



| ROMI G 550 | ROMI G 550M

DREHZENTREN

BAUREIHE **ROMI G**

Ansicht Industriegelände von **ROMI** in
Santa Bárbara d'Oeste - SP, Brasilien



INNOVATION + QUALITÄT

ROMI: Seit 1930 Hersteller von Spitzentechnik.

Seit seiner Gründung ist Romi bekannt als Unternehmen mit Fokus auf der Entwicklung von Produkten und innovativen Lösungen, durch die seine technologische Führungsrolle unter den Großherstellern auf dem Werkzeugmaschinenmarkt gewährleistet wird. Der Fertigungskomplex von Romi zählt zu den modernsten und produktivsten Anlagen in den Segmenten Werkzeugmaschinen, Kunststoffverarbeitungsmaschinen und Gießereiprodukte in Spitzenqualität.

Kontinuierliche Investitionen in Forschung & Entwicklung führen zu Produkten mit modernster Technologie.

Die in den Maschinen von Romi eingesetzte Spitzentechnologie bietet äußerst zuverlässige Produkte mit hoher Präzision, Leistungsfähigkeit und großer Flexibilität für vielfältige Bearbeitungsverfahren.

Bei den Forschungs- & Entwicklungsaktivitäten von Romi steht die Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit der Kunden im Mittelpunkt.

Präsent in ganz Brasilien und in über 60 Ländern.

Romi deckt mit seinem Netzwerk an Verkaufsniederlassungen, das voll und ganz für den Kundensupport ausgerüstet ist und eine breite Palette an Dienstleistungen von Marketing bis hin zum Kundendienst liefert, den gesamten brasilianischen Markt ab.

Für die Bearbeitung der internationalen Märkte sind die Tochterunternehmen von Romi in den Vereinigten Staaten, Mexiko und Europa sowie das Romi Händlernetzwerk verantwortlich, das in strategischen Zentren auf der ganzen Welt vertreten und komplett für die Kundenbetreuung auf 5 Kontinenten ausgestattet ist.



Anlage 16

BAUREIHE ROMI G



ROMI G 550 / ROMI G 550M

Robuste Konstruktion für die Bearbeitung bei maximaler Leistung.

Die Drehzentren ROMI G 550 und ROMI G 500M sind für den Betrieb in Umgebungen mit mittlerem und hohem Produktionsausstoß ausgelegt. Ihre hohe Leistungsfähigkeit und hohe Drehmomente sind für die Bearbeitung bei maximaler Leistung geeignet.

Die robuste Konstruktion bietet eine hohe Steifigkeit auch bei schwierigen Bearbeitungsvorgängen. Durch ihre thermische und geometrische Stabilität gewährleisten sie ausgezeichnete Ergebnisse in Bezug auf Präzision, Leistung und Produktivität.

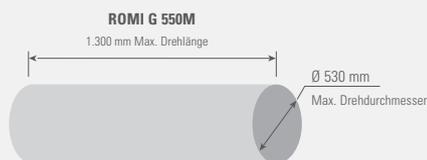
Leistungsfähigkeit, Drehmoment, Kraft und Bearbeitungspräzision für Bereiche mit mittlerem und hohem Produktionsausstoß.



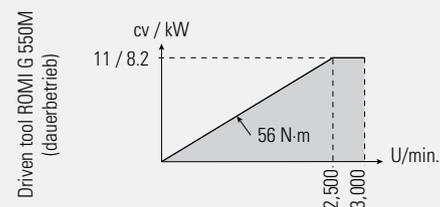
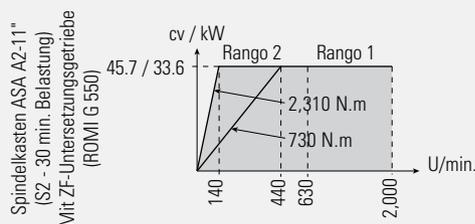
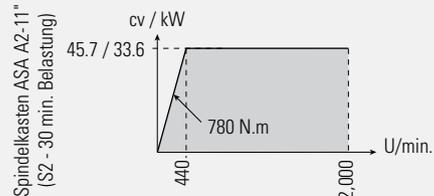
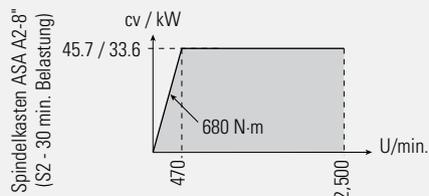
- Spindelkasten ASA 2-8" - 2.500 U/min. oder Spindelkasten ASA 2-11" - 2.000 U/min.
- Hauptantriebsmotor: 45.7 PS / 33.6 kW
- Werkzeugrevolver für feste Werkzeuge mit 12-Stationen-Scheibe (ROMI G 550)
- Werkzeugrevolver für feste und angetriebene Werkzeuge mit 12-Stationen-BMT-75-Scheibe (ROMI G 550M)
- Reitstock mit programmierbarer Positionierung, hydraulisch betätigte Pinole und integrierte mitlaufende Zentrierspitze MK-5
- CNC Siemens Sinumerik 828D mit 15" LCD-Farbmonitor

ROMI G 550 / G 550M

Capacities



Leistungskurven



Zeichnungen sind nicht maßstabsgerecht.



Werkzeugrevolver Typ M, BMT-75-Scheibe (ROMI G 550M)



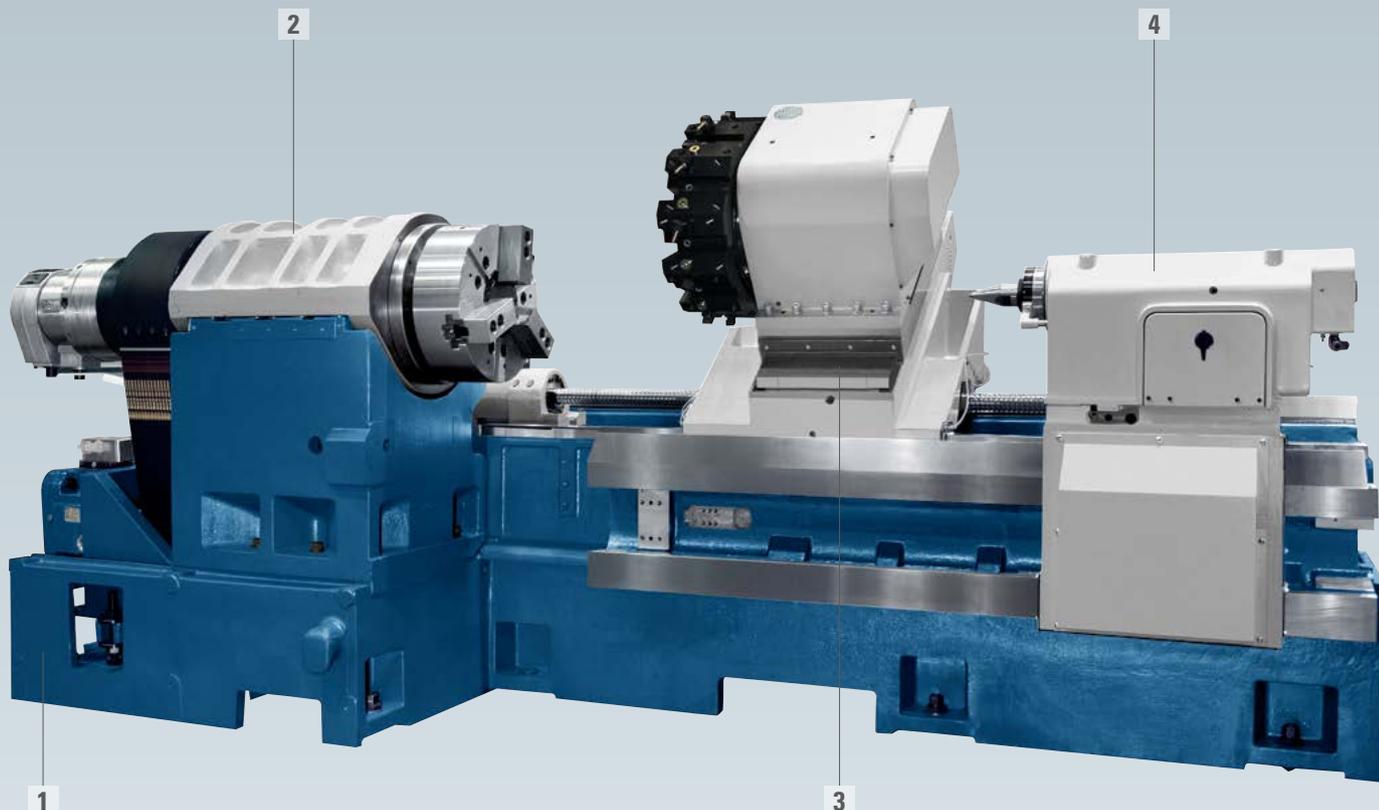
Werkzeugrevolver Typ T, mit Bohrstangenhalter (optional)



Werkzeugeinstellgerät (optional)



Hydraulische Lünette mit Ø 50 bis 200 mm Kapazität und programmierbarer Positionierung des Körpers durch die Z-Achse



ESTRUCTURA

1 Maschinenbett

Das robuste Monoblock-Maschinenbett gewährleistet Steifigkeit und Stabilität bei allen Bearbeitungsaufgaben mit maximaler Leistung. Das Flach-/Prismenführungs-konzept ist gehärtet und geschliffen und sorgt für ausgezeichnete Leistungen in Bezug auf Schwingungsdämpfung und Maschinen-Genauigkeiten.

2 Spindelkasten

Die robuste, auf Hochpräzisionslagern gelagerte Spindelkartusche ermöglicht hohe Geschwindigkeiten und gewährleistet eine ausgezeichnete Leistung selbst unter schwierigen Zerspanungsbedingungen. Das symmetrische Kartuschengehäuse, das durch Isolierbleche vom Unterteil getrennt ist, verringert die Wärmeübertragung an dieses und minimiert die Verschiebung der Mittellinie der Spindel.

3 Querschlitzenführungen

Der Querschlitzen mit gehärteten und geschliffenen Führungsbahnen sorgt für Steifigkeit und Stabilität bei schwierigen Bearbeitungsvorgängen. Die Führungen sind mit Turcite beschichtet, einem Werkstoff mit geringem Reibungskoeffizienten, der ausgezeichnete Leistungen hinsichtlich Verfahrungs- und Beschleunigung gewährleistet.

4 Reitstock

Der Reitstock ist mit einer hydraulisch betätigten Pinole ausgestattet und so ausgelegt, dass er selbst bei der Schwerzerspannung hohe Präzision und Stabilität gewährleistet. Der Reitstock verfügt über:

- automatische Positionierung des Reitstocks
- integrierte mitlaufende Zentrierspitze, die beim anspruchsvollen Schruppfräsen für mehr Steifigkeit sorgt und Schwingungen reduziert.



CNC-STEUERUNG

Leistungsstark, bedienerfreundlich und betriebssicher

CNC Siemens Sinumerik 828D

15-Farbmonitor mit Softkeys zur Funktionsauswahl und Ansteuerung; Kommunikationsschnittstellen: USB-Anschluss und Ethernet-Schnittstelle (optional), was dem Nutzer ein Höchstmaß an Flexibilität beim Laden von Programmen und Parametern bietet.

Diese CNC-Steuerung bietet leistungsfähige Ressourcen zur Erstellung und Bearbeitung von Programmen zum Beispiel Funktionen für Dreh- und Bohrzyklen, Linear-

und Kreisinterpolation, Gewindeschneiden, Referenzieren, Koordinatensysteme, 512 Werkzeugkorrekturpaare, Verwaltung der Werkzeuglebensdauer, Speicherkapazität 5 MB, Bearbeitung im Hintergrund sowie ausgezeichnete Ressourcen zur Simulation der Bearbeitung in 2D.

Zur Programmierung wird das Dialogsystem ShopMill optional angeboten. Es ermöglicht eine einfache und schnelle Erstellung von Programmen mittels graphischer Ressourcen, ohne dass ISO-Codes benötigt werden.



Technische Spezifikation		ROMI G 550		ROMI G 550M	
Leistungsdaten					
Schwingdurchmesser über Z-Achsenabdeckung	mm		685		685
Max. Drehdurchmesser	mm		550		530
Max. Drehlänge (zwischen Spitzen)	mm		1.300		1.300
Verfahrweg (X-Achse)	mm		280		280
Verfahrweg (Z-Achse)	mm		1.340		1.340
Spindelkasten					
Spindelnase	ASA	A2-8"	A2-11"	A2-8"	A2-11"
Spindelbohrung	mm	104	142	104	142
Innendurchmesser Spindelager vorne	mm	150	200	150	200
Drehzahlbereich					
Direct drive	U/min.	2 bis 2.500	2 bis 2.000	2 bis 2.500	2 bis 2.000
Mit Untersetzungsgetriebe (ZF)	Bereich 1	U/min.	-	6 bis 630	-
	Bereich 2	U/min.	-	2 bis 2.000	-
Vorschub					
Eilgang (X-Achse)	m/min		20		20
Eilgang (Z-Achse)	m/min		24		24
Werkzeugrevolver			T-Revolver		M-Revolver
Anzahl der Werkzeuge/Stationen	Anz.		12		12
Werkzeughalterttyp			ROMI		BMT-75
Werkzeugquerschnitt: Vierkant	mm		32 x 32		25 x 25
Werkzeugquerschnitt: Stange (Durchmesser)	mm		Ø 50		Ø 50
Werkzeughalter Axialantrieb	DIN 6499		-		ER 40 (Ø 3 - Ø 26 mm)
Werkzeughalter Radialantrieb	DIN 6499		-		ER 40 (Ø 3 - Ø 26 mm)
Drehzahlbereich (angetriebenes Werkzeug)	U/min.		-		3 bis 3.000
Motor angetriebene Werkzeuge	PS / kW		-		11 / 8,2
Reitstock					
Verfahrweg Grundkörper	mm		1.143		1.143
Verfahrweg Pinole	mm		130		130
Pinolendurchmesser	mm		120		120
Positionierung Grundkörper			automatisch		automatisch
Fixierung Grundkörper			hydraulisch		hydraulisch
Betätigung Pinole			hydraulisch		hydraulisch
Kegelbohrung Pinole	MK		5 (integriert)		5 (integriert)
Anschlussleistung					
Hauptantriebsmotor AC (S3 - 60 % Belastung)	PS / kW		45,7 / 33,6		45,7 / 33,6
Gesamtanschlussleistung	kVA		50		50
Abmessungen und Gewicht (ca.) (*)					
Erforderliche Stellfläche (Länge x Breite)	mm		6.320 x 2.310		6.320 x 2.310
Nettogewicht (ca.)	kg		8.780		8.780

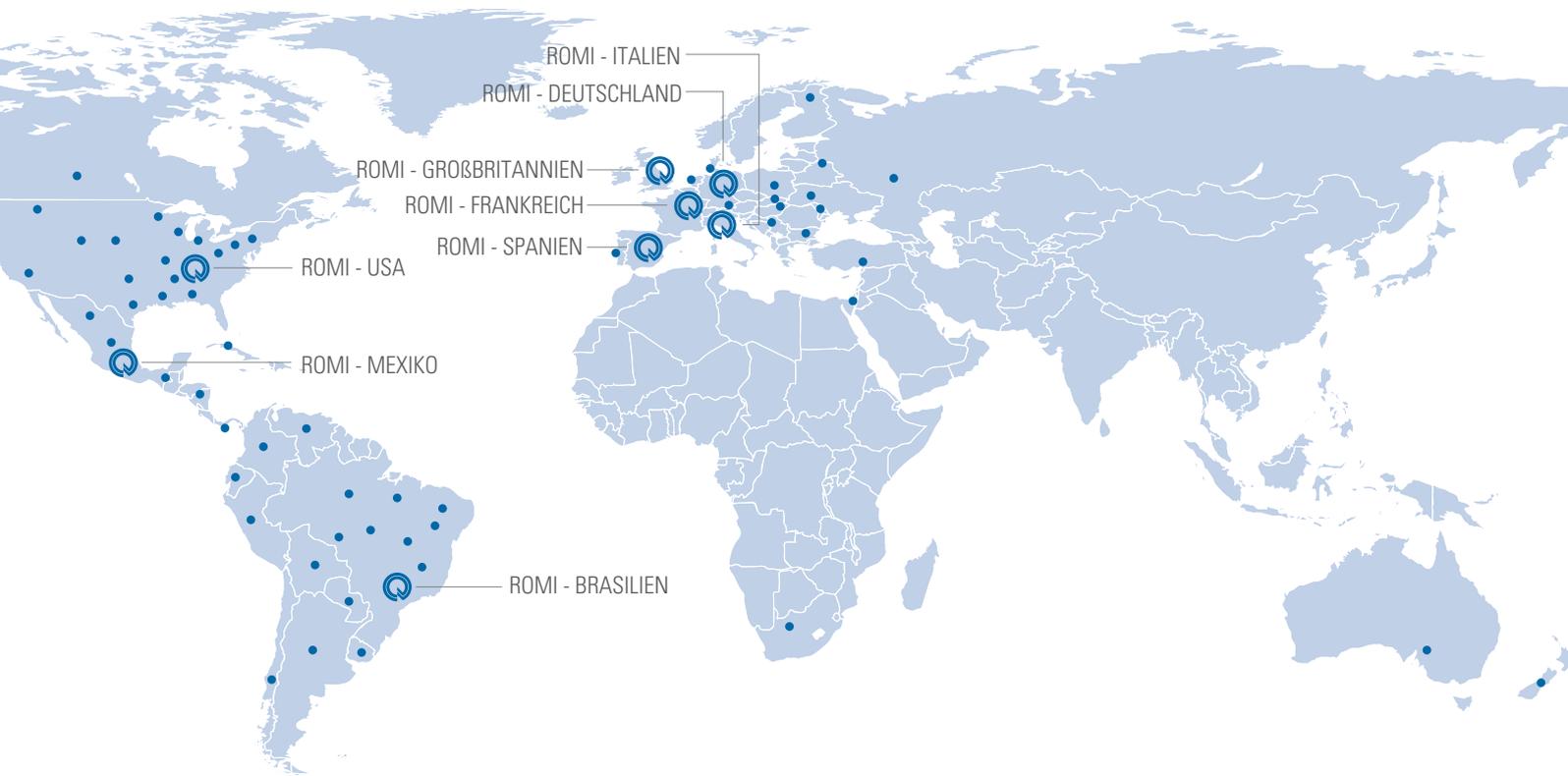
(*) Ohne Späneförderer

Späneförderer (optional)							
Modell	Spanart	 Spiralförmig oder lang	 Fein und kurz	Material			
				Stahl	Aluminium	Nichteisenmetalle (Bronze und Messing)	Gusseisen
TCE (Schamierbandförderer aus Metall)		●	X	●	X	X	X
TCA (Kratzbandförderer)		X	●	○	○	○	○

● Uneingeschränkt geeignet ○ Bedingt geeignet X Ungeeignet

TCA: Späne kleiner als 0,5 mm können den Tank verunreinigen, das erhöht den Reinigungsbedarf; Spanklumpen oder Späne größer als 50 mm können den Förderer blockieren

TCE: Kurze Späne kleiner als 5 mm können den Tank verunreinigen, das erhöht den Reinigungsbedarf



ROMI

WWW.ROMI.COM

ROMI S.A.
Rod. SP 304, Km 141,5
Santa Bárbara d'Oeste SP
13459 057 Brazil
+55 (19) 3455 9000

Latin America
+55 (19) 3455 9642
export-mf@romi.com

**Burkhardt+Weber
Fertigungssysteme GmbH**
Burkhardt+Weber-Strasse 57
72760 Reutlingen, Germany
+49 7121 315-0
info@burkhardt-weber.de
www.burkhardt-weber.de

ROMI BW Machine Tools Ltd
1845 Airport Exchange Blvd
Erlanger KY – 41018 USA
+1 (859) 647 7566
sales@romiusa.com
www.romiusa.com

ROMI Europa GmbH
Burkhardt+Weber-Strasse 57
72760 Reutlingen, Germany
+49 7121 315-604
sales@romi-europa.de
www.romi-europa.de

ROMI France SAS
Parc de Genève, 240
Rue Ferdinand Perrier 69800
ST Priest
+33 4 37 25 60 70
infos@romifrance.fr
www.romifrance.fr

ROMI Machines UK Limited
Leigh Road
Swift Valley Industrial Estate
Rugby CV21 1DS
+44 1788 544221
sales@romiuk.com
www.romiuk.com

ROMI Maquinas España
C/ Telemática, 9 - Poligono
Industrial La Ferreria - 08110
Montcada I Reixac - Barcelona
+34 93 719 4926
info@romi.es
www.romi.es

ROMI en México
Condominio Parque Arista, Calle
Gral. Mariano Arista 54, bodega 19
Col. Argentina Poniente, Miguel Hidalgo
C.O. 11230, CDMX, México
+521 55 9154 5851
ventasmx@romi.com
www.romimexico.com

ROMI Itália Srl
Via Morigi, 33 – 29020
Gossolengo (PC) – Italy
+39 0523 778 956
commerciale@romitalia.it
www.romitalia.it

Einhaltung der CE Sicherheitsvorschriften nur für die Europäische Gemeinschaft bzw. auf Anforderung



ISO 9001:2015
Certificate No. 31120



ISO 14001:2015
Certificate No. 70671