315 / 315, 390 ou 450	
Capacidade máxima de barras	mm	42 ou 51 / 51 ou 64	51 ou 64 / 64 ou 76	76 ou 89 / 89 ou 102	
Rotação máxima	rpm	6000 / 4500	4500 / 3500	3000 / 2500	
Cabeçote Direito					
Tipo		built-in			
Nariz do árvore	ASA	A2-5"			
Diâmetro do furo do eixo-árvore	mm	61			
Diâmetro da placa	mm	165, 175 ou 210			
Capacidade máxima de barras	mm	51			
Rotação máxima	rpm	6000			
Avanços					
Avanço rápido - eixo X	m/min	30			
Avanço rápido - eixo Z	m/min	30			
Avanço rápido - eixo Y	m/min	18			
Avanço rápido - eixo W (cab. móvel ou cab. dir.)	m/min	10			
Torres porta-ferramentas					
Número de posições / ferramentas	un	12			
Suporte de ferramenta para torneamento externo	mm	20 x 20	25 x 25	25 x 25	25 x 25
Torre T (para ferramentas fixas)					
Sistema de fixação do suporte de ferramentas	tipo	padrão Romi			
Suporte de ferramenta para torneamento interno	mm	Ø 32	Ø 40	Ø 40	Ø 50
Torre M ou Y (para ferramentas acionadas)					
Sistema de fixação do suporte de ferramentas	tipo	M: VDI 30 / Y: BMT-45	M: VDI 40 / Y: BMT-55	BMT 65	BMT 75
Suporte de ferramenta para torneamento interno	mm	Ø 32	Ø 40	Ø 40	Ø 50
Suporte de ferramenta acionado axial / radial	DIN 6499	M: ER-25 (Ø1 - Ø16mm) Y: ER-20 (Ø1 - Ø13mm)	M: ER-32 (Ø2 - Ø20mm) Y: ER-25 (Ø1 - Ø16mm)	ER-32 (Ø2 - Ø20mm)	ER-40 (Ø3 - Ø26mm)
Faixa de velocidades para ferramenta acionada	rpm	0 a 6000	0 a 4.000	0 a 4.000	0 a 4.000
Torque do motor a baixa rotação (regime contínuo)	Nm	18	30	30	40
Torre Y (para ferramentas acionadas) para versões S (com cabeçote direito)					
Sistema de fixação do suporte de ferramentas	tipo	BMT 45	BMT 55	-	-
Suporte de ferramenta para torneamento interno	mm	Ø 32	Ø 40	-	-
Suporte de ferramenta acionado axial / radial	DIN 6499	ER-20 (Ø1 - Ø16mm)	ER-25 (Ø1 - Ø16mm)	-	-
Faixa de velocidades para ferramenta acionada	rpm	0 a 6000	0 a 4.000	-	-
Torque do motor a baixa rotação (regime contínuo)	Nm	18	30	-	-
Cabeçote Móvel automático (servoacionado)					
Sede interna para adaptação do ponto		cone morse 4	cone morse 4	built-in	built-in
Força axial máxima	kgf	300	500	700	1000
Potência					
Motor principal CA (regime intermitente - built-in)	cv / kW	19,4 / 14,3	25,2 / 18,5	34 / 25	40,8 / 30
Motor direito CA (regime intermitente - built-in)	cv / kW	19,4 / 14,3	19,4 / 14,3	-	-
Potência total instalada (Versões T/M e Y)	kVA	30	40	45	50
Potência total instalada (Versões S)	kVA	45	50	-	-
Dimensões e pesos (aproximados)					
Peso da máquina (sem transportador de cavacos)	kg	4.800	5.200	7.300	7.700
		GL 250 / GL 300		GL 350 / GL 450	
		Versões T e M	Versões Y e S	Versões T e M	Versões Y
Altura	mm	2.009	2.235	2.270	2.350
Área ocupada (frente x lateral)	mm	2.927 x 2.019	3.901 x 2.268	4.230 x 2.360	4.390 x 2.523

ROMI GL 250

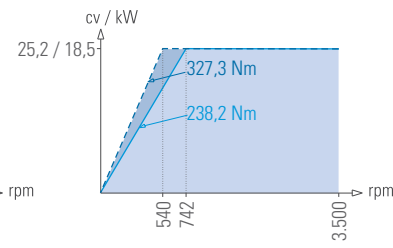
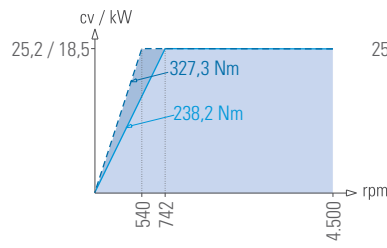
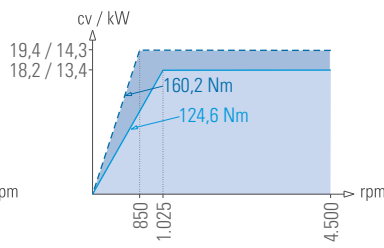
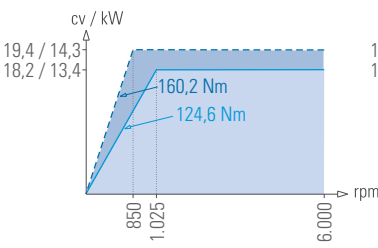
ROMI GL 300

Cabeçote ASA A2-5" - 6.000 rpm

Cabeçote ASA A2-6" - 4.500 rpm

Cabeçote ASA A2-6" - 4.500 rpm

Cabeçote ASA A2-8" - 3.500 rpm



ROMI GL 350

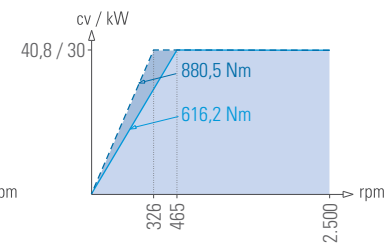
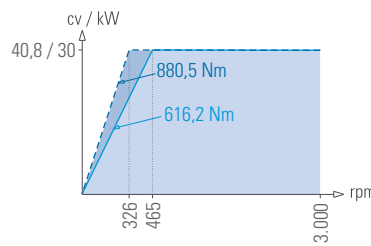
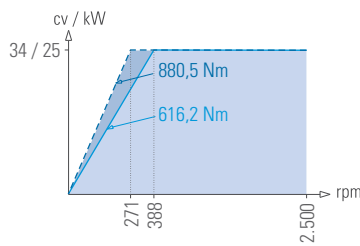
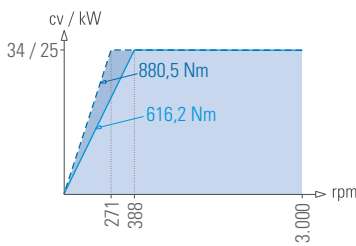
ROMI GL 450

Cabeçote ASA A2-8" - 3.000 rpm

Cabeçote ASA A2-11" - 2.500 rpm

Cabeçote ASA A2-8" - 3.000 rpm

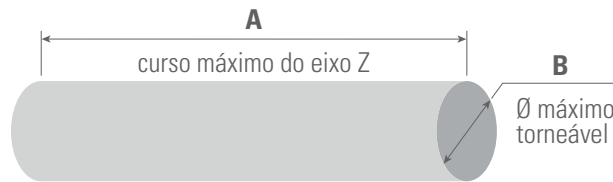
Cabeçote ASA A2-11" - 2.500 rpm



■ Regime contínuo S1
 □ Regime intermitente S6-40%

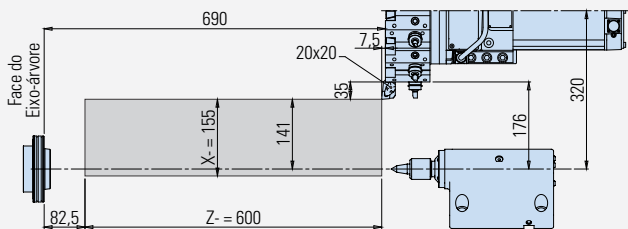
Os gráficos não estão em escala

Capacidades (dimensões em mm)

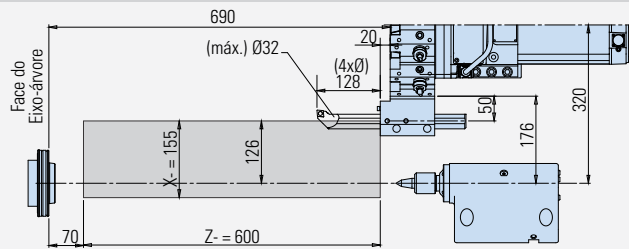


	A	B
ROMI GL 250	600	280
ROMI GL 250M / Y / S	600	250
ROMI GL 300	600	330
ROMI GL 300M / Y / S	600	300
ROMI GL 350	1200	410
ROMI GL 350M / Y	1200	350
ROMI GL 450	1200	490
ROMI GL 450M / Y	1200	450

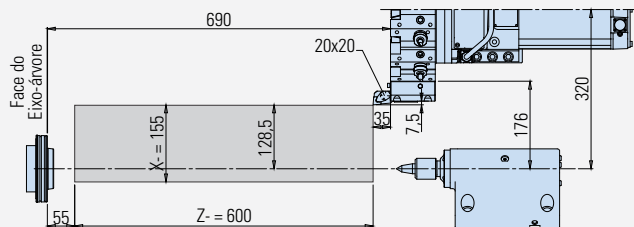
Suporte Externo



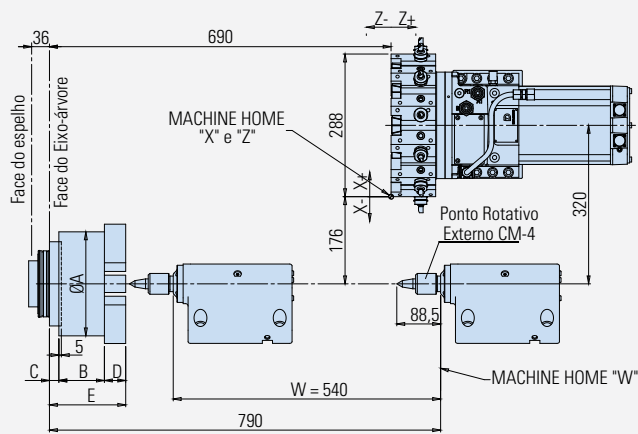
Suporte Interno



Suporte Frontal



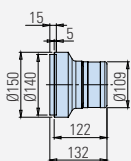
Zeramento dos Eixos / Cabeçote Móvel / Placas Disponíveis



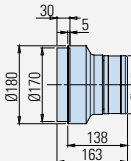
NOTA: Quando a peça estiver presa entre pontas, a área usinada próximo ao Cab. Móvel sofrerá alteração devido a interferência entre a Torre e o Cab. Móvel.

Dimensões dos Aparelhos de Pinças

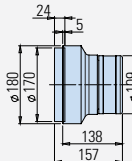
CN42 ASA A2-5"



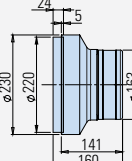
CN60 ASA A2-5"



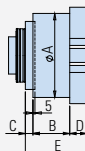
CN60 ASA A2-6"



CN80 ASA A2-6"

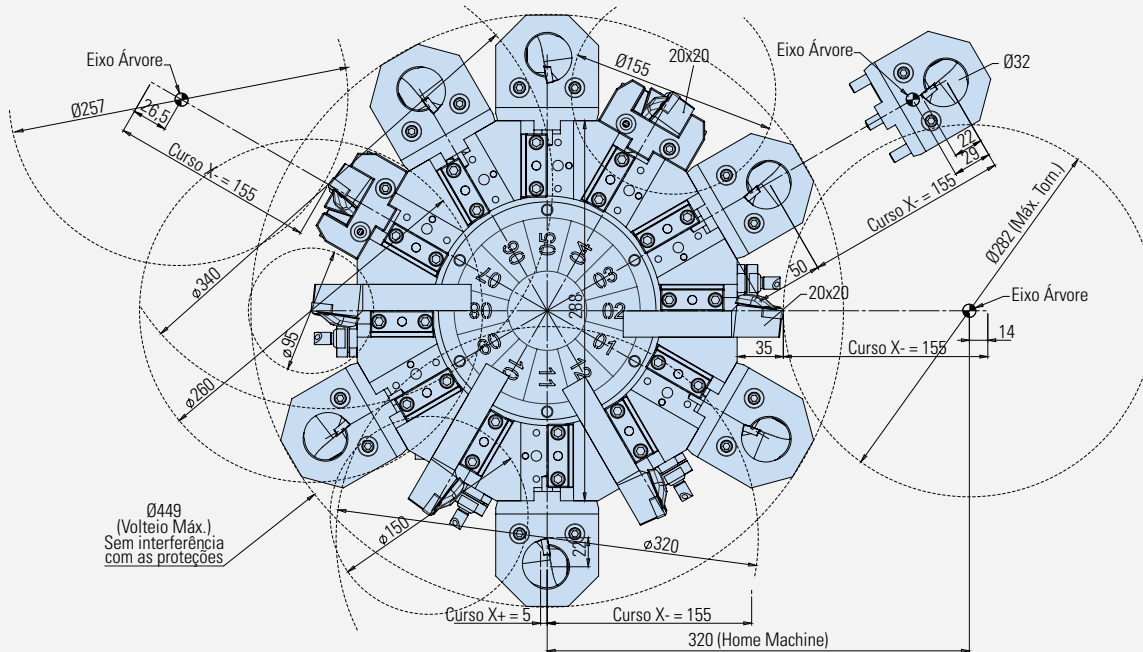


Dimensões das placas

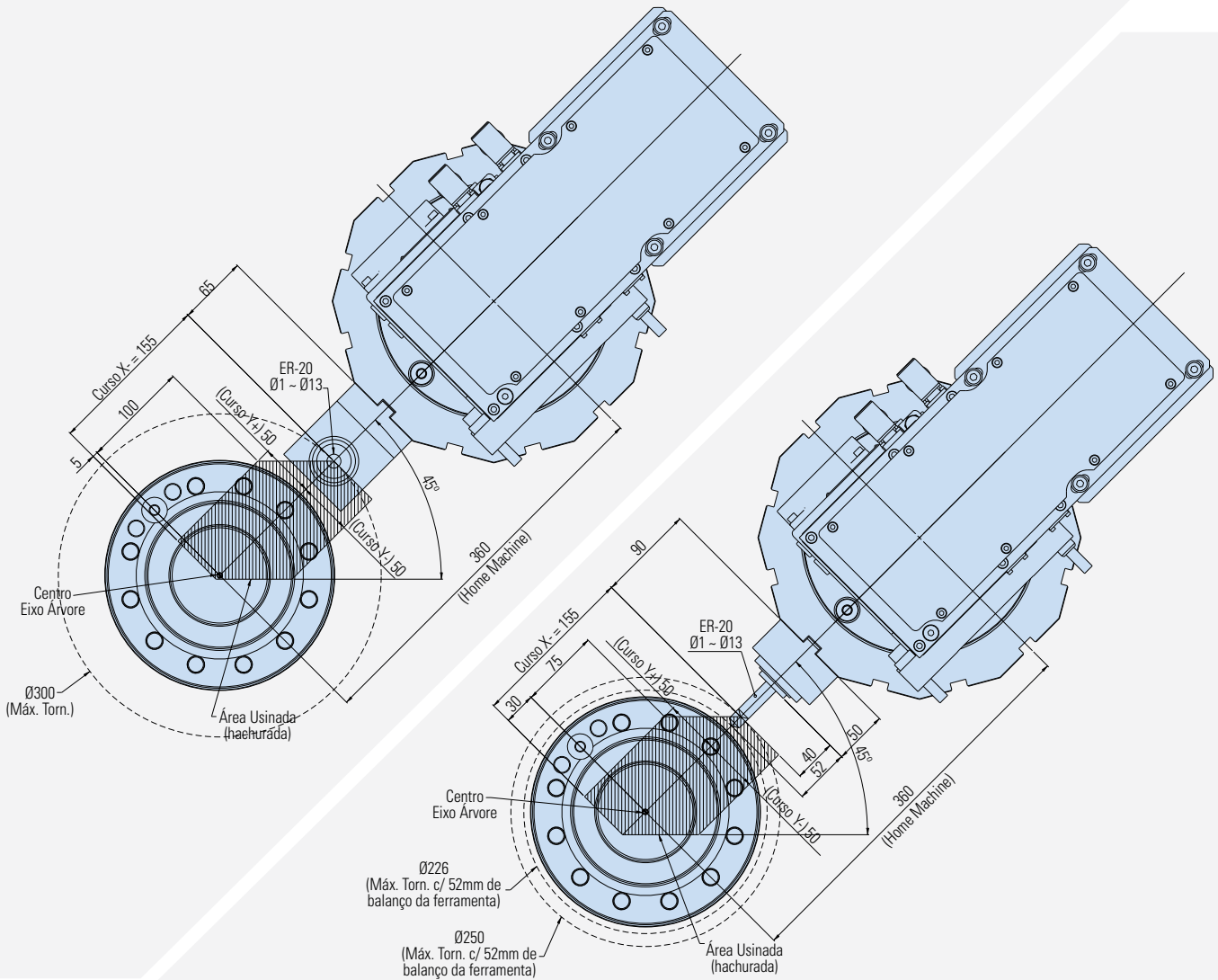


Modelo	ØA	B	C	D	E
BH/B-M/D 165 ASA A2-5"	165	77	19	38	134
BH/B-M/D 175 ASA A2-5"	175	82	19	38	139
BH/B-M/D 210 ASA A2-5"	210	92	19	43	154
BH/B-M/D 210 ASA A2-6"	210	92	12	43	147

Interferência de Ferramentas - Algumas posições críticas

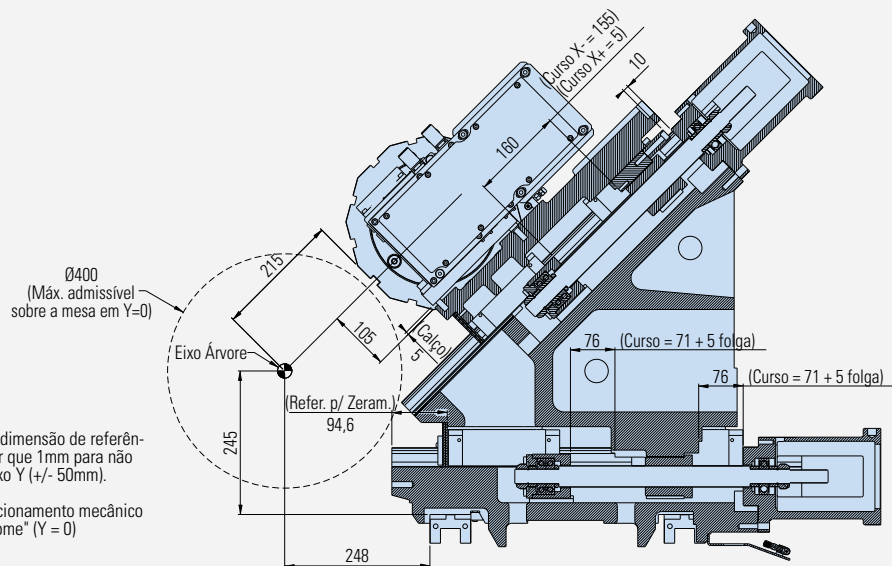


Layout X/Y com Suporte Acionado Axial



Layout X/Y com Suporte Acionado Radial

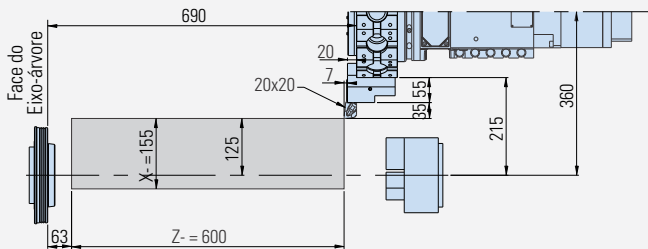
Referência de posicionamento mecânico do Eixo Y para ajuste de altura da torre



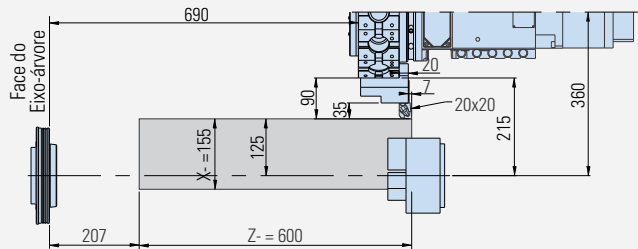
Obs:

1. Durante o ajuste de altura da torre a dimensão de referência 94,6mm não deve ter variação maior que 1mm para não afetar o curso positivo e negativo do Eixo Y (+/- 50mm).
2. Após ajuste de altura da torre o posicionamento mecânico do Eixo Y será considerado "machine home" (Y = 0)

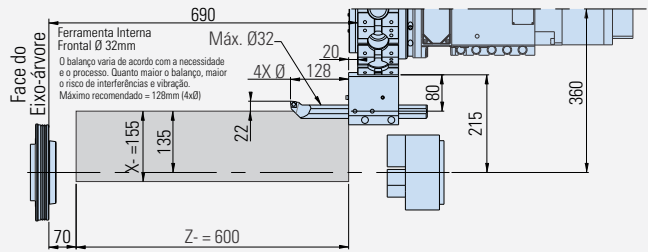
Suporte Externo - Usinagem Frontal



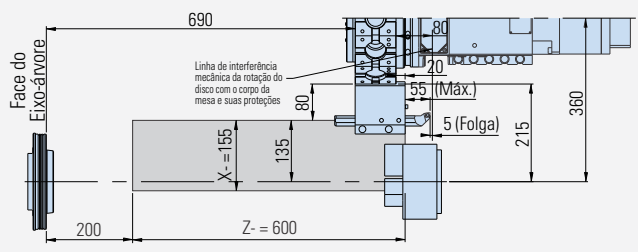
Suporte Externo - Usinagem Traseira



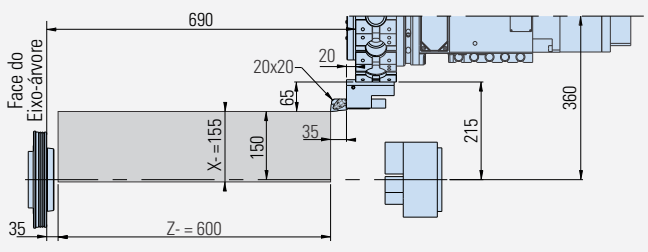
Suporte Interno - Usinagem Frontal



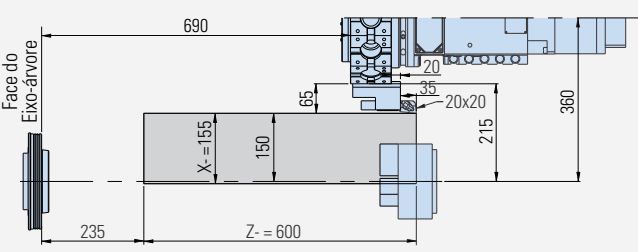
Suporte Interno - Usinagem Traseira



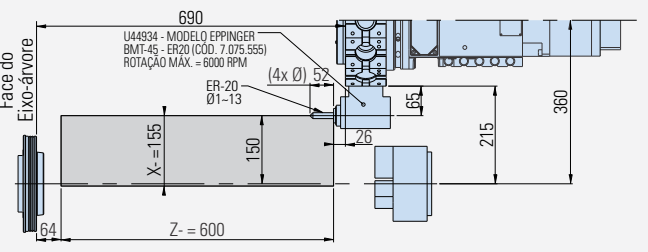
Suporte Frontal - Usinagem Frontal



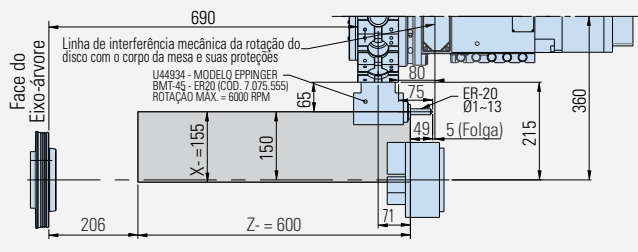
Suporte Frontal - Usinagem Traseira



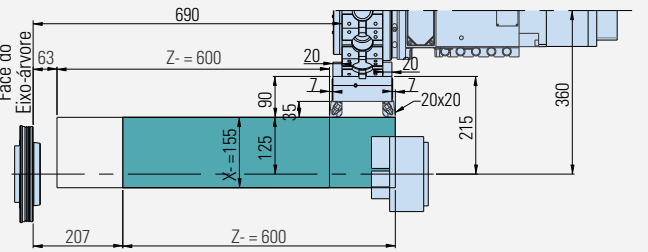
Suporte Acionado Axial - Usinagem Frontal



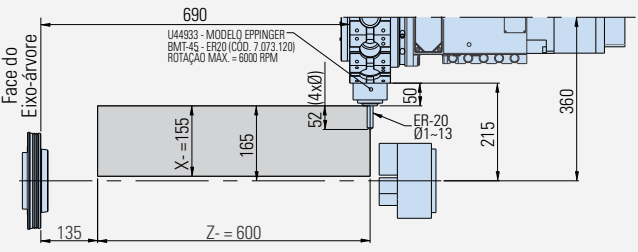
Suporte Acionado Axial - Usinagem Traseira



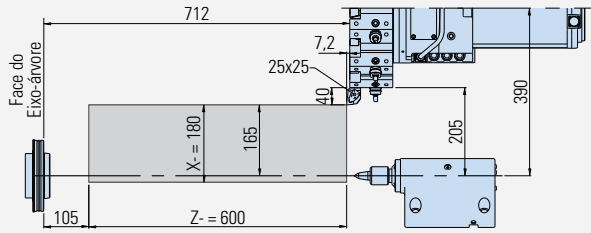
Suporte Externo Duplo - Usinagem Frontal e Traseira



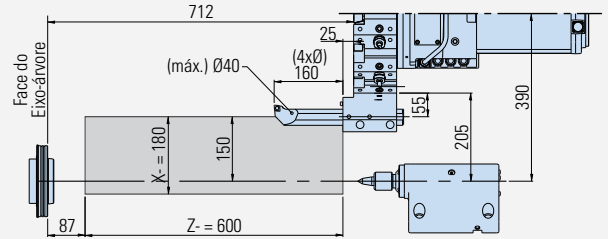
Suporte Acionado Radial



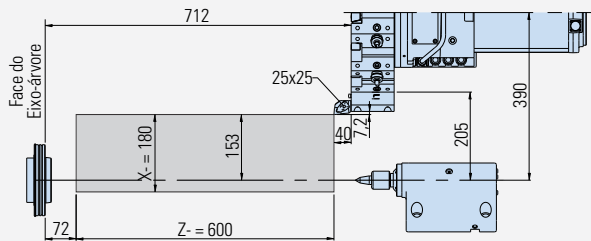
Suporte Externo



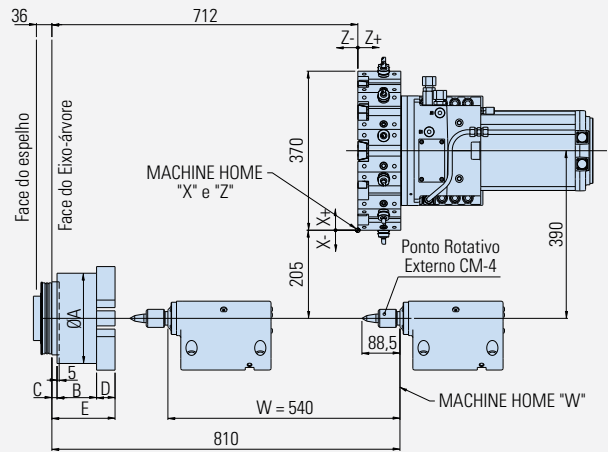
Suporte Interno



Suporte Frontal

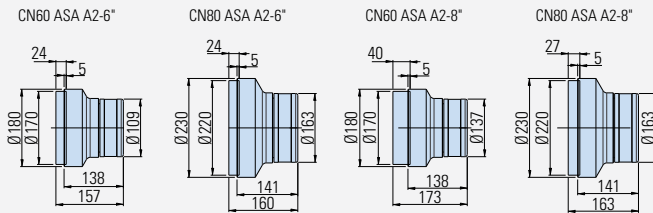


Zeramento dos Eixos / Cabeçote Móvel / Placas Disponíveis



NOTA: Quando a peça estiver presa entre pontas, a área usinada próximo ao Cab. Móvel sofrerá alteração devido a interferência entre a Torre e o Cab. Móvel.

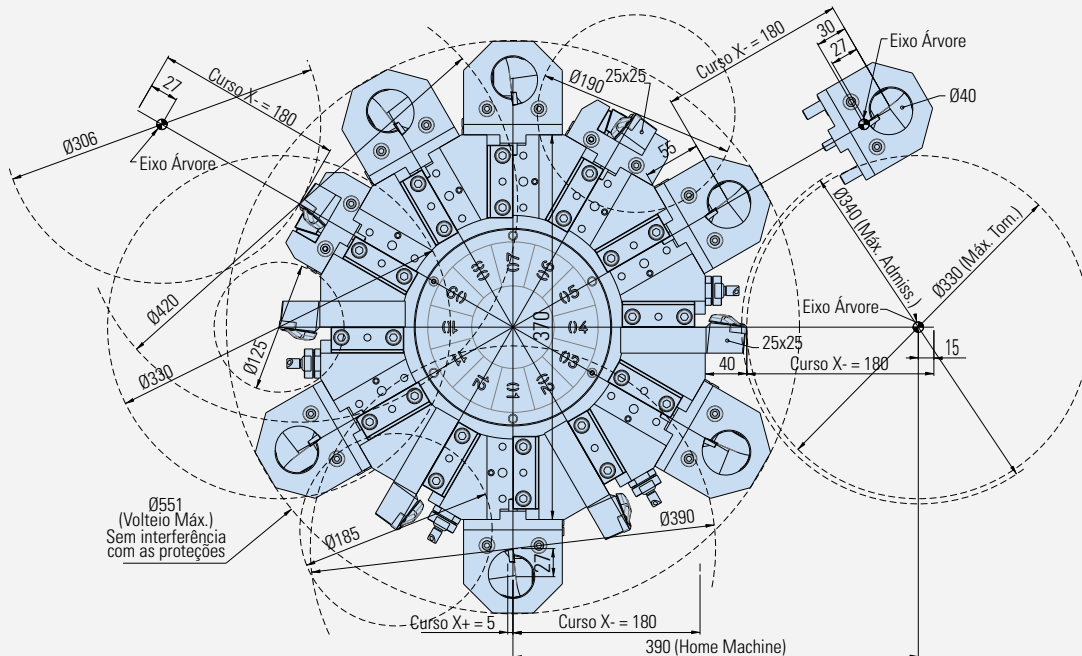
Dimensões dos Aparelhos de Pinças



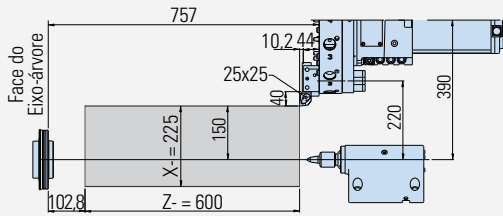
Dimensões das placas

Modelo	ØA	B	C	D	E
BH/B-M/D 210 ASA A2-5"	210	92	19	43	154
BH/B-M/D 210 ASA A2-6"	210	92	12	43	147
BH/B-M/D 250 ASA A2-6"	254	105	19	49	173
BH/B-M/D 250 ASA A2-"	254	105	14	49	168

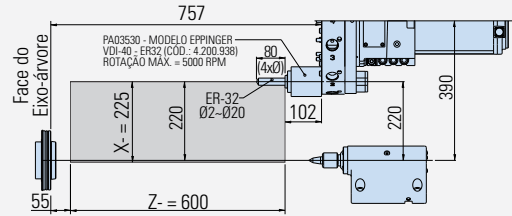
Interferência de Ferramentas - Algumas posições críticas



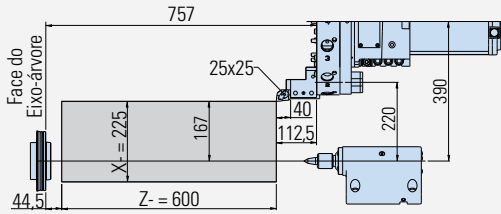
Suporte Externo



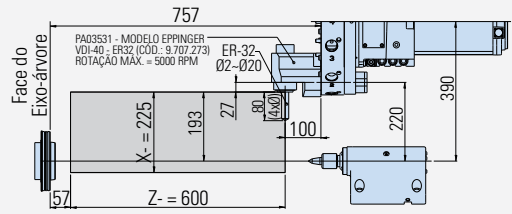
Suporte Acionado Axial



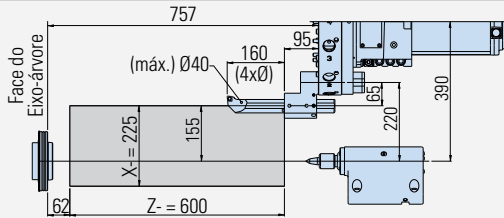
Suporte Frontal



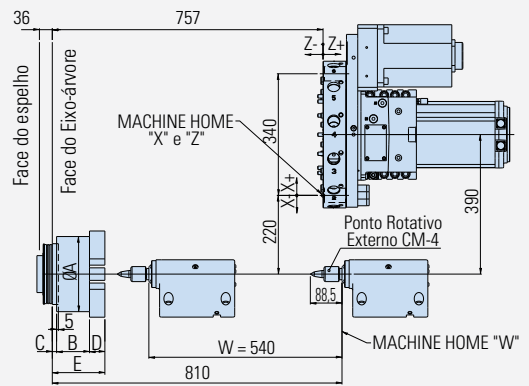
Suporte Acionado Radial



Suporte Interno

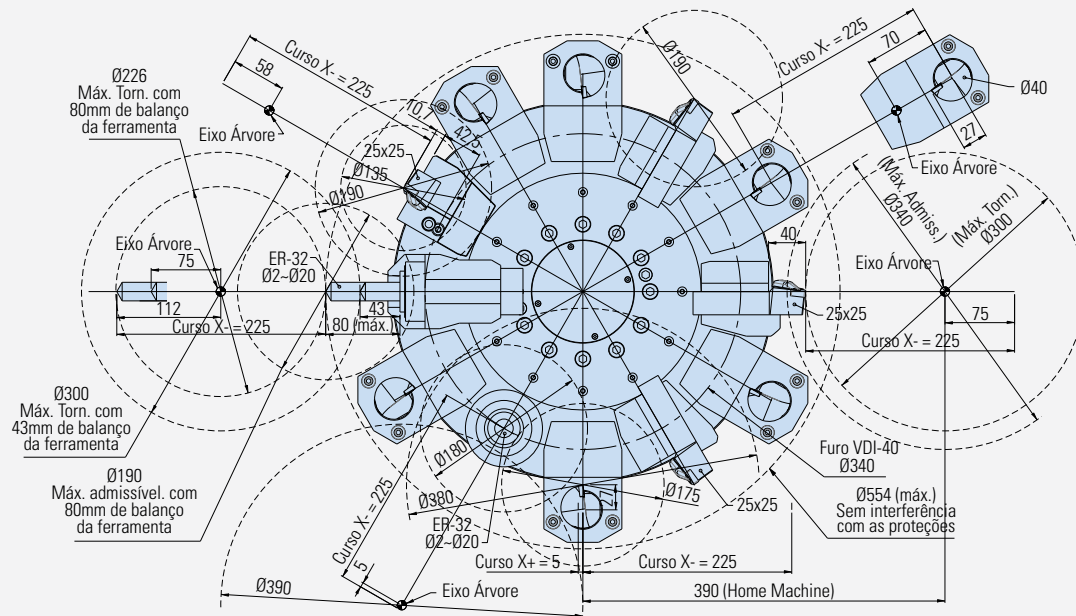


Zeramento dos Eixos / Cabeçote Móvel / Placas Disponíveis

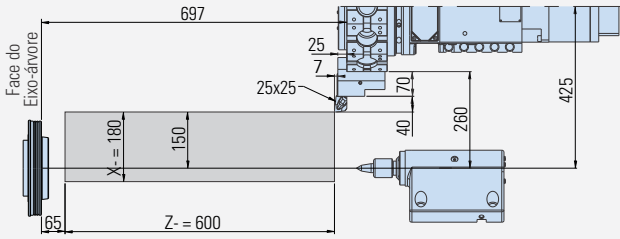


NOTA: Quando a peça estiver presa entre pontas, a área usinada próximo ao Cab. Móvel sofrerá alteração devido a interferência entre a Torre e o Cab. Móvel.

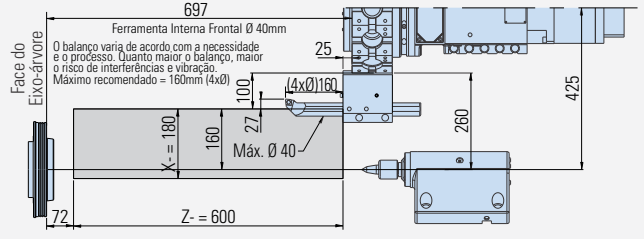
Interferência de Ferramentas - Algumas posições críticas



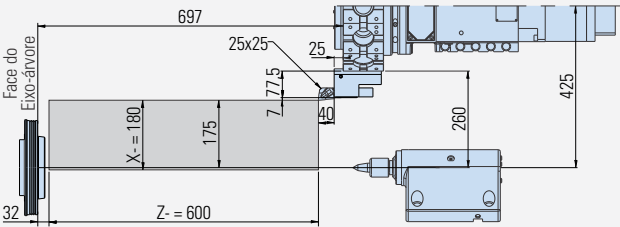
Suporte Externo



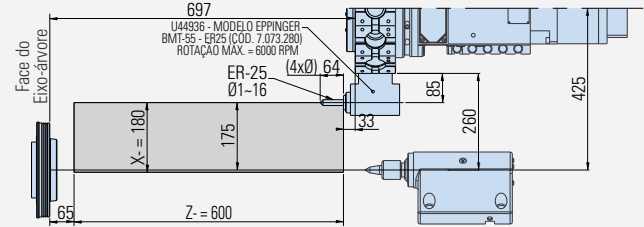
Suporte Interno



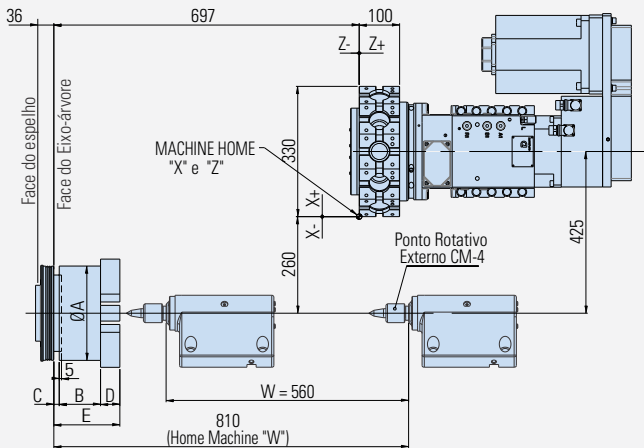
Suporte Frontal



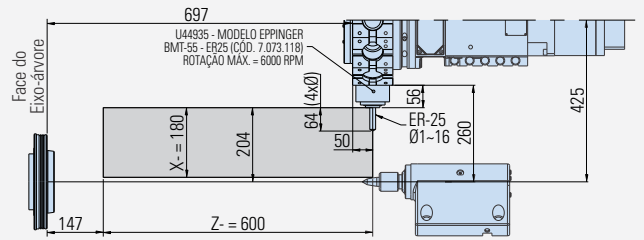
Suporte Acionado Axial



Zeramento dos Eixos / Cabeçote Móvel / Placas Disponíveis

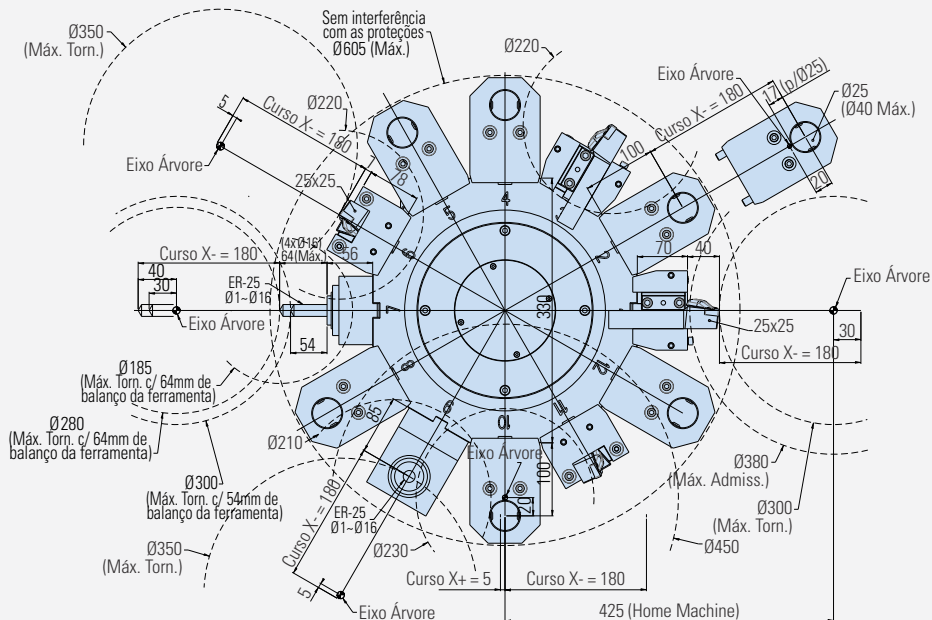


Suporte Acionado Radial

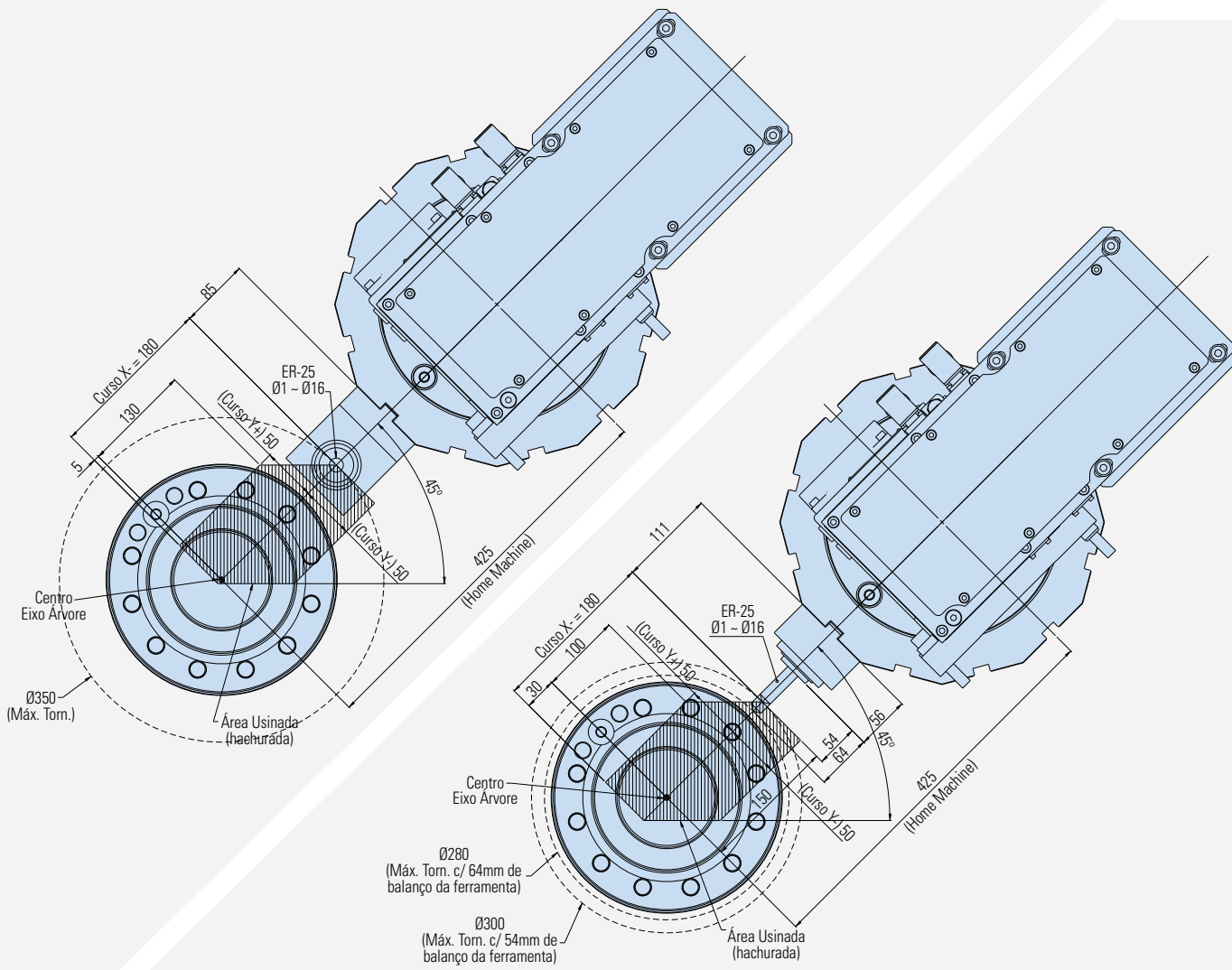


NOTA: Quando a usinagem for próxima ao Sub-Spindle, a área usinada sofrerá alteração devido a interferência entre a Torre e o Sub-Spindle.

Interferência de Ferramentas - Algumas posições críticas

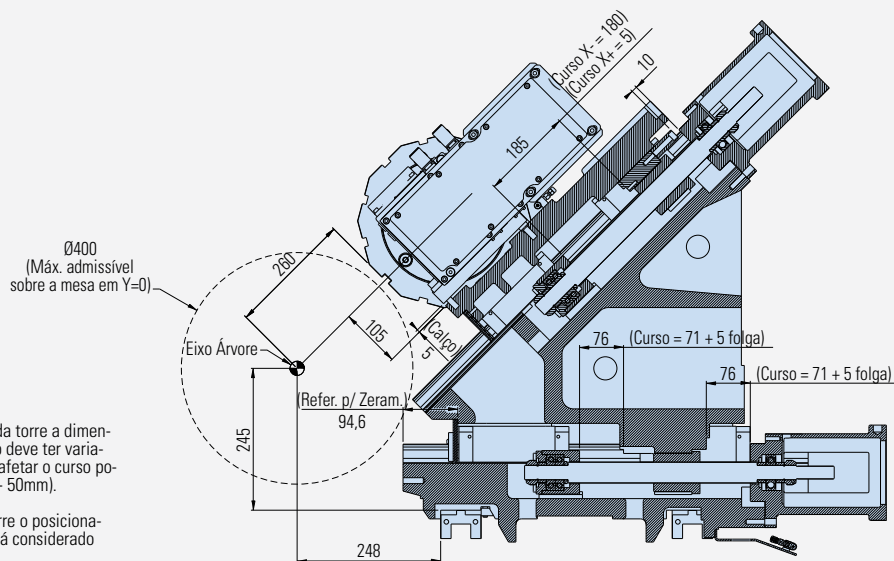


Layout X/Y com Suporte Acionado Axial



Layout X/Y com Suporte Acionado Radial

Referência de posicionamento mecânico do Eixo Y para ajuste de altura da torre

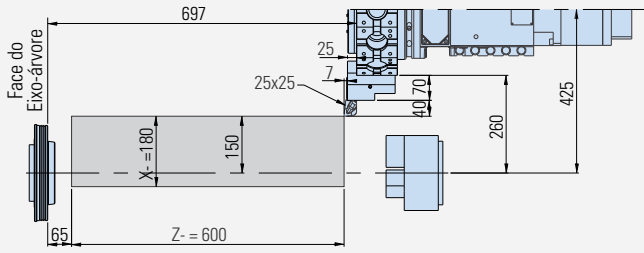


Obs:

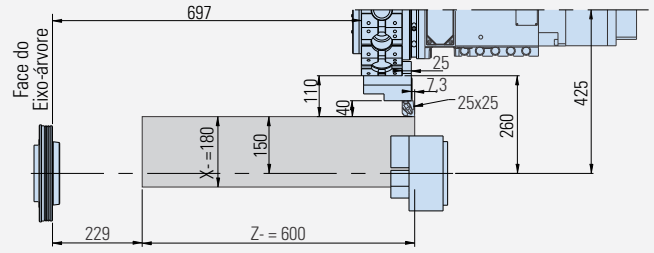
1. Durante o ajuste de altura da torre a dimensão de referência 94,6mm não deve ter variação maior que 1mm para não afetar o curso positivo e negativo do Eixo Y (+/- 50mm).

2. Após ajuste de altura da torre o posicionamento mecânico do Eixo Y será considerado "machine home" (Y = 0)

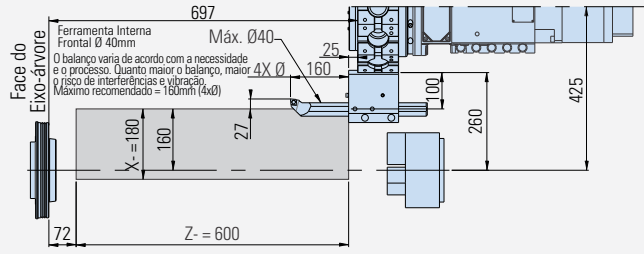
Suporte Externo - Usinagem Frontal



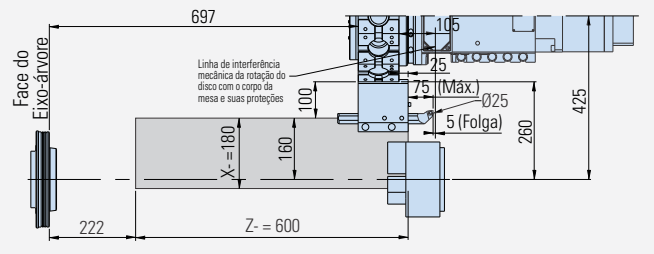
Suporte Externo - Usinagem Traseira



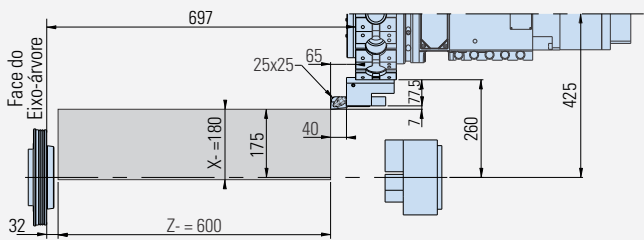
Suporte Interno - Usinagem Frontal



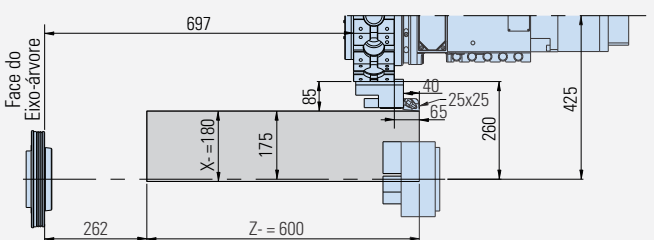
Suporte Interno - Usinagem Traseira



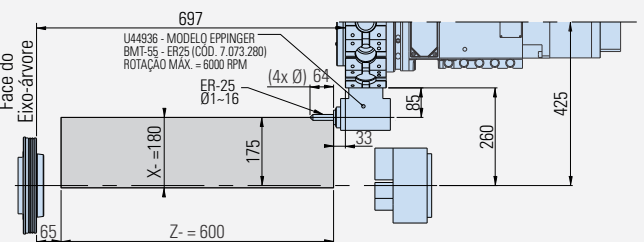
Suporte Frontal - Usinagem Frontal



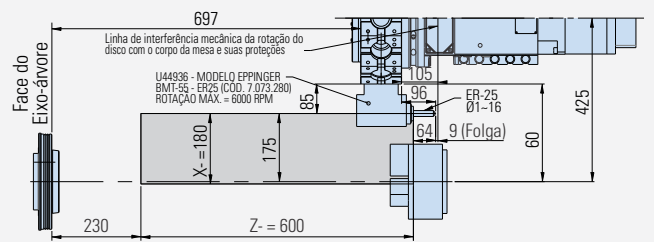
Suporte Frontal - Usinagem Traseira



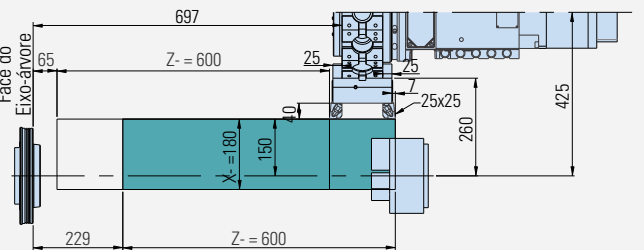
Suporte Acionado Axial - Usinagem Frontal



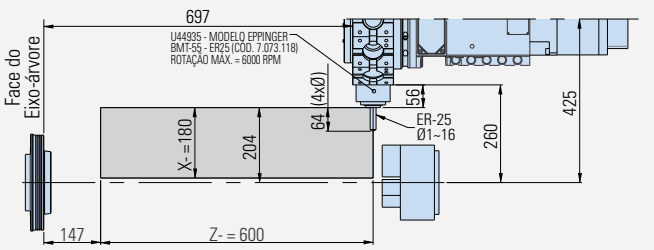
Suporte Acionado Axial - Usinagem Traseira



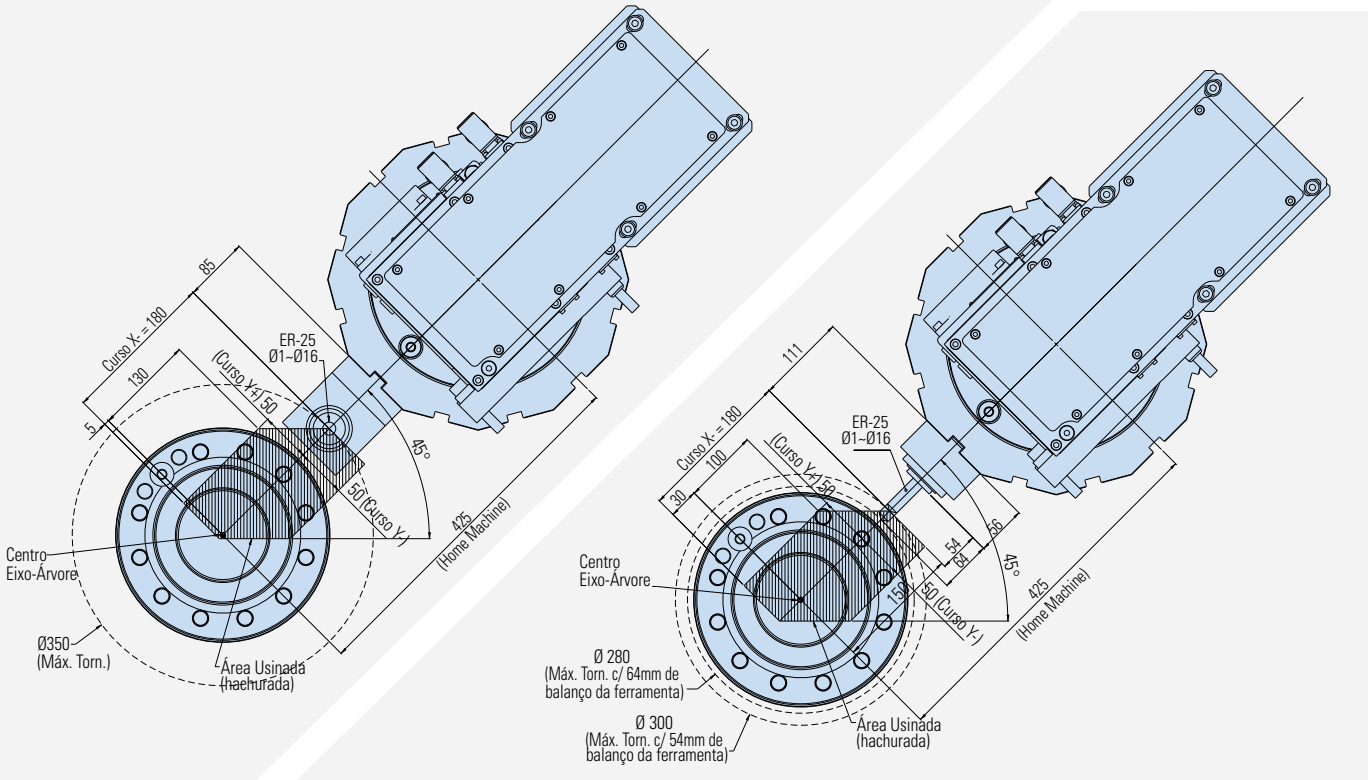
Suporte Externo Duplo - Usinagem Frontal e Traseira



Suporte Acionado Radial

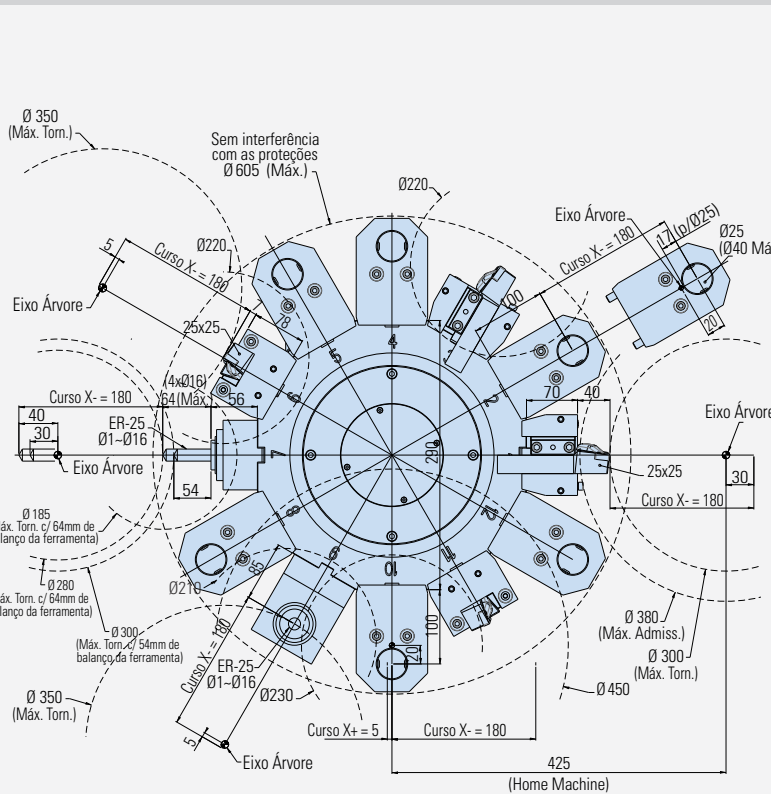


Layout X/Y com Suporte Acionado Axial



Layout X/Y com Suporte Acionado Radial

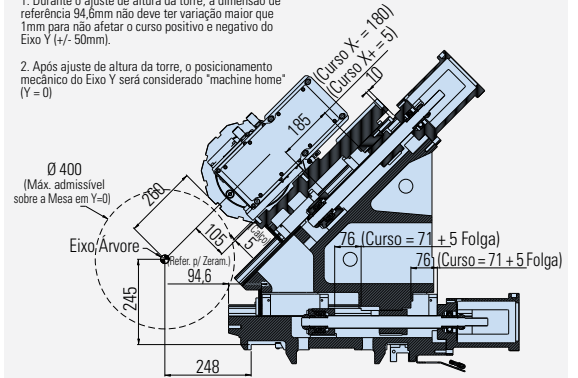
Interferência de Ferramentas - Algumas posições críticas



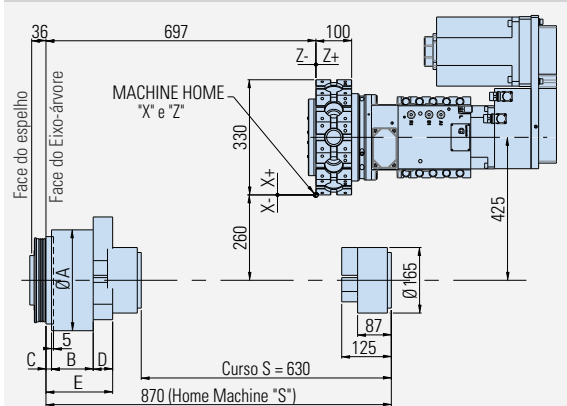
Referência de posicionamento mecânico do Eixo Y para ajuste de altura da torre

Obs:
1. Durante o ajuste de altura da torre, a dimensão de referência 94,6mm não deve ter variação maior que 1mm para não afetar o curso positivo e negativo do Eixo Y (+/- 50mm).

2. Após ajuste de altura da torre, o posicionamento mecânico do Eixo Y será considerado "machine home" (Y = 0)

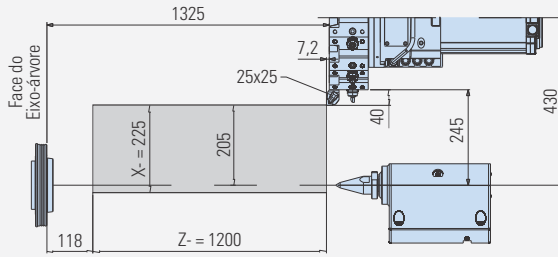


Zeramento dos Eixos / Cabeçote Direito / Placas Disponíveis

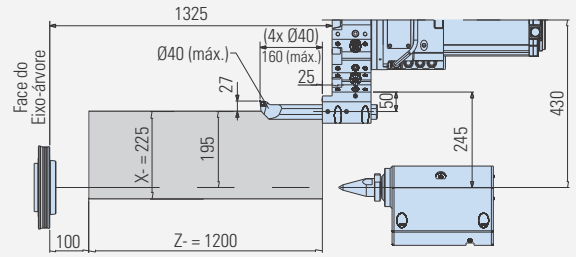


NOTA: Quando a usinagem for próxima ao Sub-Spindle, a área usinada sofrerá alteração devido a interferência entre a torre e o Sub-Spindle.

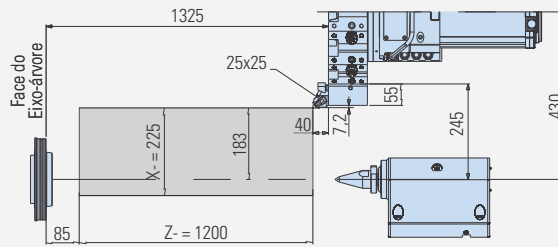
Suporte Externo



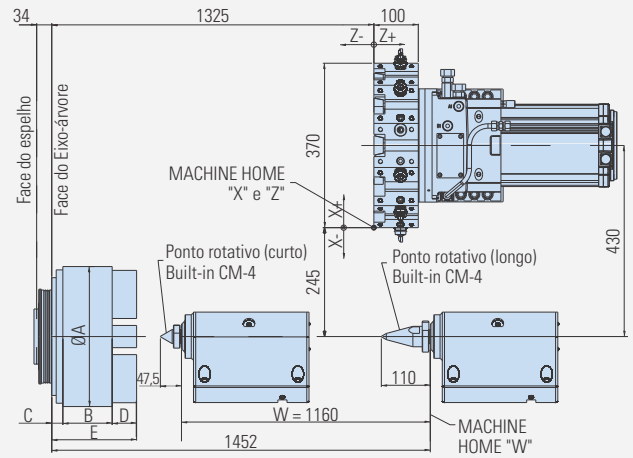
Suporte Interno



Suporte Frontal

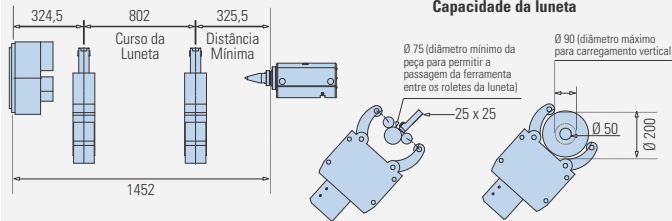


Zeramento dos Eixos / Cabeçote Móvel / Placas Disponíveis

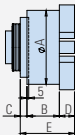


NOTA: Quando a peça estiver presa entre pontas, a área usinada próximo ao Cab. Móvel sofrerá alteração devido a interferência entre a Torre e o Cab. Móvel.

Layout de Trabalho Luneta Hidráulica



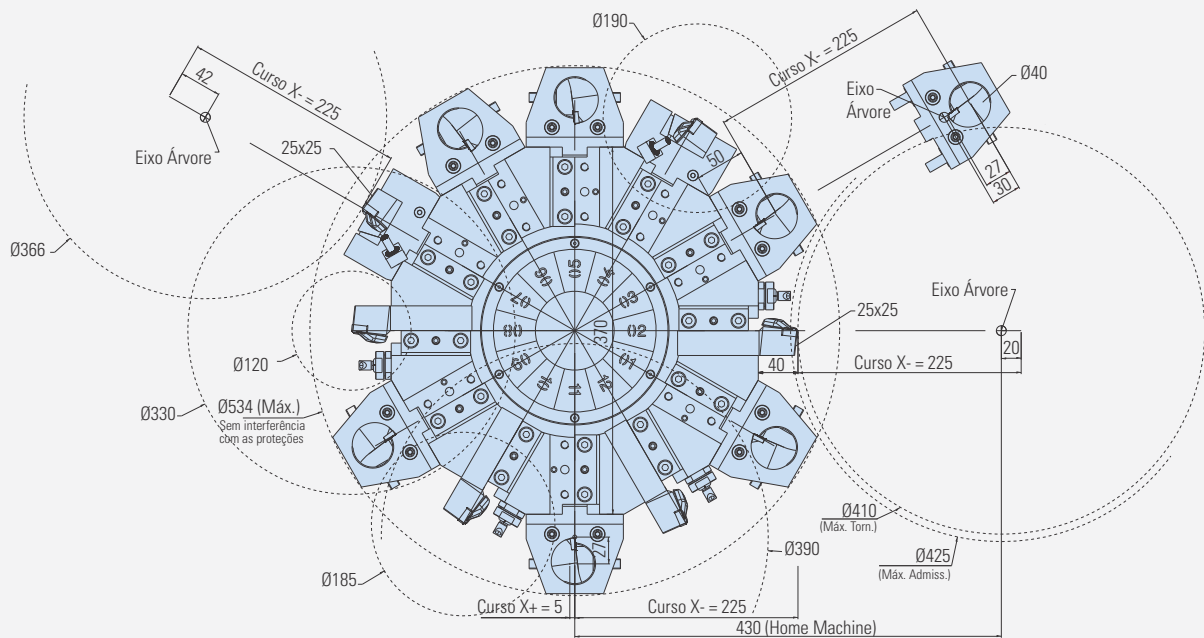
Dimensões das placas



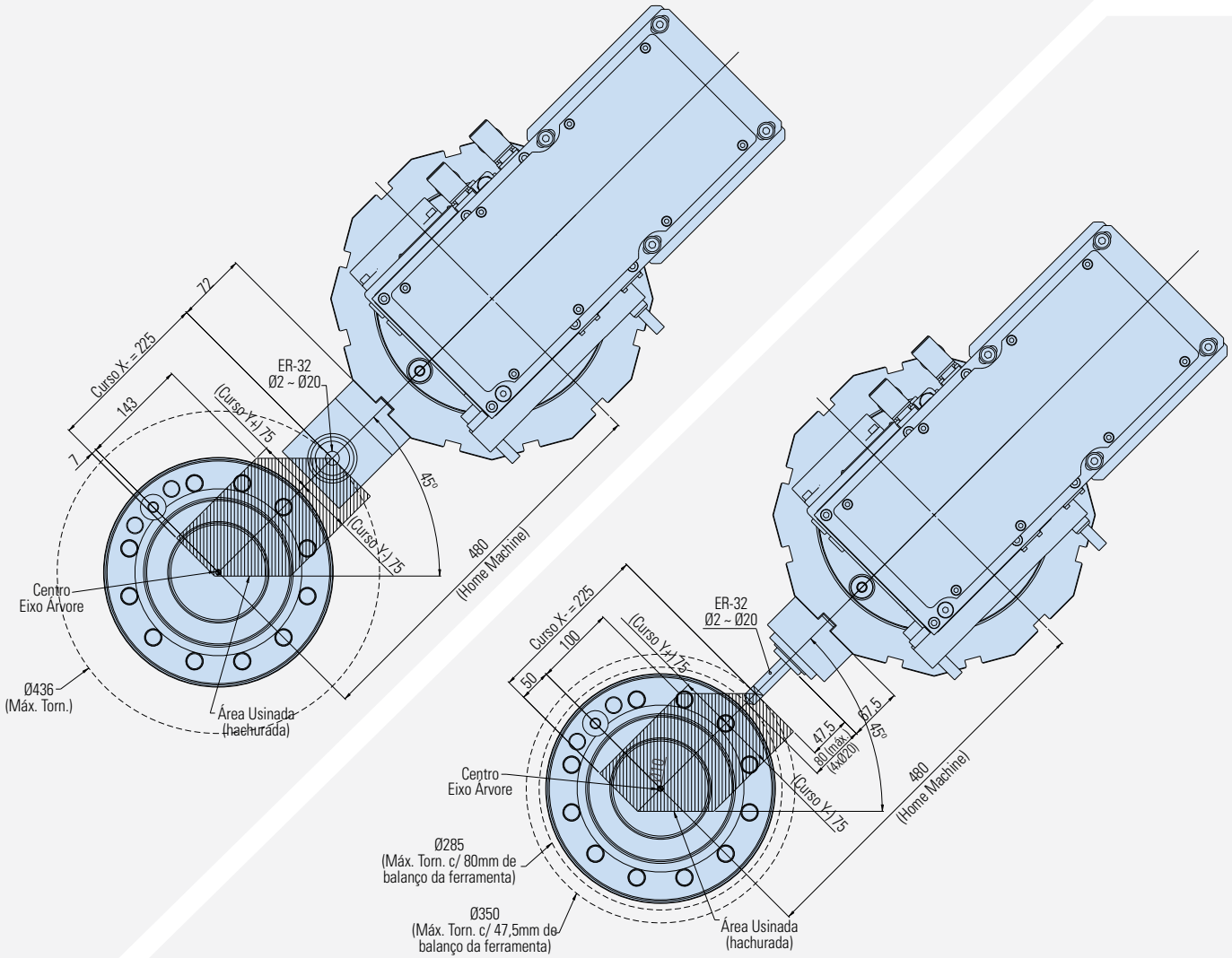
Modelo	ØA	B	C	D	E
BH/B-M/D 250 ASA A2-8"	254	105	14	49	168
BH-M/D 315 ASA A2-8"	315	111	25	54	190
BB-M/D 315 ASA A2-8"	315	118	25	54	197

Modelo	ØA	B	C	D	E
BH-M/D 315 ASA A2-11"	315	111	16	54	181
BB-M/D 315 ASA A2-11"	315	118	16	54	188
BH-M/D 400 ASA A2-11"	390	128	15	65	208

Interferência de Ferramentas - Algumas posições críticas

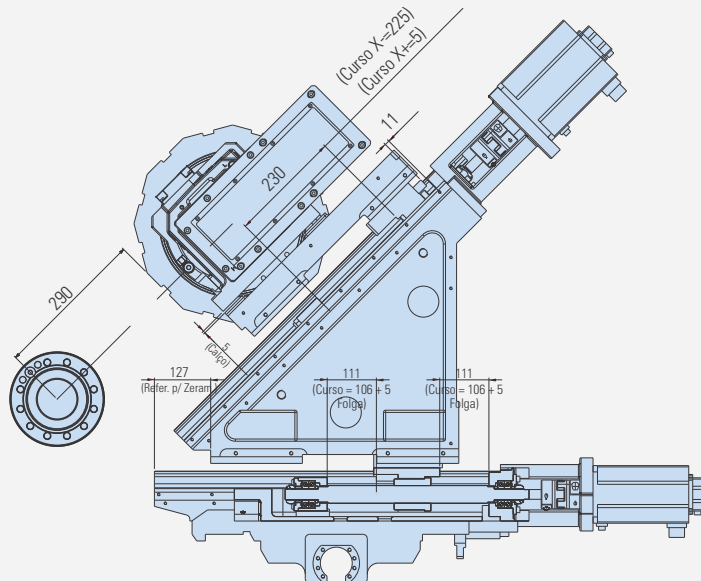


Layout X/Y com Suporte Acionado Axial



Layout X/Y com Suporte Acionado Radial

Referência de posicionamento mecânico do Eixo Y para ajuste de altura da torre

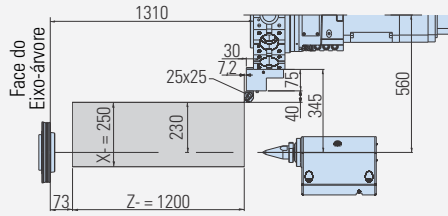


Obs:

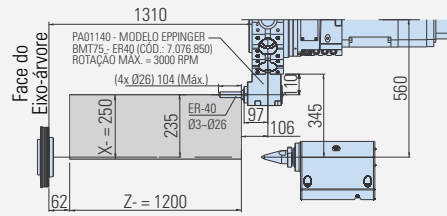
1. Durante o ajuste de altura da torre a dimensão de referência 127mm não deve ter variação maior que 1mm para não afetar o curso positivo e negativo do Eixo Y (+/- 75mm).

2. Após ajuste de altura da torre o posicionamento mecânico do Eixo Y será considerado "machine home" (Y = 0)

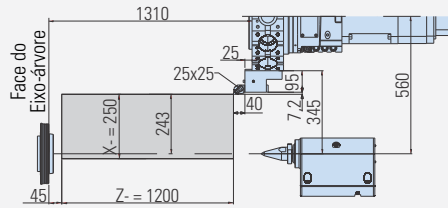
Suporte Externo



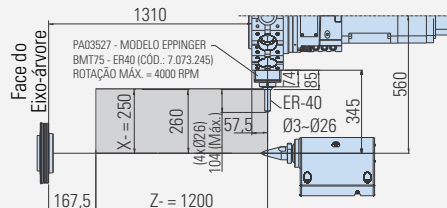
Suporte Acionado Axial



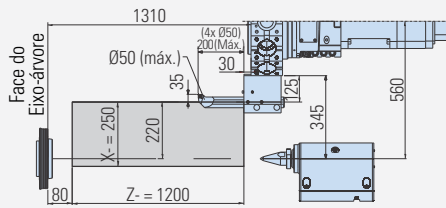
Suporte Frontal



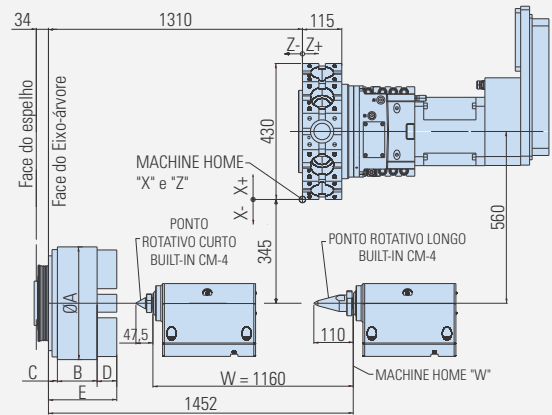
Suporte Acionado Radial



Suporte Interno

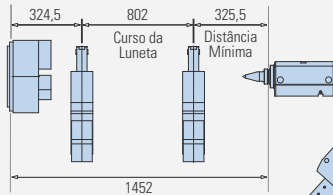


Zeramento dos Eixos / Cabeçote Móvel / Placas Disponíveis

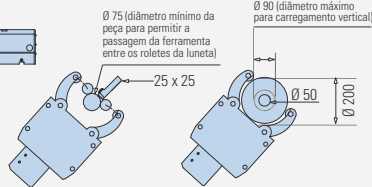


NOTA: Quando a peça estiver presa entre pontas, a área usinada próximo ao Cab. Móvel sofrerá alteração devido a interferência entre a Torre e o Cab. Móvel.

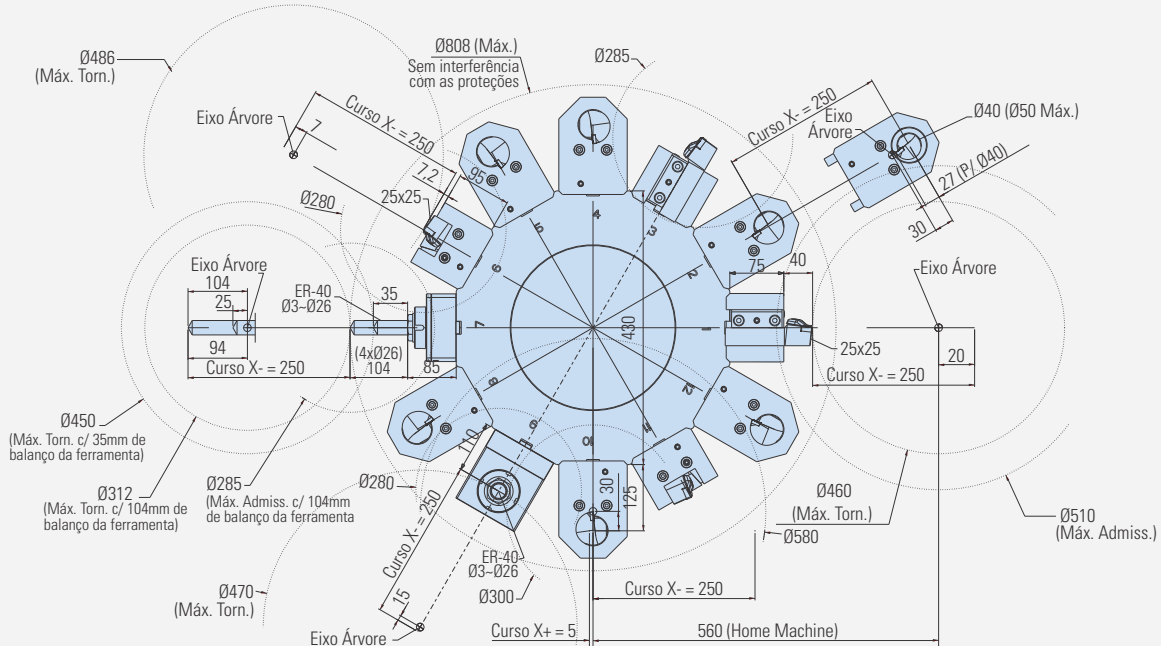
Layout de Trabalho Luneta Hidráulica



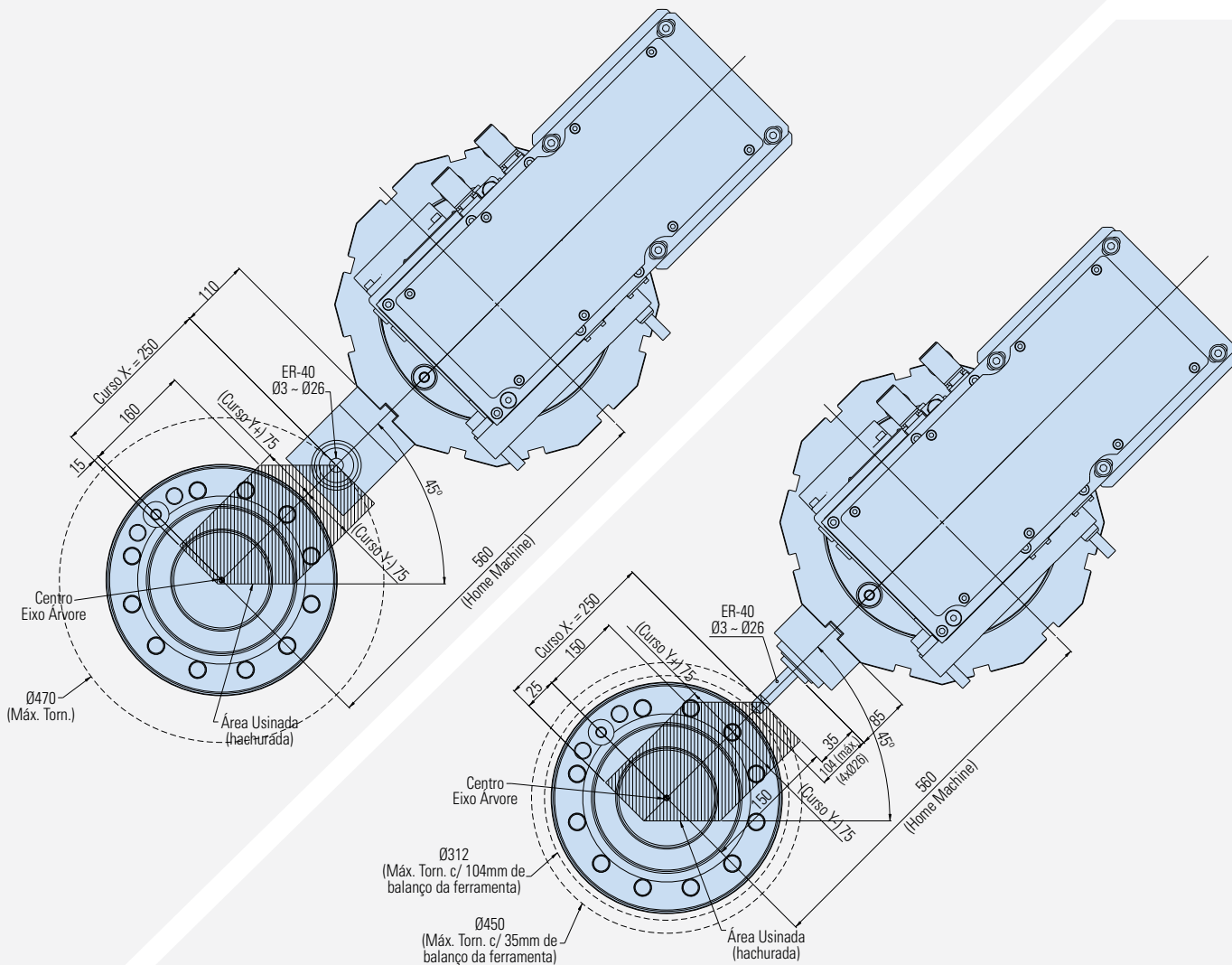
Capacidade da luneta



Interferência de Ferramentas - Algumas posições críticas

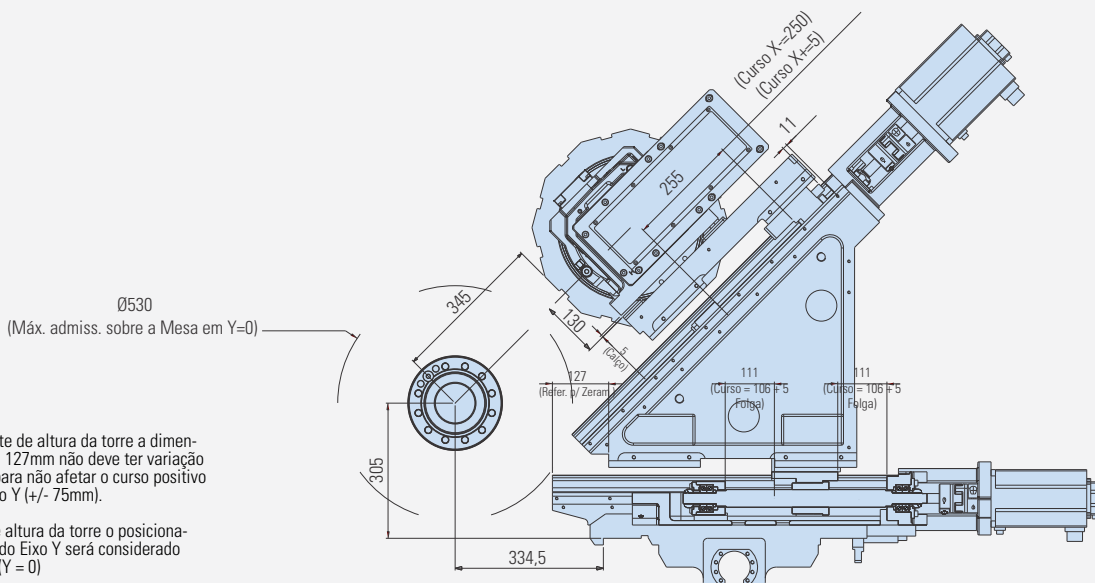


Layout X/Y com Suporte Acionado Axial



Layout X/Y com Suporte Acionado Radial

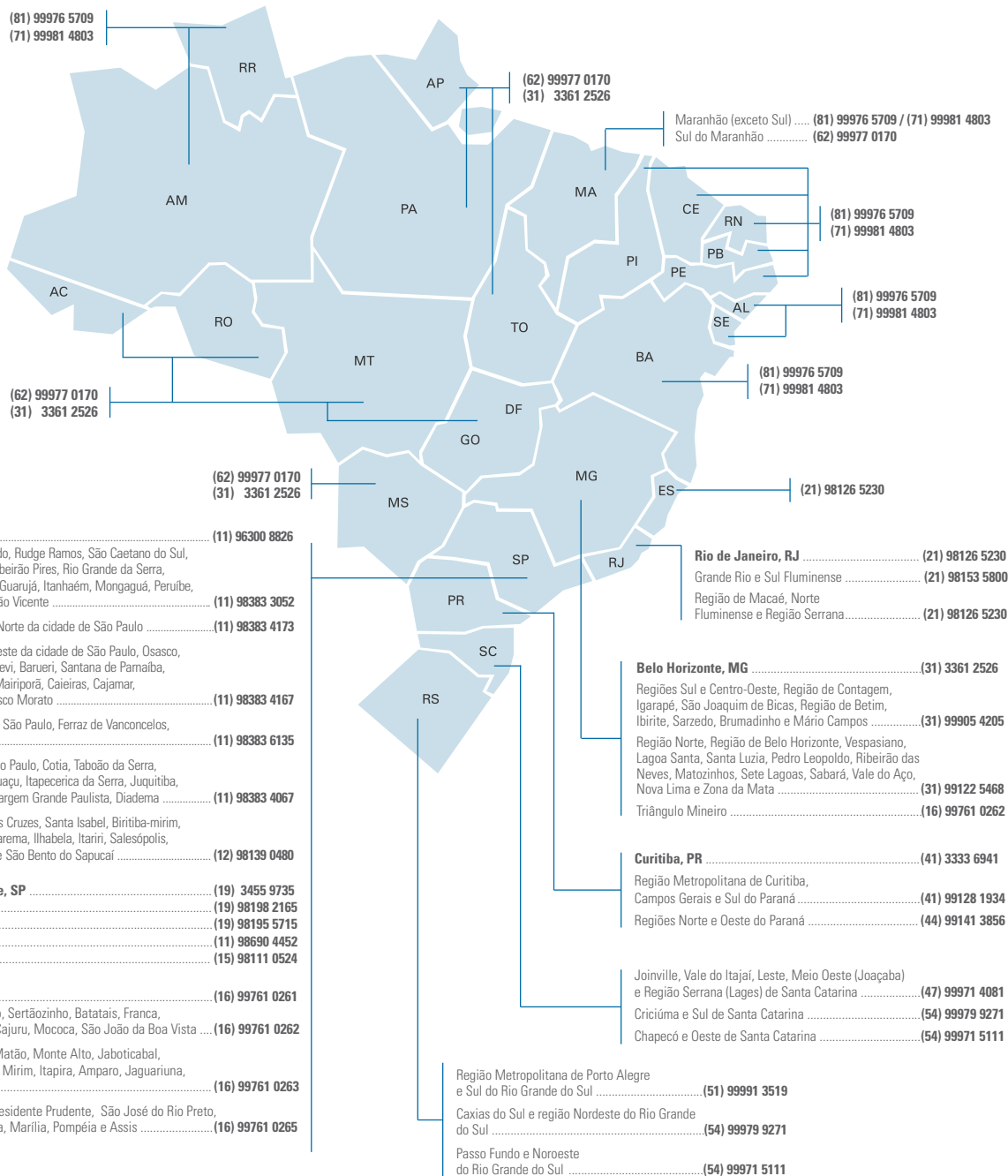
Referência de posicionamento mecânico do Eixo Y para ajuste de altura da torre



Obs:

1. Durante o ajuste de altura da torre a dimensão de referência 127mm não deve ter variação maior que 1mm para não afetar o curso positivo e negativo do Eixo Y (+/- 75mm).

2. Após ajuste de altura da torre o posicionamento mecânico do Eixo Y será considerado "machine home" (Y = 0)



ROMI

WWW.ROMI.COM

MAQFER@ROMI.COM

Indústrias ROMI S.A.
Rod. SP 304, km 141,5
Santa Bárbara d'Oeste/SP
13453-900 - Brasil
(19) 3455 9735
maqfer@romi.com

**Burkhardt+Weber
Fertigungssysteme GmbH**
Tel +49 7121 315-0
info@burkhardt-weber.de
www.burkhardt-weber.de

ROMI Europa GmbH
Tel +49 7121 315-604
sales@romi-europa.de
www.romi-europa.de

ROMI Machines UK Limited
Tel +44 1788 544221
sales@romiuk.com
www.romiuk.com

ROMI en México
Tel +521 55 6840 3094
ventasmx@romi.com

ROMI América Latina
(19) 3455 9642
export-mf@romi.com

**ROMI BW Machine
Tools, Ltd**
Tel +1 (859) 647 7566
sales@romiusa.com
www.romiusa.com

ROMI France SAS
Tel +33 4 37 25 60 70
infos@romifrance.fr
www.romifrance.fr

ROMI Maquinas España
Tel +34 93 719 4926
info@romi.es
www.romi.es

ROMI Itália Srl
Tel +39 0523 778 956
commerciale@romiitalia.it
www.romiitalia.it



ISO 9001:2015
Certificate No. 31120



ISO 14001:2015
Certificate No. 70671