




CENTUR 30D | CENTUR 35D | CENTUR 40 | CENTUR 40A | CENTUR 45 | CENTUR 50

TORNOS CNC

LINHA **CENTUR**



Complexo Industrial Romi,
em Santa Bárbara d'Oeste - SP

INOVAÇÃO + QUALIDADE

ROMI: Desde 1930 produzindo tecnologia.

Desde a sua fundação, a companhia é reconhecida pelo foco na geração de produtos e soluções inovadoras, que lhe garante a liderança tecnológica entre os fabricantes de máquinas-ferramenta do mercado. Seu complexo industrial figura entre os mais modernos e produtivos dos segmentos de máquinas-ferramenta, máquinas para plástico e fundidos de alta qualidade.

Investimentos contínuos em Pesquisa e Desenvolvimento resultam em produtos com tecnologia de ponta.

A alta tecnologia aplicada às máquinas Romi oferece aos clientes produtos altamente confiáveis, de alta precisão, eficientes e com grande flexibilidade para diversos tipos de processos de usinagem.

Aumentar a competitividade de seus clientes, este é o foco da área de P&D da Romi.

Presente em todo o Brasil e em mais de 60 países.

A Romi atende a todo o território nacional através de sua rede de filiais de venda, preparadas para dar suporte aos clientes e oferecer serviços que incluem pré e pós-vendas.

Para atender ao mercado externo, mantém subsidiárias localizadas nos Estados Unidos, México e Europa e uma rede de distribuidores localizados em centros logísticos estratégicos ao redor do mundo, preparados para atender aos clientes localizados nos 5 continentes.



Unidade fabril16

LINHA CENTUR



CENTUR 30D



CENTUR 35D



CENTUR 40



CENTUR 40A



CENTUR 45



CENTUR 50

Flexibilidade e alta produtividade em ambientes de produção.

Os tornos CNC da Linha Centur oferecem grande versatilidade para usinagem de diferentes tipos de peças, com ótimos níveis de potência, rapidez de movimentos e precisão de usinagem.

Com estrutura robusta, de alta rigidez e alta estabilidade, proporciona excelente desempenho nas mais variadas condições de usinagem.

Flexibilidade e produtividade para variados tipos de processo de usinagem.

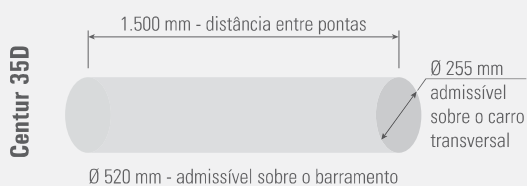


- Cabeçote de 4.000 rpm - ASA A2-5"
- Motor principal: 12,5 cv / 9,0 kW
- Cabeçote móvel de posicionamento manual e acionamento manual da manga
- CNC Siemens Sinumerik 828D, de alta performance e confiabilidade

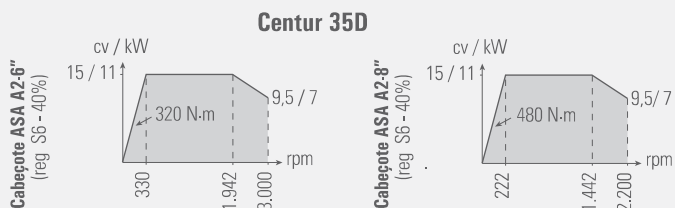
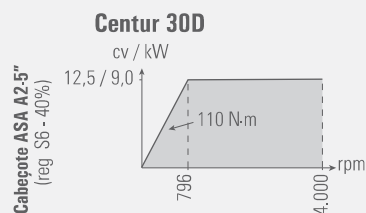
- Cabeçote de 3.000 rpm - ASA A2-6" ou
- Cabeçote de 2.200 rpm - ASA A2-8"
- Motor principal: 15 cv / 11 kW
- Cabeçote móvel de posicionamento manual e acionamento manual da manga
- CNC Siemens Sinumerik 828D, de alta performance e confiabilidade

CENTUR 30D / 35D

Capacidades



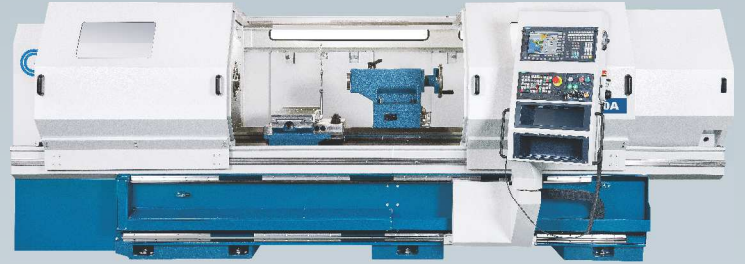
Gráficos de Potência



Os desenhos não estão em escala.



Potência e flexibilidade para usinagem de peças de placa e eixos de médio porte.

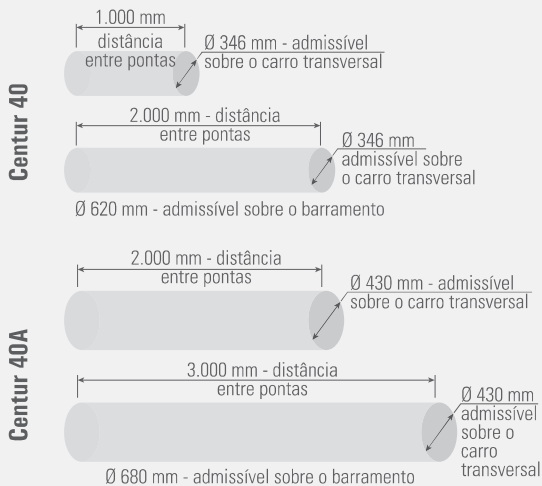


- Cabeçote de 1.800 rpm - ASA A2-8"
- Motor principal: 25 cv / 18,5 kW
- Cabeçote móvel com posicionamento via sistema de arraste pela mesa, com acionamento manual da manga
- CNC Siemens Sinumerik 828D, de alta performance e confiabilidade

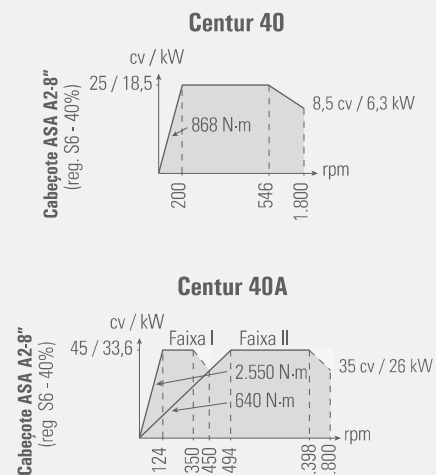
- Cabeçote engrenado, com duas faixas de velocidade, 450 rpm (faixa 1) e 1.800 rpm (faixa 2) - ASA A2-8"
- Motor principal: 45 cv / 33,6 kW
- Cabeçote móvel com posicionamento via sistema de arraste pela mesa, com acionamento manual da manga
- CNC Siemens Sinumerik 828D, de alta performance e confiabilidade

CENTUR 40 / 40A

Capacidades



Gráficos de Potência



Os desenhos não estão em escala.

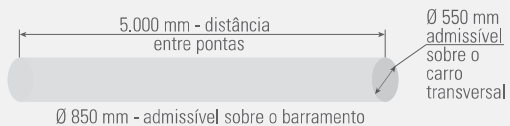
Potência e robustez para usinagem pesada, com eficiência e produtividade.

- Cabeçote engrenado, com duas faixas de velocidade, 250 rpm (faixa 1) e 1.000 rpm (faixa 2) - versão ASA A2-11"
- Cabeçote engrenado, com duas faixas de velocidade, 200 rpm (faixa 1) e 550 rpm (faixa 2) - versão ASA A2-15"
- Motor principal: 45 cv / 33,6 kW
- Cabeçote móvel com posicionamento via sistema de arraste pela mesa, com acionamento manual da manga (built-in)
- CNC Siemens Sinumerik 828D, de alta performance e confiabilidade

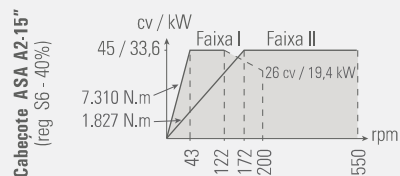
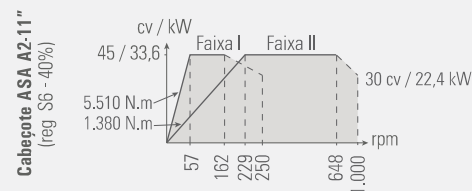


CENTUR 45

Capacidades



Gráficos de Potência



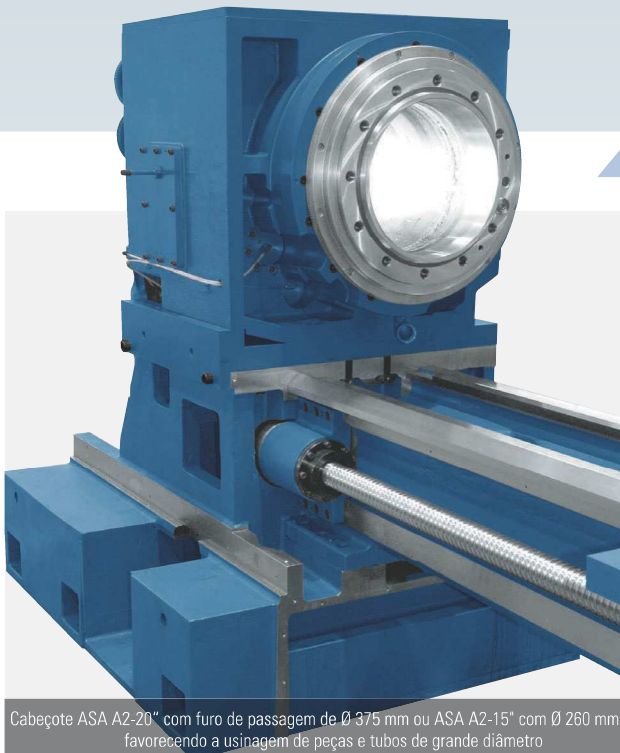
Os desenhos não estão em escala.



Alta rigidez e estabilidade para operações de usinagem a plena potência



- Cabeçote engrenado, com duas velocidades, 200 rpm (faixa 1) e 550 rpm (faixa 2) - versão ASA A2-15"
- Cabeçote engrenado, com duas velocidades, 125 rpm (faixa 1) e 400 rpm (faixa 2) - versão ASA A2-20"
- Motor principal: 45 cv / 33,6 kW
- Cabeçote móvel com posicionamento via sistema de arraste pela mesa, com acionamento manual da manga (built-in)
- CNC Siemens Sinumerik 828D, de alta performance e confiabilidade



Cabeçote ASA A2-20" com furo de passagem de Ø 375 mm ou ASA A2-15" com Ø 260 mm favorecendo a usinagem de peças e tubos de grande diâmetro

CENTUR 50

Capacidades

Centur 50

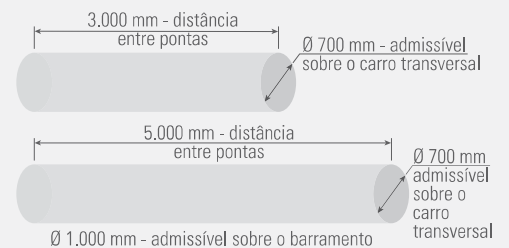
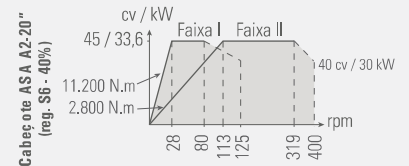
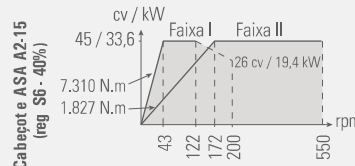
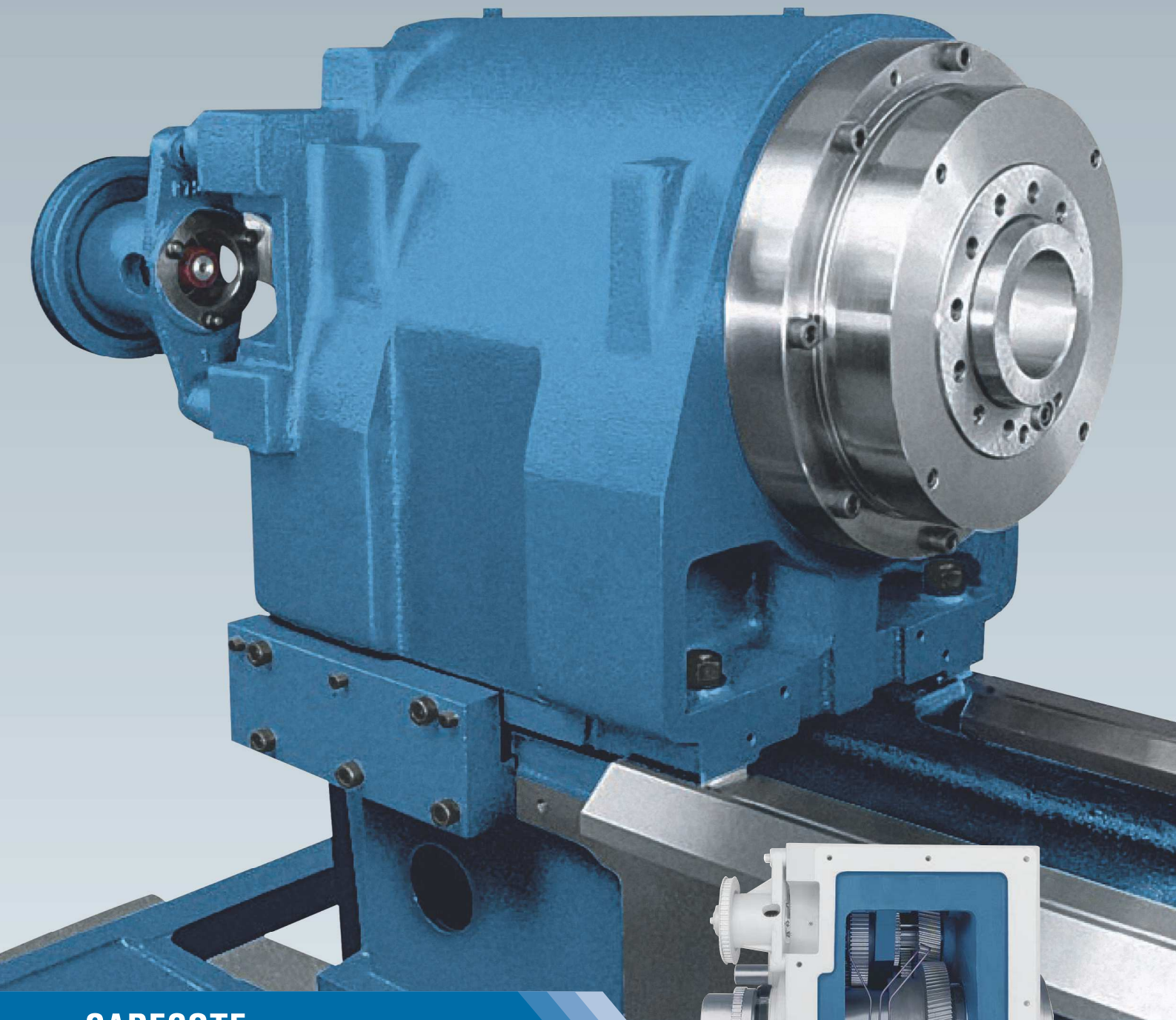


Gráfico de Potência



Os desenhos não estão em escala.

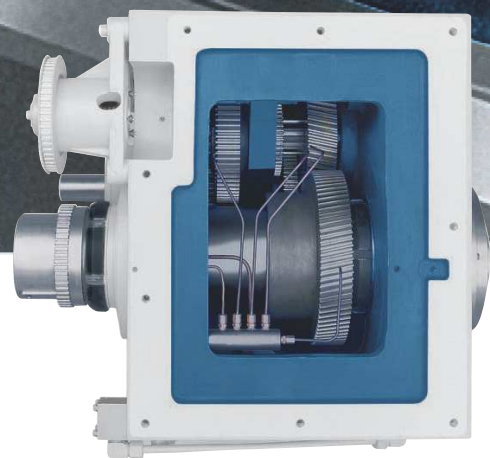


CABEÇOTE

Cabeçote

Centur 30D, Centur 35D e Centur 40

Estrutura robusta que incorpora o cartucho. Possui eixo-árvore apoiado em rolamentos de precisão, com alta capacidade de carga oferecendo rigidez e grande absorção de vibrações sob as mais severas condições de corte, permitindo usinar peças com excelente precisão geométrica. É acionado por motor ca através de polias e correia micro-V, que oferece alto torque e variação contínua de velocidades.



Cabeçote engrenado

Centur 40A, Centur 45 e Centur 50

Possui engrenagens e eixos temperados, retificados, balanceados dinamicamente, dimensionados para suportar os altos esforços das mais severas condições de trabalho.

Os componentes do cabeçote são lubrificados por sistema de óleo recirculante, que garante constante e eficiente lubrificação, para alta performance e longa durabilidade do conjunto.



Placa traseira (opcional para Centur 45 / 50
Acessório para apoiar eixos e tubos extensos

PLACAS



Placas

Os tornos CNC da Linha Centur podem ser configurados com diversos tipos de placa (*):

- Placa universal de 3 castanhas
- Placa hidráulica de 3 castanhas
- Placa 4 castanhas independentes
- Placa traseira 4 castanhas independentes (Centur 45 e 50)

(*) opcionais de escolha obrigatória, com disponibilidade de acordo com o modelo da máquina.

Placa traseira (opcional)

Os Centur 45 e 50 podem ser equipados com placa traseira de 4 castanhas independentes:

- Ø 550 mm (ASA A2-11")
- Ø 700 mm (ASA A2-11")
- Ø 600 mm (ASA A2-15")
- Ø 720 mm (ASA A2-20")

É um importante acessório para apoiar eixos e tubos extensos. As máquinas possuem porta de acesso para abertura e fechamento das castanhas.



BARRAMENTO

Os tornos da Linha Centur possuem barramento de estrutura robusta, apoiado em colunas de ferro fundido, com nervuramentos internos, para absorção de vibrações durante as mais variadas condições de usinagem.

As guias planas e prismáticas, temperadas por indução e retificadas, asseguram alta durabilidade das guias, e constituem um sistema auto-ajustável, garantindo contato permanente da mesa sobre o barramento.

Estas características oferecem rigidez, estabilidade e precisão da máquina em operações a plena potência.

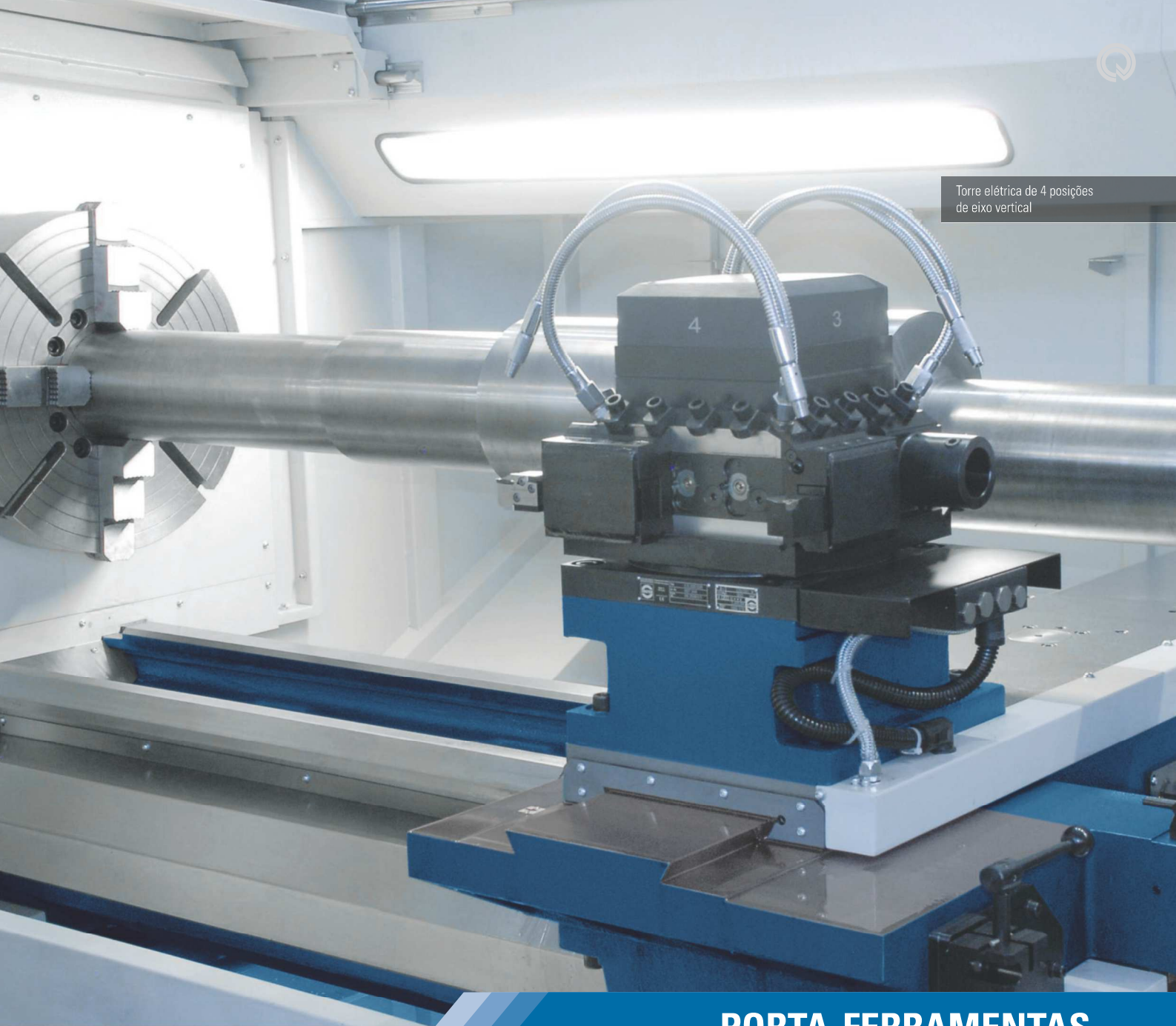
Mesa e carro transversal

As guias da mesa são temperadas por indução e retificadas. As contraguias são revestidas com material de baixo coeficiente de atrito, permitindo excelente performance nos deslocamentos e acelerações.





Torre elétrica de 4 posições de eixo vertical



PORTA-FERRAMENTAS

Porta-ferramentas e torres (opcionais)

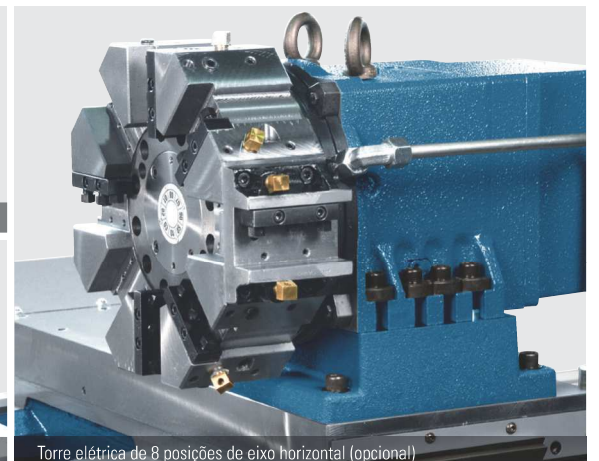
- Porta-ferramentas de troca rápida
- Porta-ferramentas traseiro
- Porta-ferramentas *gang tools*
- Torre manual quadrada com indexação em 8 posições
- Porta-ferramentas quadrado manual de 4 posições
- Torre elétrica 4 posições eixo vertical
- Torre elétrica 8 posições eixo horizontal
- Torre elétrica 8 posições eixo horizontal para ferramenta acionada



Porta-ferramentas de troca rápida (opcional)

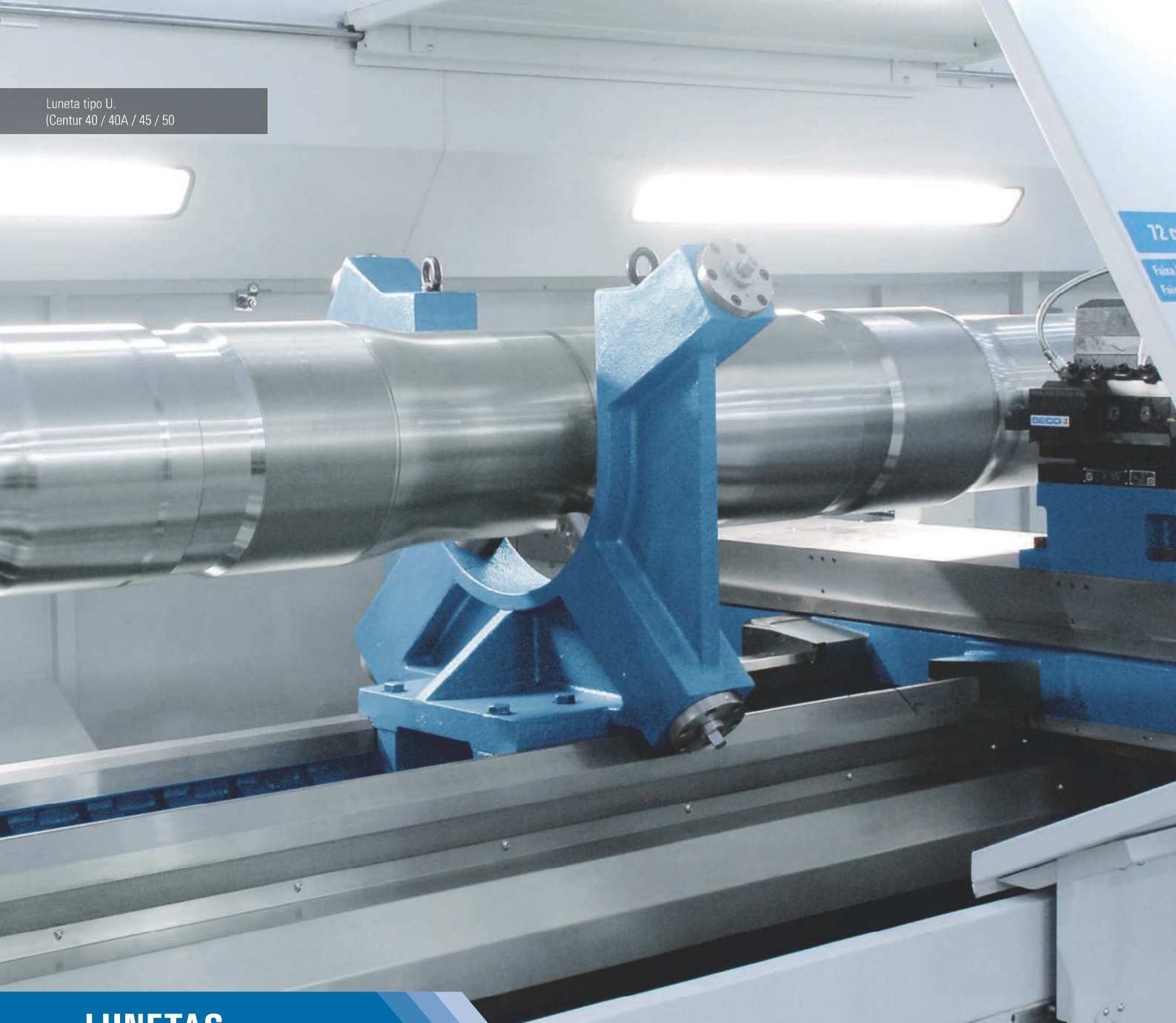


Porta-ferramentas *gang tools* (opcional)



Torre elétrica de 8 posições de eixo horizontal (opcional)

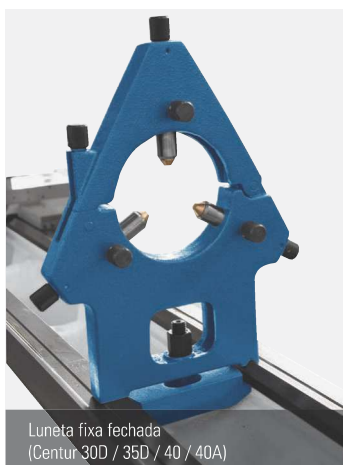
Luneta tipo U.
(Centur 40 / 40A / 45 / 50)



LUNETAS



Luneta fixa aberta
(Centur 30D / 35D)



Luneta fixa fechada
(Centur 30D / 35D / 40 / 40A)

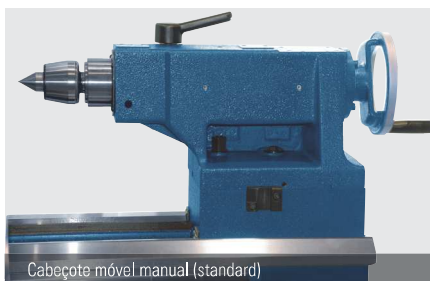


Luneta acompanhadora
(Centur 30D / 35D)

Para suportar peças longas, como eixos, tubos, etc, os tornos da Linha Centur podem ser equipados com diferentes tipos de lunetas (opcionais), assegurando um perfeito apoio para as peças a serem usinadas.



CABEÇOTE MÓVEL



Cabeçote móvel manual (standard)

A Linha Centur é equipada com cabeçote móvel de acionamento manual da manga (standard).

Os modelos Centur 45 e 50 são equipados com cabeçote móvel com manga built-in (rolamentos incorporados) e sede interna CM-5, oferecendo alta capacidade de carga, alta rigidez e absorção de vibrações. São posicionados através de dispositivo de arraste pela mesa.



Cabeçote móvel pneumático (opcional Centur 30D)



Cabeçote móvel hidráulico (opcional)



CNC

Tecnologia, performance e confiabilidade

CNC Siemens Sinumerik 828D

Possui monitor LCD colorido de 10,4" com softkeys para seleção e ativação de funções, telas no idioma português, interfaces de comunicação: porta USB, drive para cartão Compact Flash e interface para rede Ethernet (opcional), oferecendo ao usuário flexibilidade para carregamento de programas e parâmetros.

Oferece excelentes recursos de criação e edição de programas de usinagem, como ciclos enlatados para

torneamento e furação, funções de interpolação linear e circular, funções de abertura de roscas, funções de referência, sistemas de coordenadas, 256 pares de corretores de ferramentas, gerenciador de vida de ferramenta, 3 Mbytes de memória, edição em background e excelentes recursos para simulação de usinagem 2D. Além disso, disponibiliza o sistema conversacional ProgramGuide, que permite gerar programas de usinagem de forma fácil e rápida, através de recursos gráficos, sem a necessidade de códigos ISO.

Carro de comando com manivelas eletrônicas, que permitem movimentar os eixos X e Z e usinar peças como em um torno universal. (Centur 30D / 35D / 40)



KIT MULTIPLIC

Permite operar a máquina em modo manual através das manivelas eletrônicas e também em modo automático (joystick e cycle start).

O operador pode usinar peças como em um torno mecânico através das manivelas eletrônicas e do joystick do carro de comando.

Ele pode também, preencher os campos na tela do CNC, informando velocidade, avanços, profundidade de corte, coordenadas e ângulos, e executar a usinagem acionando a tecla cycle start.



Painel de comando com manivelas eletrônicas.
(Centur 40A/ Centur 45/ Centur 50)

Especificações técnicas		Centur 30D	Centur 35D		Centur 40	Centur 40A
Capacidade						
Altura de pontas	mm	215	260		310	352
Distância entre pontas	m	1,0	1,5		1,0 / 2,0	2,0 / 3,0
Diâmetro adm. sobre o barramento	mm	430	520		620	680
Diâmetro adm. sobre o carro transversal	mm	200	255		346	430
Diâmetro adm. sobre as asas da mesa	mm	400	450		540	620
Curso transversal do carro (eixo X)	mm	220	280		360	360
Curso longitudinal do carro (eixo Z)	mm	1.065	1.555		1.025 / 2.025	2.025 / 3.025
Barramento						
Largura	mm	305	340		380	380
Altura	mm	350	336		400	400
Cabeçote						
Nariz do eixo-árvore	ASA	A2-5"	A2-6"	A2-8"	A2-8"	A2-8"
Diâmetro do furo do eixo-árvore	mm	53	65	80	104	104
Sistema de transmissão		Direct drive	Direct drive		Direct drive	Engrenado
Faixa de velocidades	rpm	4 a 4.000	3 a 3.000	2 a 2.200	1 a 1.800	1 a 1.800
	Faixa I					1 a 452
	Faixa II					1 a 1.800
Avanços						
Avanço rápido longitudinal (eixo Z)	m/min	10	10		8	8
Avanço rápido transversal (eixo X)	m/min	10	10		8	8
Cabeçote móvel manual						
Posicionamento do corpo		Manual	Manual (std) Arraste pela Mesa (opc)		Manual (std) Arraste pela Mesa (opc)	Arraste pela mesa
Acionamento da manga		Manual (std) Pneumático ou Hidráulico (opc)	Manual (std) Pneumático ou Hidráulico (opc)		Manual (std) Hidráulico (opc)	Manual (std) Hidráulico (opc)
Curso máximo da manga	mm	120	130		180	180
Diâmetro da manga	mm	60	80		100	130
Sede interna da manga	CM	4	4		5	5
Potência instalada						
Motor principal ca (regime S6 - 40%)	cv/kW	12,5 / 9	15 / 11		25 / 18,5	45 / 33,6
Potência total instalada	kVA	15	20		25	50
Dimensões e Peso (*)						
Área ocupada 1,0 m entre pontas	m	3,10 x 1,24	-		3,85 x 2,075	-
Área ocupada 1,5 m entre pontas	m	-	3,75 x 1,68		-	-
Área ocupada 2,0 m entre pontas	m	-	-		4,85 x 2,075	6,65 x 2,43
Área ocupada 3,0 m entre pontas	m	-	-		-	7,70 x 2,43
Área ocupada 5,0 m entre pontas	m	-	-		-	-
Peso líquido aprox. - 1,0 m entre pontas	kg	2.500	-		5.000	-
Peso líquido aprox. - 1,5 m entre pontas	kg	-	3.750		-	-
Peso líquido aprox. - 2,0 m entre pontas	kg	-	-		5.550	6.300
Peso líquido aprox. - 3,0 m entre pontas	kg	-	-		-	7.000
Peso líquido aprox. - 5,0 m entre pontas	kg	-	-		-	-

(*) Sem transportador de cavacos



Especificações técnicas		Centur 45		Centur 50	
Capacidade					
Altura de pontas	mm	435		510	
Distância entre pontas	m	3,0 / 5,0		3,0 / 5,0	
Diâmetro adm. sobre o barramento	mm	850		1.000	
Diâmetro adm. sobre o carro transversal	mm	550		700	
Curso transversal do carro (eixo X)	mm	520		520	
Curso longitudinal do carro (eixo Z)	mm	3.020 / 5.020		3.020 / 5.020	
Barramento					
Largura	mm	460		460	
Altura	mm	420		420	
Cabeçote					
Nariz do eixo-árvore	ASA	A2-11"	A2-15"	A2-15"	A2-20"
Diâmetro do furo do eixo-árvore	mm	160	260	260	375
Sistema de transmissão		Engrenado		Engrenado	
Faixa de velocidades	rpm	1 a 1.000	1 a 550	1 a 550	1 a 400
	Faixa I	1 a 250	1 a 200	1 a 200	1 a 125
	Faixa II	1 a 1.000	1 a 550	1 a 550	1 a 400
Avanços					
Avanço rápido longitudinal (eixo Z)	m/min	8 (*) / 5 (**)		8 (*) / 5 (**)	
Avanço rápido transversal (eixo X)	m/min	8		8	
Cabeçote móvel manual					
Posicionamento do corpo		Arraste pela mesa		Arraste pela mesa	
Acionamento da manga		Manual (std) / Hidráulico (opc)		Manual (std) / Hidráulico (opc)	
Curso máximo da manga	mm	200		200	
Diâmetro da manga	mm	130		130	
Sede interna da manga	CM	5		5	
Potência instalada					
Motor principal ca (regime S6 - 40%)	cv/kW	45 / 33,6		45 / 33,6	
Potência total instalada	kVA	40		40	
Dimensões e Peso (***)					
Área ocupada 1,0 m entre pontas	m	-		-	
Área ocupada 1,5 m entre pontas	m	-		-	
Área ocupada 2,0 m entre pontas	m	-		-	
Área ocupada 3,0 m entre pontas	m	7,52 x 3,20		7,52 x 3,20	
Área ocupada 5,0 m entre pontas	m	9,52 x 3,20		9,52 x 3,20	
Peso líquido aprox. - 1,0 m entre pontas	kg	-		-	
Peso líquido aprox. - 1,5 m entre pontas	kg	-		-	
Peso líquido aprox. - 2,0 m entre pontas	kg	-		-	
Peso líquido aprox. - 3,0 m entre pontas	kg	11.460		11.460	
Peso líquido aprox. - 5,0 m entre pontas	kg	14.960		14.960	

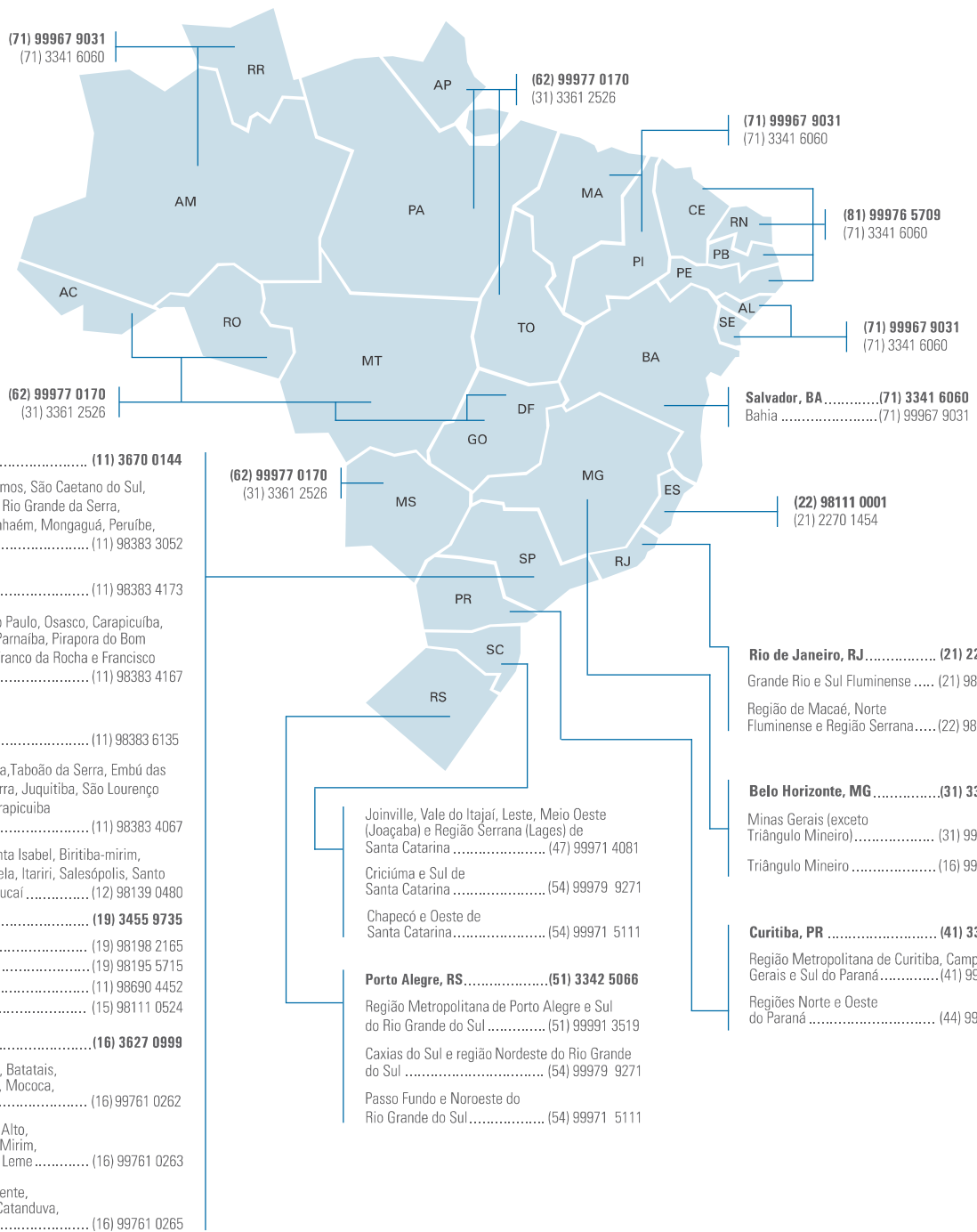
(*) para entre pontas de 3,0 m (**) para entre pontas de 5,0 m (***) Sem transportador de cavacos

Especificações técnicas Porta-ferramentas e Torres			Centur 30D	Centur 35D	Centur 40	Centur 40A
Porta-ferramentas de troca rápida (opc)						
Faces de fixação			2 ou 3	3	3	3
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	20 x 20	25 x 25	32 x 32	32 x 32
	Redondo	mm	Ø 25	Ø 25	Ø 32	Ø 32
Porta-ferramentas traseiro (opc)						
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	20 x 20	25 x 25	25 x 25	25 x 25
	Redondo	mm	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 40
Porta-ferramentas gang tools (opc)						
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	20 x 20	-	-	-
	Redondo	mm	Ø 25	-	-	-
Porta-ferramentas WTO (opc)						
Suportes VDI-50 / DIN 69880-50 (opc)						
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	-	32 x 32	-	-
	Redondo	mm	-	40	-	-
Suporte para ferramentas acionadas (axial)		DIN 6499	-	ER-40 (Ø 4 a Ø 26 mm)	-	-
Suporte para ferramentas acionadas (radial)		DIN 6499	-	ER-40 (Ø 4 a Ø 26 mm)	-	-
Faixa de velocidades para ferramenta acionada		rpm	-	1 a 1.500 rpm	-	-
Torre man. quad. com index. em 8 pos. (opc)						
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	25 x 25	-	-	-
	Redondo	mm	Ø 25	-	-	-
Porta-ferramentas quad. man. de 4 pos. (opc)						
Número de posições / ferramentas			-	-	-	-
Secção do suporte de ferramenta externo		mm	-	-	-	-
Secção do suporte de ferramenta interno		mm	-	-	-	-
Torre elétrica 4 pos. eixo vert. (opc)						
Número de posições / ferramentas		un	-	-	4	4
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	-	-	25 x 25	25 x 25
	Redondo	mm	-	-	Ø 40	Ø 40
Torre elétrica 8 pos. eixo horiz. (opc)						
Sistema de fixação do suporte de ferramenta			Disco Romi	Disco Romi	Disco Romi ou VDI - 40	Padrão Romi ou VDI - 40
Número de posições / ferramentas		un	8	8	8	8
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	25 x 25	25 x 25	25 x 25	25 x 25
	Redondo	mm	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 40
Torre elétrica 8 pos. eixo horiz. p/ ferram. acion. (opc)						
Sistema de fixação do suporte de ferramenta			-	-	Disco VDI - 40	Disco VDI - 40
Número de posições / ferramentas		un	-	-	8	8
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	-	-	25 x 25	25 x 25
	Redondo	mm	-	-	Ø 40	Ø 40
Suporte para ferramentas acionadas (axial)		DIN 6499	-	-	ER - 32 (Ø 3 a Ø 20 mm)	ER - 32 (Ø 3 a Ø 20 mm)
Faixa de velocidades para ferramenta acionada		rpm	-	-	4 a 4.000	4 a 4.000



Especificações técnicas			Centur 45	Centur 50
Porta-ferramentas Øorres				
Porta-ferramentas de troca rápida (opc)				
Faces de fixação			3	3
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	40 x 40	40 x 40
	Redondo	mm	Ø 50 ou Ø 60	Ø 50 ou Ø 60
Porta-ferramentas traseiro (opc)				
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	-	-
	Redondo	mm	-	-
Porta-ferramentas gang tools (opc)				
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	-	-
	Redondo	mm	-	-
Porta-ferramentas WTO (opc)				
Suportes VDI-50 / DIN 69880-50 (opc)				
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	-	-
	Redondo	mm	-	-
Suporte para ferramentas acionadas (axial)		DIN 6499	-	-
Suporte para ferramentas acionadas (radial)		DIN 6499	-	-
Faixa de velocidades para ferramenta acionada		rpm	-	-
Torre man. quad. com index. em 8 pos. (opc)				
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	-	-
	Redondo	mm	-	-
Porta-ferramentas quad. man. de 4 pos. (opc)				
Número de posições / ferramentas			4	4
Secção do suporte de ferramenta externo		mm	40 x 40	40 x 40
Secção do suporte de ferramenta interno		mm	Ø 60	Ø 60
Torre elétrica 4 pos. eixo vert. (opc)				
Número de posições / ferramentas		un	4	4
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	32 x 32	32 x 32
	Redondo	mm	Ø 50 / Ø 60 / Ø 80	Ø 50 / Ø 60 / Ø 80
Torre elétrica 8 pos. eixo horiz. (opc)				
Sistema de fixação do suporte de ferramenta			-	-
Número de posições / ferramentas		un	-	-
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	-	-
	Redondo	mm	-	-
Torre elétrica 8 pos. eixo horiz. p/ ferram. acion. (opc)				
Sistema de fixação do suporte de ferramenta			Disco VDI - 50	Disco VDI - 50
Número de posições / ferramentas		un	8	8
Secção do cabo da ferramenta:	Quadrado	mm	32 x 32	32 x 32
	Redondo	mm	Ø 40	Ø 40
Suporte para ferramentas acionadas (axial)		DIN 6499	-	-
Faixa de velocidades para ferramenta acionada		rpm	-	-

CONTATOS



ROMI

WWW.ROMI.COM

COMPREGORA@ROMI.COM

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

Rod. SP 304, Km 141,5
Santa Bárbara d'Oeste SP
13459-057 Brasil

**ROMI Atendimento
América Latina**
Fone +55 (19) 3455 9642
export-mf@romi.com

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

ROMI nos EUA
Erlanger, KY, EUA
sales@romiusa.com

ROMI na Alemanha
Gross Gerau, Alemanha
sales@romi-europa.de

ROMI na França
St Priest, França
infos@romifrance.fr

ROMI na Inglaterra
Rugby, Inglaterra
sales@romiuk.com

ROMI na Espanha
Barberà del Vallès, Espanha
info@romi.es

ROMI no México
Cidade do México, México
ventasmx@romi.com

ROMI na Itália
Piacenza, Itália
comerciale@romiitalia.it



ISO 9001:2015
Certificate No. 31120



ISO 14001:2015
Certificate No. 70671