



ROMI®

Centur 30G

Torno CNC

Centur 30G



Nota: atención a las normas de seguridad CE sólo para la Comunidad Europea

- Torno CNC proyectado para el mecanizado de piezas a partir de barras
- Equipado con aparato portapinzas de accionamiento hidráulico, con sistema mecánico automático para descargamento de piezas
- Reducción de los tiempos de carga y descarga
- Disminución de los tiempos muertos
- Mayor producción de piezas
- Piezas mecanizadas y acabadas en una única fijación
- Reducción de la mano de obra
- Preparado para trabajar con Alimentador de Barras Romi ABR-80 (opcional), comandado por el CNC de la máquina, a través del software Romi personalizado, proporcionando un efectivo aumento de productividad

- Sistema de herramientas tipo Gang Tools con soporte transversal en U, provisto de rasgos T para posicionamiento de los soportes de herramientas, ofreciendo flexibilidad de montaje de las herramientas para múltiples aplicaciones
- Guías de los carros longitudinal y transversal con aplicación de Turcite, formando un conjunto de alta rigidez y excelente precisión geométrica
- Bancada robusta, con guías templadas y rectificadas
- Cartucho del cabezal con husillo apoyado en cojinetes de rodamiento de ultra precisión, con lubricación permanente, accionado directamente por motor CA, a través de poleas y correas micro V
- Transportador de virutas transversal (standard), con tanque de refrigerante incorporado

Equipos Standard

- Aparato portapinzas tipo pull back, accionado por unidad hidráulica y cilindro hidráulico trasero con pasada para barras hasta Ø 42 mm (A)
- Cabezal tipo cartucho con husillo ASA A2-5", con agujero de pasaje Ø 53 mm, con rango de velocidades de 5 a 5.500 rpm
- Cobertura completa con puerta frontal deslizante, con traba eléctrica de seguridad
- Control Numérico Computarizado (CNC) GE-Fanuc 0i-Mate
- Instalación eléctrica para alimentación en 220 Vca, 50/60Hz
- Interfaz para alimentador de barras Romi ABR 80
- Juego de llaves de operación de la máquina
- Juego de manuales de instrucciones
- Juego de tornillos y tuercas de nivelación
- Luminaria fluorescente
- Manivela electrónica
- Pintura standard: esmalte epoxy texturizado Azul Munsell 10B-3/4 y tinta epoxy a polvo texturizada Gris RAL 7035
- Pistola de lavado (Wash Gun)
- Sistema de descargamiento automático de piezas, hasta 120 mm de longitud, en una caja colectora
- Sistema de herramientas tipo gang tools, con soporte transversal en "U" y ranuras "T", incluyendo 01 soporte para herramienta de tronzado, 02 soportes para torneado externo, 02 soportes para torneado interno, 01 soporte para torneado interno doble, 05 bujes de reducción (Ø 8, Ø 10, Ø 12, Ø 16, Ø 20 mm) y 01 buje CM1
- Sistema de lubricación automática centralizada, con filtro de línea
- Transportador de virutas de cinta articulada metálica (TCE) (transversal), con tanque de refrigerante de corte incorporado de 95 litros y motobomba de 15 l/min - 2 Bar - 0,75 hp

Especificaciones Técnicas		Centur 30G	
Capacidades			
Capacidad máxima admisible de barras redondas	mm (pol)	Ø 42 (1 5/8")	
Capacidad máxima admisible de barras hexagonales	mm (pol)	∅ 32 (1 1/4")	
Capacidad máxima admisible de barras cuadradas	mm (pol)	□ 25,4 (1")	
Longitud máxima de la barra	mm	1.200	
Longitud máxima torneable	mm	120	
Carrera transversal del carro (eje X)	mm	360	
Carrera longitudinal del carro (eje Z)	mm	500	
Bancada			
Ancho	mm	305	
Alto	mm	350	
Cabezal			
Nariz del Husillo	ASA	A2-5"	
Diámetro del agujero del Husillo	mm	53	
Rango de velocidades	rpm	5 a 5.500	
Pinzas (accionamiento hidráulico)	tipo	16C	
Avances			
Avance rápido transversal	m/min	16	
Avance rápido longitudinal	m/min	13	
Porta-Herramientas Gang Tools			
Capacidad de herramientas		10	
Sección da la herramienta	Cuadrado	mm	20 x 20
	Redondo	mm	25
Potencia Instalada			
Motor principal CA	cv	10	
Potencia instalada	kVA	15	
Dimensiones y Peso			
Área ocupada (largo x ancho) (*)	m	2,40 x 2,20	
Peso neto aproximado	kg	2.200	

(*) con transportador de virutas

Equipos Opcionales

- Adaptación de tubos de guías para barras
- Alimentador de barras Romi ABR - 80
- Alimentador de barras Romi BF 66
- Autotransformador para red 380 / 440 Vca, 50 / 60 HZ
- Bomba para refrigeración de alta presión de 35 l/min - 7 bar - 2 hp
- Interfaz para alimentador de barras Romi BF 66
- Lámpara indicadora de status (3 colores)
- Pinzas adicionales tipo 16 C, para barras redondas y hexagonales
- Pintura especial según patrón Munsell o RAL
- Puerta automática
- Sistema de guías para barras e kit de discos de nylon
- Soportes adicionales: externo 20 x 20 mm, interno (simple y doble) Ø 25 mm, bujes de reducción Ø 8 mm, Ø 10 mm, Ø 12 mm, Ø 16 mm y Ø 20 mm, tronzado 20 x 20 mm, soportes con sistema de refrigeración interna Ø 25 mm y bujes de reducción Ø 10 mm, Ø 12 mm y Ø 20 mm
- Soportes para refrigeración de alta presión (interno simple y doble)
- Tirador mecánico de barras con portaherramienta para tronzado de 20 x 20 mm

(A) No acompañan sistema de guías para barras

Características del CNC

GE Fanuc - 0i Mate



- Ciclos para simplificación de programa
 - Ciclo de torneado externo / interno (G77)
 - Ciclo de apertura de roscas (G78)
 - Ciclo de refrentado (G79)
- Ciclos repetitivos múltiples de torneado
 - Ciclo de acabado (G70)
 - Remoción de material en torneado (G71)
 - Remoción de material en refrentado (G72)
 - Mecanizado de contorno (G73)
 - Perforado intermitente a lo largo del eje Z (G74)
 - Apertura de rosca con múltiples entradas (G76)
- Programación de dimensiones del dibujo

Operación

- Dispositivos operacionales
 - Protección de datos
 - Interfaz serial RS-232
- Operaciones manuales
 - Manivela electrónica (MPG)
 - Avance en JOG
 - Llave controladora de avance
 - Llave controladora de velocidad del husillo
 - Intervención manual y retorno
- Operaciones de prueba
 - Función program test
 - Función dry-run
- Funciones de seguridad
 - Límites de recorridos
 - Zona de seguridad
- Funciones de alarma y diagnósticos
- Simulación de mecanizado

Opcionales

- Auto apagado (Auto Power Off)
- Ciclo de machuelado rígido
- Interfaz para diagnóstico remoto
- Orientación del husillo (M19)

Programación

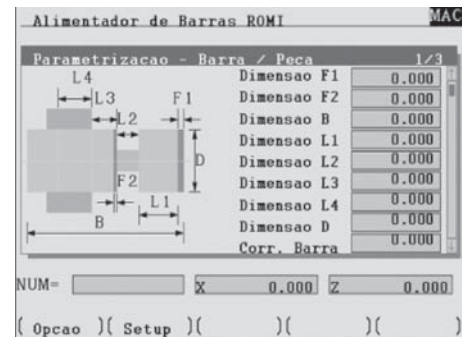
- Funciones de interpolación
 - Interpolación lineal (G00, G01)
 - Interpolación circular multi cuadrante (G02, G03)
- Funciones de apertura de rosca
 - Rosca de paso constante (G33)
 - Rosca de múltiples entradas (G33)
 - Roscas continuas (G33)
 - Retracción de la herramienta durante corte de la rosca
- Funciones de referencia
- Funciones de herramienta
 - Corrector de geometría y desgaste de la herramienta
 - Compensación del radio de punta de la herramienta (G40, G41, G42)
 - 64 pares de corrector
 - Entrada de corrector relativo de herramienta (input C)
 - Medición directa del corrector de la herramienta
 - Gestor de vida de la herramienta
- Macro B (macro del usuario)
- Creación / edición de programas
 - Familia A, B y C (códigos G)
 - Búsqueda de bloque N de programa
 - Edición de programas en background
 - Cantidad de programas en la memoria: 400 programas
 - Espacio de memoria alocado para el usuario: 256 kBytes (640 m de cinta)
 - Funciones para simplificación de programas

Programación y Operación de Alimentador de Barras

Además de las funciones de programación y operación, el CNC Fanuc 0i - Mate posee un software personalizado, desarrollado por Romi, para comandar el Alimentador de Barras Romi ABR 80.

Los procesos de alimentación y carga de barras, así como de descarga de piezas, se comandan vía códigos G, con movimientos integrados entre máquina y alimentador.

A través de la tecla Custom Graph, es posible acceder las pantallas de programación del ABR 80, que son interactivas, facilitando la entrada de datos por el usuario.



Pantalla de parametrización de datos de barra y de la pieza



Pantalla de parametrización de datos de posicionamiento

Campos numéricos se utilizan para programación de los datos de barra y datos de la pieza.

En función de la inserción de datos, el sistema puede calcular otras variables, como por ejemplo, la cantidad de piezas posibles de mecanizarse desde un largo de barras.

Alimentador de Barras Romi ABR 80 (opcional)

El Alimentador de Barras aumenta la eficiencia de los medios de producción.

Agregado a un torno CNC, forma una célula de mecanizado automatizada, haciéndose un aliado importante para el aumento de la producción y para la calidad del producto final.

En la búsqueda de la competitividad impuesta por el mercado de mecanizado, es necesario que el operador de máquinas dedique su tiempo a tareas más productivas.

dejando de realizar actividades como por ejemplo, el cargamento y descargamento manual de piezas en un torno CNC.

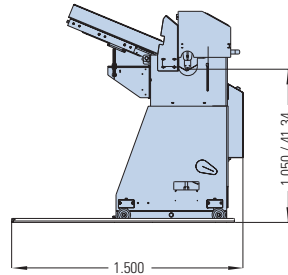
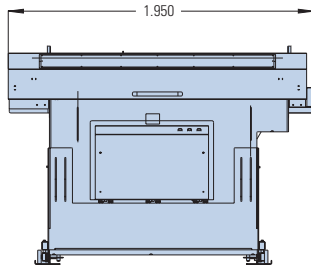
Así la inversión en un Alimentador de Barras, posibilita La disminución de los tiempos pasivos de máquina, aumentando la productividad y rentabilidad, con reducción del costo final de las piezas mecanizadas.

Para proporcionar mayor competitividad a sus clientes, Romi ha diseñado el Alimentador de Barras ABR 80, comandado por el CNC de la máquina, a través de un software personalizado.

El ABR 80 proporciona:

- Menor intervención del hombre en la preparación de las piezas en bruto que pasan a ser barras
- Barras con longitud única, independiente de la pieza a ser mecanizada

- Menor inventario de piezas en bruto
- Menor inventario para rastreo de piezas en bruto
- Áreas de inventario más homogéneas, barras de 1.200 y 3.000 mm
- Posibilidad de cambio de geometría de piezas, inclusive en el largo
- Disminución de los tiempos de cargamento
- Disminución de los tiempos muertos de máquina, aumentando la eficiencia de los tiempos productivos



Especificaciones Técnicas		ABR 80 (*)
Capacidades		
Barras redondas	mm	Ø 8 a Ø 80
Barras hexagonales	mm	◻ 5 a ◻ 65
Barras cuadradas	mm	◻ 5 a ◻ 55
Longitud de barra	mm	de 150 a 1.200
Área ocupada (frente x lateral)	mm	1.950 x 1.500

(*) Para el Centur 30G con ABR 80 (opcional), el usuario debe considerar las capacidades de barra de la máquina, descritas en la tabla de especificaciones técnicas spágina 02.

Ejemplos de piezas mecanizadas desde barras.



Indústrias Romi SA
Av Pérola Byington 56
Santa Bárbara d'Oeste SP
13453 900 Brazil
Phone +55 (19) 3455 9000
Fax +55 (19) 3455 2499
maqfer@romi.com.br
www.romi.com.br

Romi Machine Tools, Ltd
1845 Airport Exchange Blvd
Erlanger, KY
41018 USA
Phone +1 (859) 647 7566
Fax +1 (859) 647 9122
sales@romiusa.com
www.romiusa.com

Romi Europa GmbH
Wasserweg 19
D 64521 Gross Gerau
Germany
Phone +49 (6152) 8055-0
Fax +49 (6152) 8055-50
sales@romi-europa.de



ISO 9001:2000
Certificate No.31120