



| ROMI GL 240 | ROMI GL 240M | ROMI GL 280 | ROMI GL 280M



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CENTROS DE TORNEAMIENTO

ROMI **GL 240 / GL 280**

Especificações técnicas		ROMI GL 240		ROMI GL 240M		ROMI GL 280		ROMI GL 280M	
Capacidade									
Diâmetro admissível sobre a proteção eixo Z	mm	420		420		425		425	
Diâmetro máximo torneável	mm	300		260		340		280	
Comprimento máximo torneável entre pontas	mm	400		400		540		540	
Curso transversal do carro (eixo X)	mm	188		188		212		212	
Curso longitudinal do carro (eixo Z)	mm	400		400		540		540	
Cabeçote									
Nariz do eixo-árvore	ASA	A2-5"	A2-6"	A2-5"	A2-6"	A2-6"	A2-8"	A2-6"	A2-8"
Diâmetro do furo do eixo-árvore	mm	60	73	60	73	73	85	73	85
Capacidade de barras (diâmetro)	mm	51	64	51	64	64	76	64	76
Faixas de velocidades	rpm	6 a 6.000	4 a 4.500	6 a 6.000	4 a 4.500	4 a 4.500	3 a 3.500	4 a 4.500	3 a 3.500
Avanços									
Avanço rápido transversal (eixo X)	m/min	30		30		30		30	
Avanço rápido longitudinal (eixo Z)	m/min	30		30		30		30	
Torre porta-ferramentas									
Número de posições / ferramentas	un	12		12		12		12	
Sistema de fixação do suporte de ferramenta	-	Romi		VDI - 30		Romi		VDI - 40	
Suporte para ferram. torneam. externo (secção)	mm	20 x 20		20 x 20		25 x 25		25 x 25	
Suporte para ferram. torneam. interno (diâmetro)	mm	32		32		40		40	
Suporte para ferram. rotativa axial frontal	DIN 6499	-		ER-25 (Ø 3 - Ø 16 mm)		-		ER-32 (Ø 3 - Ø 20 mm)	
Suporte para ferram. rotativa radial	DIN 6499	-		ER-25 (Ø 3 - Ø 16 mm)		-		ER-32 (Ø 3 - Ø 20 mm)	
Faixa de velocidades para ferram. acionada	rpm	-		6 a 6.000		-		4 a 4.000	
Motor ferramenta acionada	cv/kW	-		7,5 / 5,6		-		8 / 6	
Tempo de giro estação / estação	s	0,4		0,52		0,67		0,67	
Tempo de giro de 180°	s	0,9		0,88		1,15		1,15	
Cabeçote móvel									
Curso do cabeçote móvel	mm	445		445		335		335	
Curso da manga	mm	95		95		130		130	
Diâmetro da manga	mm	55		55		80		80	
Posicionamento do corpo		manual		manual		manual		manual	
Acionamento da manga		hidráulico		hidráulico		hidráulico		hidráulico	
Sede interna da manga	CM	4		4		4		4	
Potência instalada									
Motor principal ca	cv/kW	20 / 15 (reg. S2 - 15 min)		20 / 15 (reg. S2 - 15 min)		25 / 18,5 (reg. S2 - 30 min)		25 / 18,5 (reg. S2 - 30 min)	
Potência total instalada	kVA	25		25		30		30	
Dimensões e peso (aproximados) (*)									
Área ocupada (frente x lateral)	m	2,73 x 1,64		2,73 x 1,64		2,92 x 1,82		2,92 x 1,82	
Peso líquido aproximado	kg	3.200		3.200		3.800		3.800	

(*) Sem transportador de cavacos

Equipamentos standard

- CNC Fanuc Oi-TD, com monitor colorido LCD de 10,4"
- Cabeçote móvel de posicionamento manual do corpo, com acionamento hidráulico da manga e ponto rotativo CM-4, com força máxima exercida de 140kgf a 20 bar de pressão máxima.
- Cobertura completa contra cavacos e respingos
- Documentação completa do produto Romi em CD
- Instalação elétrica para 220 Vca, 50 / 60 Hz
- Jogo de chaves para operação da máquina
- Jogo de parafusos, porcas de nivelamento e placas de apoio dos niveladores
- Luminária fluorescente selada
- Pintura *standard*: esmalte *epoxy* texturizado azul Munsell 10B 3/4 e tinta *epoxy* texturizada cinza claro RAL 7035
- Porta principal com trava elétrica de segurança
- Sistema de lubrificação centralizada com filtro de linha e sensor de nível de óleo
- Sistema de refrigeração de corte com tanque com capacidade de 220 litros e três opções de bombas para escolha 5, 7 ou 15 bar (opcional obrigatório), com derivação através de válvula mecânica para limpeza das proteções
- Torre porta-ferramentas de 12 posições / 12 ferramentas:
 - Tipo T - para ferramentas fixas (ROMI GL 240 / ROMI GL 280)
 - Tipo M - para ferramentas fixas e acionadas (ROMI GL 240M / ROMI GL 280M)
- Unidade hidráulica ROMI GL 240 / 240M (30 bar / 14 l/min) e ROMI GL 280 / 280M (50 bar / 15 l/min).

Equipamentos opcionais

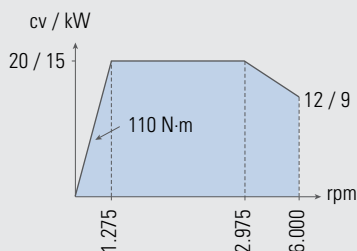
- Aparador de peças (capacidade máxima Ø 64 x 150 ou 120 mm x 2,5 kg - ROMI GL 240 / ROMI GL 240M)
- Aparador de peças (capacidade máxima Ø 76 mm x 200 mm x 2,5 kg - ROMI GL 280 / ROMI GL 280M)
- Aparelho alimentador de barras Fedek DH 65L S2 ou IEMCA VIP-80E / 16 ou alimentador de barras de 3,0 m (E) (F)
- Aparelho de pinças e cilindro hidráulico inclusos C42 (DIN 6343 serie 173E) para ROMI GL 240 / ROMI GL 240M, C60 (DIN 6343 serie 185E) para ROMI GL 240 / ROMI GL 240M / ROMI GL 280 / ROMI GL 280M e C80 (DIN 6343 serie 190E) para ROMI GL 280 / ROMI GL 280M (A)
- Ar condicionado para painel elétrico
- Autotransformador para rede 200 / 250 ou 360 / 480 Vca, 50 / 60 Hz
- Bomba de refrigeração com três opções disponíveis para escolha (5 bar, 7 bar ou 15 bar)
- Cabeçote móvel de posicionamento automático do corpo, com acionamento hidráulico da manga e ponto rotativo CM-4, com capacidade 140 kgf a 20 bar máx. (ROMI GL 240 e ROMI GL 240M)
- Cilindros hidráulicos e tubos de tração
- Desligamento automático da máquina após fim de turno (*auto power off*)
- Dois pressões programáveis para placa hidráulica (E)
- Interface genérica com 6 códigos "M"
- Interface eletrônica (ROMI GL 240 / ROMI GL 280)
- Interface para alimentador de barras (E)
- Jogos adicionais de castanhas
- Kit pneumático básico
- Kit de discos de *nylon* (cego) para guia de barras
- Lâmpada indicadora de *status*
- Leitor de posição de ferramenta (*presetting* e *desgaste*) (E)
- Limitador de barras
- Pedal para acionamento da manga do cabeçote móvel
- Pedal para acionamento da placa / aparelho de pinças
- Pinças avulsas
- Pintura especial, conforme padrão Munsell ou RAL
- Pistola de lavagem (*wash gun*)
- Placa hidráulica de 3 castanhas Ø 165 mm, Ø 175 mm ou Ø 210 mm e cilindro hidráulico (ROMI GL 240 / ROMI GL 240M)
- Placa hidráulica de 3 castanhas Ø 210 mm ou Ø 254 mm e cilindro hidráulico (ROMI GL 280 / ROMI GL 280M)
- Porta automática com batente de segurança (E)
- Preparação para exaustor de névoa (E)
- Puxador de barras mecânico sem bedame ou com bedame
- Separador de óleo / refrigerante (*oil skimmer*)
- Sistema de exaustão de névoa (E)
- Sistema de limpeza das proteções
- Sistema pneumático de limpeza das castanhas (D)
- Suportes de ferramentas e buchas avulsas
- Torre tipo T com disco VDI - 30 (ROMI GL 240), ou VDI - 40 (ROMI GL 280), em substituição à torre *standard* (B)
- Transdutor linear de posição (régua óptica) para o eixo X (D)
- Transportador de cavacos longitudinal de esteira articulada metálica (TCE), ou de esteira de arraste (TCA)
- Tubo de guia modular, com capacidade de barras Ø 42 mm, Ø 51 mm ou Ø 64 mm (C) (ROMI GL 240 / ROMI GL 240M)
- Tubo de guia modular, com capacidade de barras Ø 51 mm, ou Ø 64 mm ou Ø 76 mm (C) (ROMI GL 280 / ROMI GL 280M)

- (A) Não acompanha sistema de guia para barras
 (B) Não acompanham suportes de ferramentas
 (C) Não acompanha kit de discos de *nylon*
 (D) Venda obrigatória do opcional kit pneumático básico
 (E) Venda obrigatória do acessório "Interface eletrônica"
 (F) Venda obrigatória do acessório "Interface para alimentador de barras"

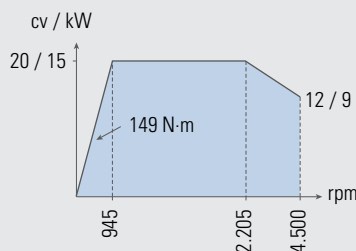
Gráficos de potência

ROMI GL 240 / ROMI GL 240M

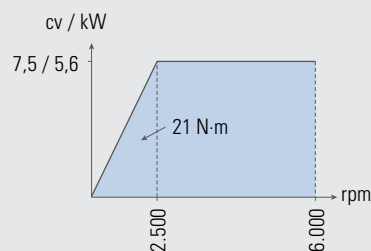
ASA A2-5"
(regime S2 - 15 min)



ASA A2-6"
(regime S2 - 15 min)

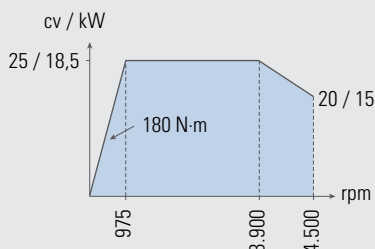


Ferramenta acionada
(regime S3 - 40% - 10 min)

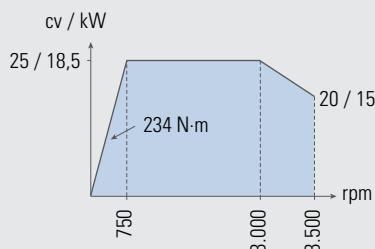


ROMI GL 280 / ROMI GL 280M

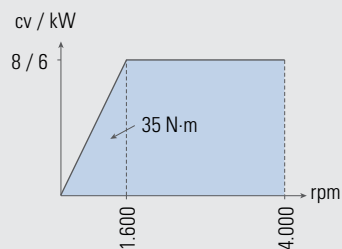
ASA A2-6"
(regime S2 - 30 min)



ASA A2-8"
(regime S2 - 30 min)



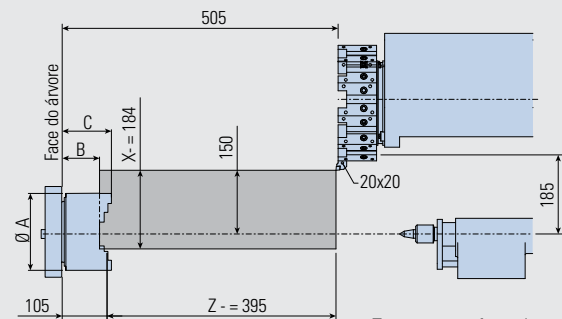
Ferramenta acionada
(regime S3 - 40% - 10 min)



Layout de trabalho para torre tipo T - dimensões em mm

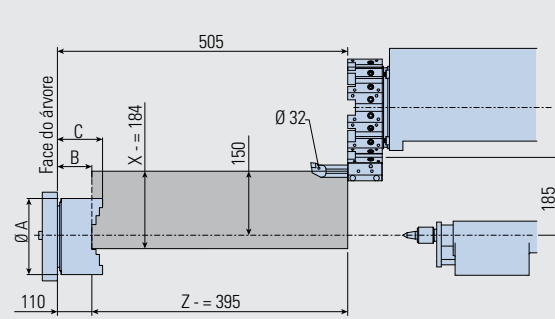
ROMI GL 240

Torneamento externo



Torneamento frontal

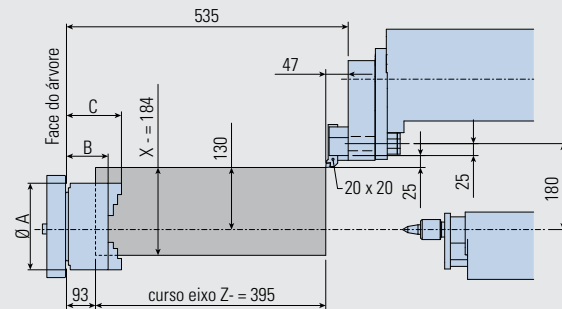
Torneamento interno



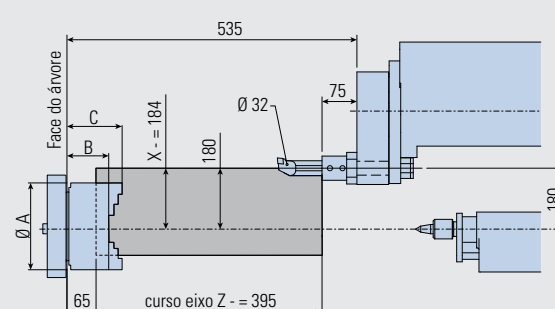
Layout de trabalho para torre tipo T ou M com disco padrão VDI - 30 - dimensões em mm

ROMI GL 240 / ROMI GL 240M

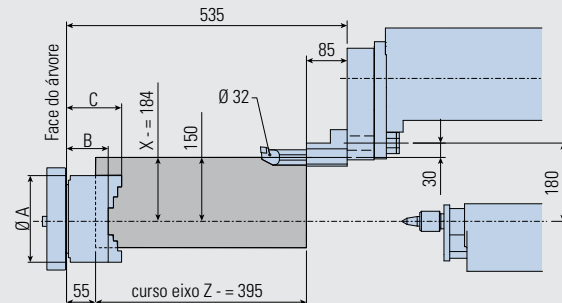
Torneamento externo



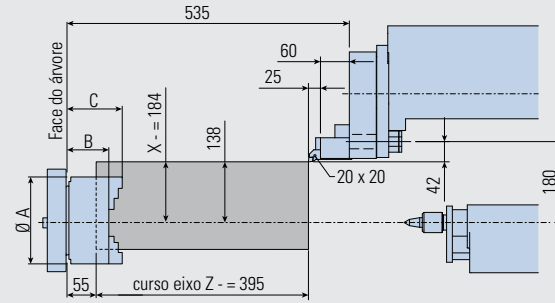
Torneamento interno



Torneamento interno com offset



Torneamento frontal



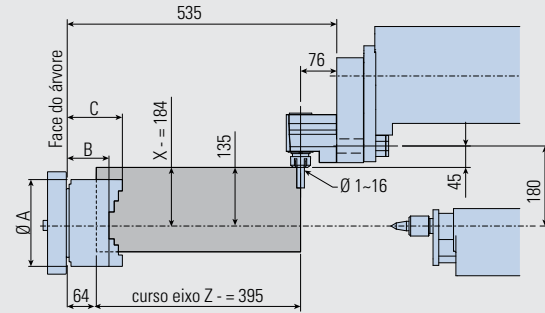
ASA A2 - 5"

ASA A2 - 6"

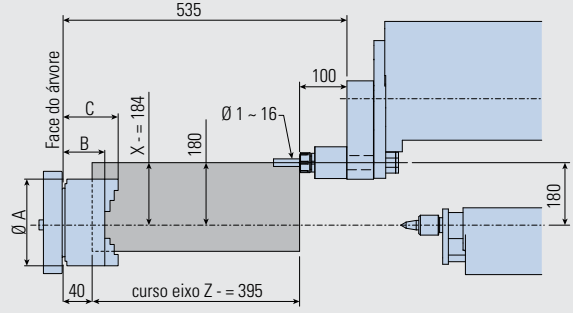
		Placa BH-M 165	Placa BB-M 175	Placa BH-M 210	Placa BB-M 210
A	mm	Ø 165	Ø 175	Ø 210	Ø 210
B	mm	94	99	104	104
C	mm	134	139	148	148

Layout de trabalho para torre tipo M com disco padrão VDI - 30 - dimensões em mm

Usinagem com ferramenta acionada radial



Usinagem com ferramenta acionada axial



ASA A2 - 5"

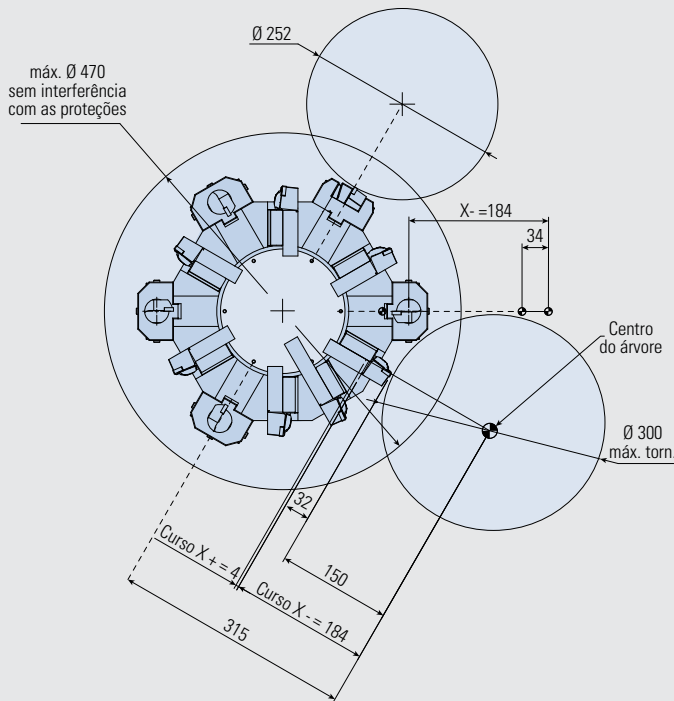
ASA A2 - 6"

		ASA A2 - 5"		ASA A2 - 6"	
		Placa BH-M 165	Placa BB-M 175	Placa BH-M 210	Placa BB-M 210
A	mm	Ø 165	Ø 175	Ø 210	Ø 210
B	mm	94	99	104	104
C	mm	134	139	148	148

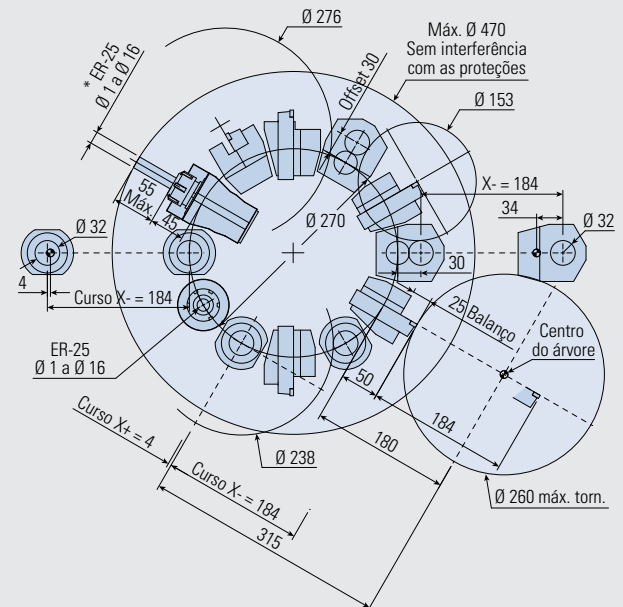
Discos porta-ferramentas - dimensões em mm

ROMI GL 240 / ROMI GL 240M

Disco porta-ferramentas padrão Romi



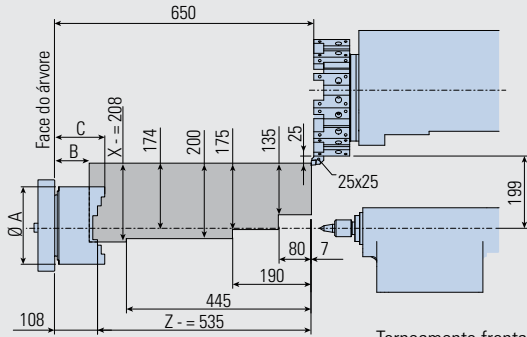
Disco porta-ferramentas padrão VDI-30, para torres tipo T e M



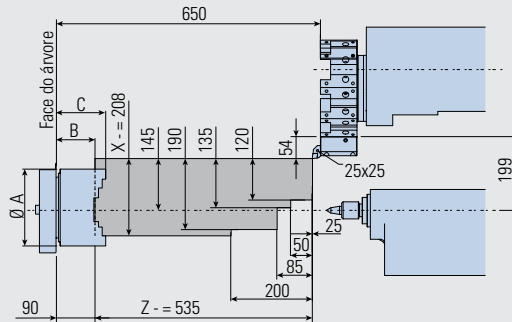
Layout de trabalho para torre tipo T - dimensões em mm

ROMI GL 280

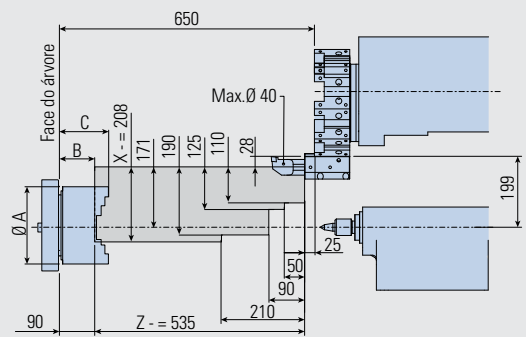
Torneamento externo



Torneamento frontal



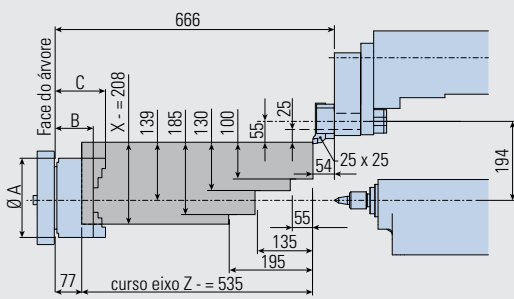
Torneamento interno



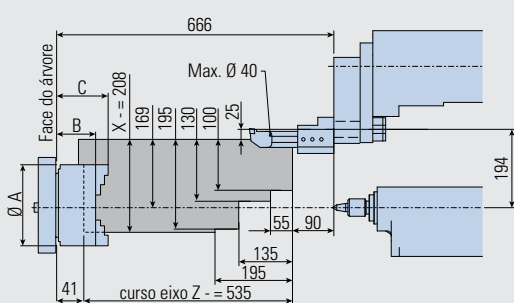
Layout de trabalho para torre tipo T ou M com disco padrão VDI - 40 - dimensões em mm

ROMI GL 280 / ROMI GL 280M

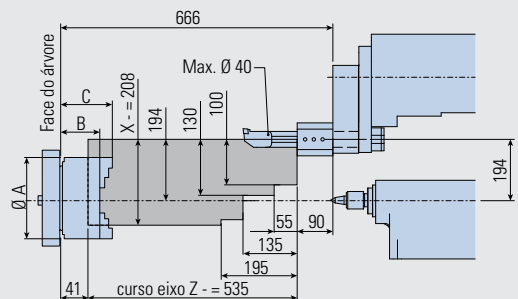
Torneamento externo



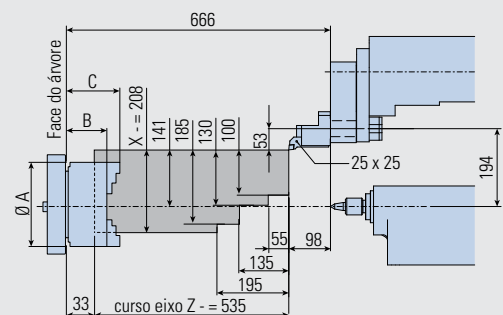
Torneamento interno com offset (*)



Torneamento interno (*)



Torneamento frontal

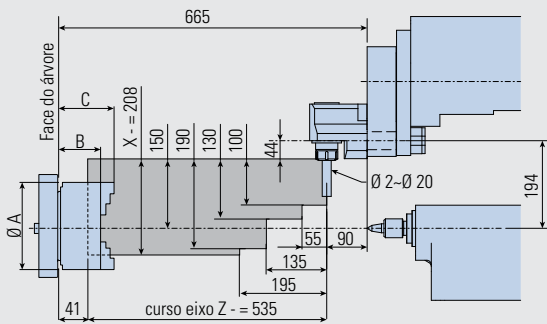


(*) Considerar cabeçote móvel sem ponto rotativo.

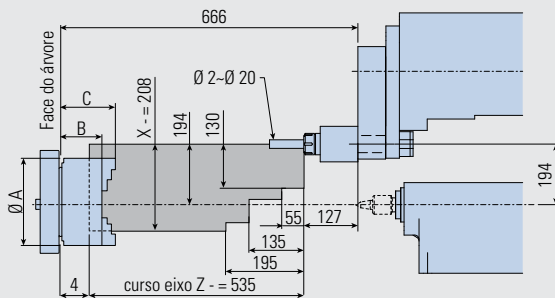
		ASA A2 - 6"		ASA A2 - 8"	
		Placa BH-M 210	Placa BB-M 210	Placa BH-M 250	Placa BB-M 250
A	mm	Ø 210	Ø 210	Ø 254	Ø 254
B	mm	104	104	119	119
C	mm	148	148	168	168

Layout de trabalho para torre tipo M com disco padrão VDI - 40 - dimensões em mm

Usinagem com ferramenta acionada radial - ER-32

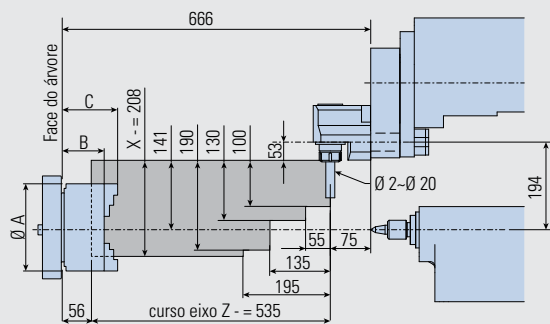


Usinagem com ferramenta acionada axial (*) - ER-32

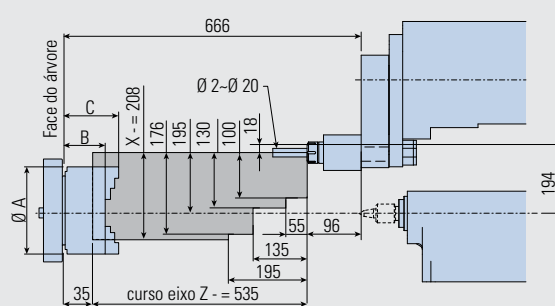


(*) Considerar cabeçote móvel sem ponto rotativo.

Usinagem com ferramenta acionada radial - ER-20



Usinagem com ferramenta acionada axial - ER-20



ASA A2 - 6"

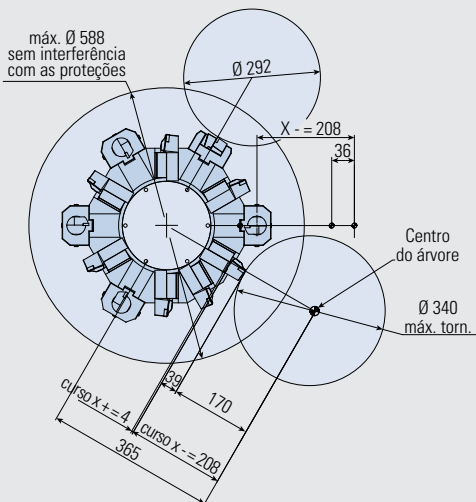
ASA A2 - 8"

		Placa BH-M 210	Placa BB-M 210	Placa BH-M 250	Placa BB-M 250
A	mm	Ø 210	Ø 210	Ø 254	Ø 254
B	mm	104	104	119	119
C	mm	148	148	168	168

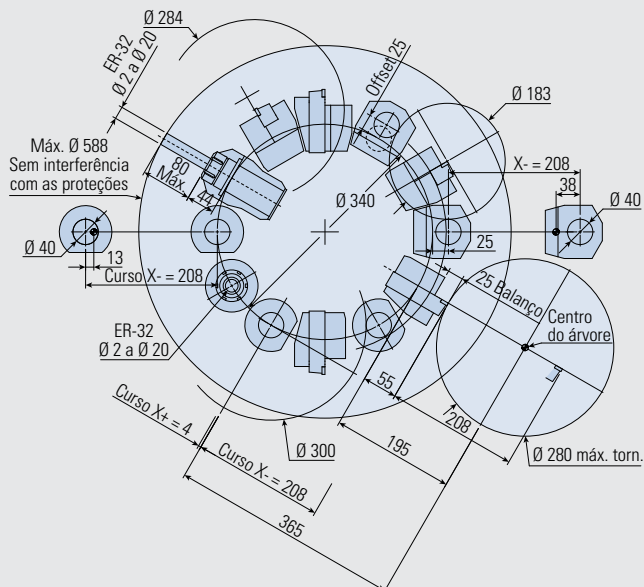
Discos porta-ferramentas - dimensões em mm

ROMI GL 280 / ROMI GL 280M

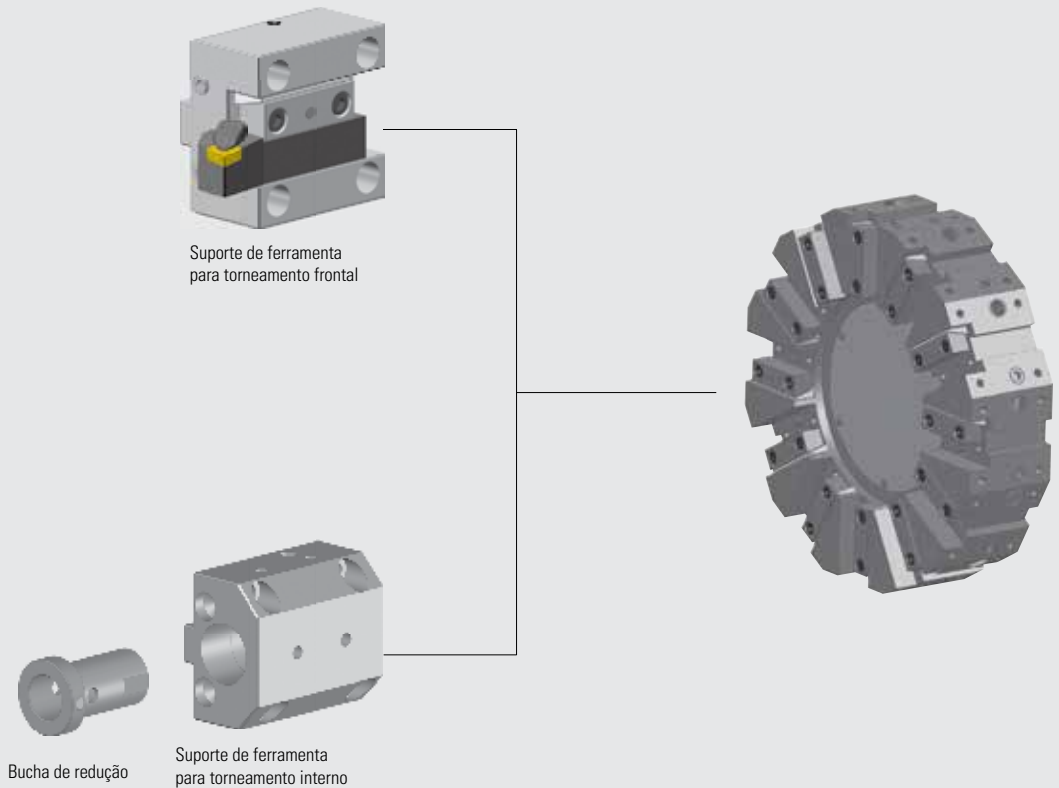
Discos porta-ferramentas padrão Romi



Disco porta-ferramentas padrão VDI - 40, para torres tipo T e M



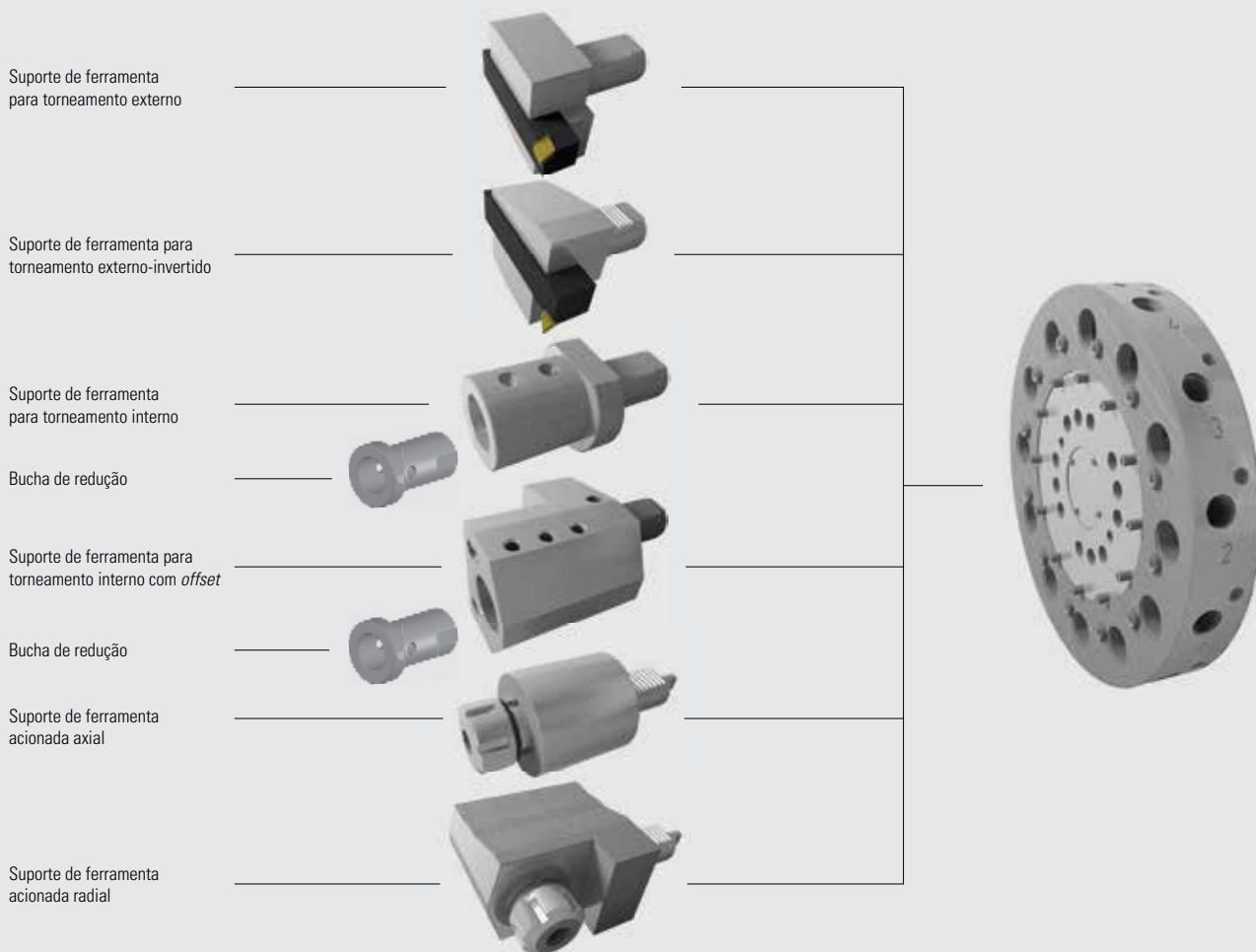
Suportes de ferramentas e buchas para torre tipo T - disco padrão Romi



Suportes de ferramentas		ROMI GL 240			ROMI GL 280		
		Seção	Código	Qt (*)	Seção	Código	Qt (*)
Torneamento frontal	mm	20 x 20	T67710	1	25 x 25	T67753	1
Torneamento interno (refrigeração externa)	mm	Ø 32	T67651	4	Ø 40	T67762	4
Buchas de redução	mm	Ø 8	T73331	1	Ø 10	T73389	1
	mm	Ø 10	T73335	1	Ø 12	T73392	1
	mm	Ø 12	T73339	1	Ø 16	T73394	1
	mm	Ø 16	T73341	1	Ø 20	T73396	1
	mm	Ø 20	T73344	1	Ø 25	T73398	1
	mm	Ø 25	T73349	1	Ø 32	T73400	1
Torneamento interno (com refrigeração interna)	mm	Ø 32	T79290	-	Ø 40	T78909	-
Buchas de redução (com refrigeração interna)	mm	Ø 12	U19643	-	Ø 16	U00168	-
	mm	Ø 16	T79496	-	Ø 20	R89211	-
	mm	Ø 20	T79313	-	Ø 25	R89212	-
	mm	Ø 25	T79314	-	Ø 32	R89213	-

(*) Quantidade fornecida com a máquina

Suportes de ferramentas e buchas para torre tipo M - disco padrão VDI



Suportes de ferramentas

ROMI GL 240M

ROMI GL 280M

		Seção	Código	Qt (*)	Seção	Código	Qt (*)
Torneamento externo curto (ferram. esquerda)	mm	20 x 20	S72739	4	25 x 25	R99187	4
Torneamento externo curto - invertido (ferram. direita)	mm	20 x 20	T45316	3	25 x 25	S39389	3
Torneamento frontal (ferram. direita)	mm	20 x 20	R99489	1	25 x 25	R99491	1
Torneamento frontal - invertido (ferram. esquerda)	mm	20 x 20	T45314	-	25 x 25	T48196	-
Torneamento interno (refrig. interna)	mm	Ø 20	T45403	-	Ø 20	T45411	-
	mm	Ø 25	T45404	-	Ø 25	T43215	-
	mm	Ø 32	T45405	-	Ø 32	T43216	-
	mm	-	-	-	Ø 40	T45417	-
Torneamento interno (refrig. externa)	mm	Ø 32	R99497	3	Ø 40	R99498	3
Torneamento interno com <i>offset</i>	mm	Ø 32 (30 mm)	T41433	1	Ø 40 (25 mm)	T41391	1
Buchas de redução	mm	Ø 10	T45253	1	Ø 10	S51738	1
	mm	Ø 12	T45254	1	Ø 12	S51739	1
	mm	Ø 16	T45255	1	Ø 16	S51740	1
	mm	Ø 20	T45256	2	Ø 20	S51741	1
	mm	Ø 25	T45257	1	Ø 25	S51742	2
	mm	-	-	-	Ø 32	S51743	1
Acionada axial	mm	-	-	-	ER-20	T62813	-
	mm	ER-25	T59847	-	ER-32	T59850	-
Acionada radial	mm	-	-	-	ER-20	T64011	-
	mm	ER-25	T59845	-	ER-32	T59852	-

(*) Quantidade fornecida com a máquina

Alimentador de barras (opcional)

O alimentador de barras aumenta a eficiência dos meios de produção.

Agregado a um torno CNC, forma uma célula de usinagem automatizada, tornando-se um aliado importante para o aumento de produção e para qualidade do produto final.

Na busca da competitividade imposta pelo mercado de usinagem, é necessário que o operador de máquinas dedique seu tempo em tarefas nobres, deixando de realizar

atividades como, por exemplo, o carregamento e descarregamento manual de peças em um torno CNC.

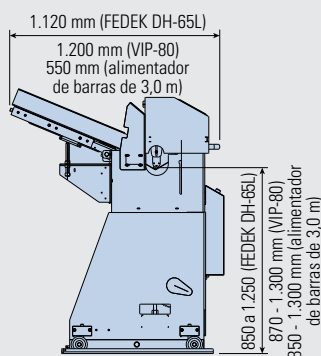
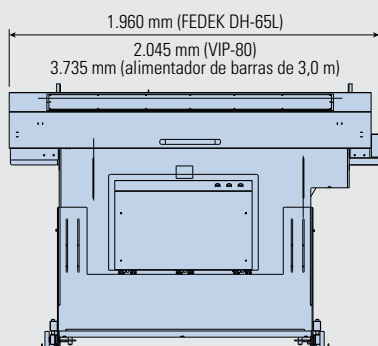
Assim, o investimento em um alimentador de barras possibilita maior rapidez no carregamento de barras, diminuindo tempos passivos de máquina, onde mais peças serão produzidas em menor tempo.

Proporciona aumento de produtividade e lucratividade, com redução do custo final das peças usinadas.

Vantagens da utilização de um alimentador de barras

- Menor intervenção do homem na preparação de peças brutas, que passam a ser barras
- Barras com comprimento único, independente da peça a ser usinada
- Menor estoque de peças brutas
- Menor inventário para rastreamento de peças brutas

- Áreas de estoque mais homogêneas, barras de 1.200 e 3.000 mm
- Possibilidade de mudanças de geometria de peças, inclusive no comprimento
- Minimização dos tempos de carregamento
- Minimização dos tempos passivos de máquina, implicando no aumento da eficiência dos tempos produtivos



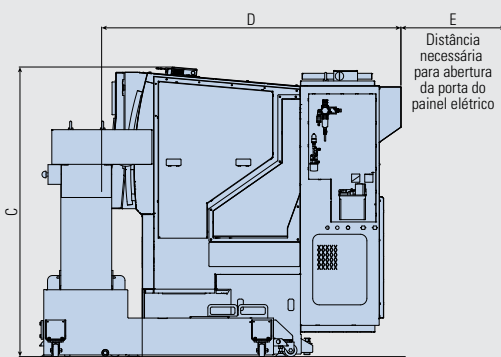
Exemplos de peças usinadas a partir de barras

Alimentadores de barras

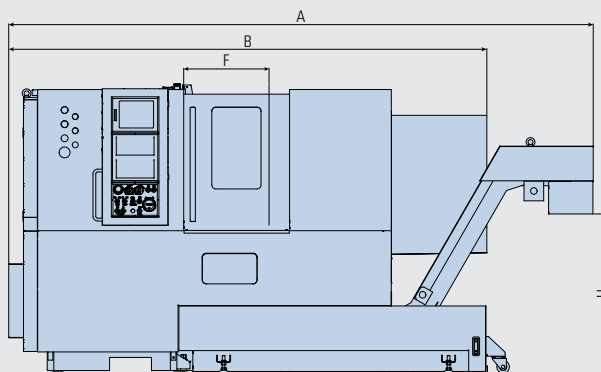
Especificações técnicas		FEDEK DH-65L (*)	IEMCA VIP-80 (*)	Alimentador de barras (3,0 m) (*)
Capacidades				
Barras redondas	mm	Ø 5 a Ø 65	Ø 5 a Ø 80	Ø 5 a Ø 42
Barras sextavadas	mm	◻ 5 a ◻ 56	◻ 5 a ◻ 65	◻ 5 a ◻ 36
Barras quadradas	mm	◻ 5 a ◻ 45	◻ 5 a ◻ 55	◻ 5 a ◻ 29
Comprimento de barras (máximo) recomendável para uso na máquina	mm	1.000	1.000	3.000
Comprimento de barras (máximo) do alimentador	mm	1.550	1.615	3.000
Área ocupada (frente x lateral)	mm	1.960 x 1.120	2.045 x 1.200	3.735 x 550
Peso líquido (aproximado)	kg	370	500	1.100

(*) Para a linha ROMI GL com aparelho alimentador de barras (opcional), o usuário deve considerar as capacidades de barra da máquina, descritas na tabela de especificações técnicas da página 2

Dimensões das máquinas - dimensões em mm



Distância necessária para remoção do tanque de refrigeração e transportador de cavacos



		A	B	C	D	E	F	G	H
ROMI GL 240 / ROMI GL 240M	mm	3.465	2.726	1.761	1.640	935	520	600	985
ROMI GL 280 / ROMI GL 280M	mm	3.540	2.920	1.810	1.815	935	520	600	985

CNC Fanuc 0i - TD



Recursos e Desempenho do CNC

- Mínimo incremento de posicionamento 0,001mm ou pol e 0,001°
- Controle simultâneo de até 4 eixos
- Verificação de posicionamento final da ferramenta antes do movimento
- Interpolação linear (G01)
- Interpolação circular multi-quadrante (G02 e G03)
- Interpolação helicoidal (G02 e G03 c/ X, Y, Z Simultâneos)
- Proteção de dados
- Interface PCMCIA (Cartão SRAM)
- Interface serial RS-232 (2 canais)
- Interface ethernet
- Códigos programados (T, S, M, F)
- Contador de peça
- Relógio
- Compensação de erro de passo do fuso
- Aceleração / desaceleração "bell-shaped" em avanço rápido
- Aceleração / desaceleração linear após interpolação de avanço "Error detection"

- Power mate manager
- Inibição de eixos
- Limite de curso por software
- Inter-travamento
- Backlash compensation
- Torque limit skip
- Idiomas (Português, Inglês, Alemão, Francês, Italiano, Espanhol)

Recursos de Programação:

- Rosca simples contínuas e de múltiplas entradas (G33)
- Rosca de passo variável (G34)
- Retração da ferramenta durante corte da rosca
- Retorno programável p/ até 4 posições de referência (G28, G30 e G53)

Funções de Avanço:

- Avanço em mm/min ou pol/min (G94)
- Avanço em mm/rot ou pol/rot (G95)
- Tempo de permanência G04

Funções Gráficas

- Simulação gráfica de usinagem ISO

Sistemas de Coordenadas

- Sistema local de coordenadas de peça (G52)
- Sistema de coordenada de máquina (G53)
- Sistema de coordenada de trabalho (G54 ~ G59)
- Preset do sistema de coordenada de peça (G92, G92.1)
- Corretor de geometria e desgaste da ferramenta
- Corretor de Geometria e Desgaste da Ferramenta

Valores de Coordenadas e Dimensões:

- Deslocamento do sistema de coordenada ("work shift")
- Programação em absoluto (G90) ou incremental (G91)
- Conversão de medidas em polegada (G20) ou métrico (G21)
- Sistema de rotação do plano de coordenadas
- Transferência de origem de coordenadas
- Imagem de espelho
- Programação em raio ou diâmetro
- Entrada programável de dados (G10)

Funções de Spindle:

- Controle de eixo C (M19 + G0 C ___)
- Velocidade de corte constante (G96)
- Velocidade do eixo-árvore em RPM (G97)
- Orientação do eixo-árvore (M19)
- Monitoração da velocidade atual do spindle

- Parada orientada da ferramenta ativa (M17) - somente para GL 240M/280M

Funções Aplicadas à Ferramental:

- Compensação de raio da ponta da ferramenta (G40, G41 e G42)
- Entrada de corretor relativo de ferramenta
- Medição direta do corretor de ferramenta
- Gerenciador de vida de ferramenta
- Página interativa para preset c/ tool eye

Macro:

- Macro B (Macro do Usuário)
- Adição de variáveis para macro B
- Macro Executor
- Memória p/ aplicações em "macro executor" (4 Mb)
- Programação PLC

Funções para Simplificação de Programa:

- Ciclo de acabamento (G70)
- Remoção de material em torneamento (G71)
- Remoção de material em faceamento (G72)
- Usinagem de contorno (G73)
- Furação intermitente ao longo do eixo "z" (G74)
- Abertura de rosca com múltiplas entradas (G76)
- Ciclo repetitivo múltiplo de torneamento (Tipo II)
- Programação de dimensões direto do desenho
- Furação (G83, G85)
- Roscamento com macho rígido (M29 + G84, G88)
- Interpolação cilíndrica (G07.1) - somente para GL 240M/280M
- Interpolação de coordenada polar (G12.1, G13.1) - somente para GL 240M/280M
- Usinagem poligonal (G50.2, G51.2) - somente para GL 240M/280M
- Ciclo de torneamento externo / interno (G77)
- Ciclo de abertura de roscas (G78)
- Ciclo de faceamento (G79)

Formato de Programação:

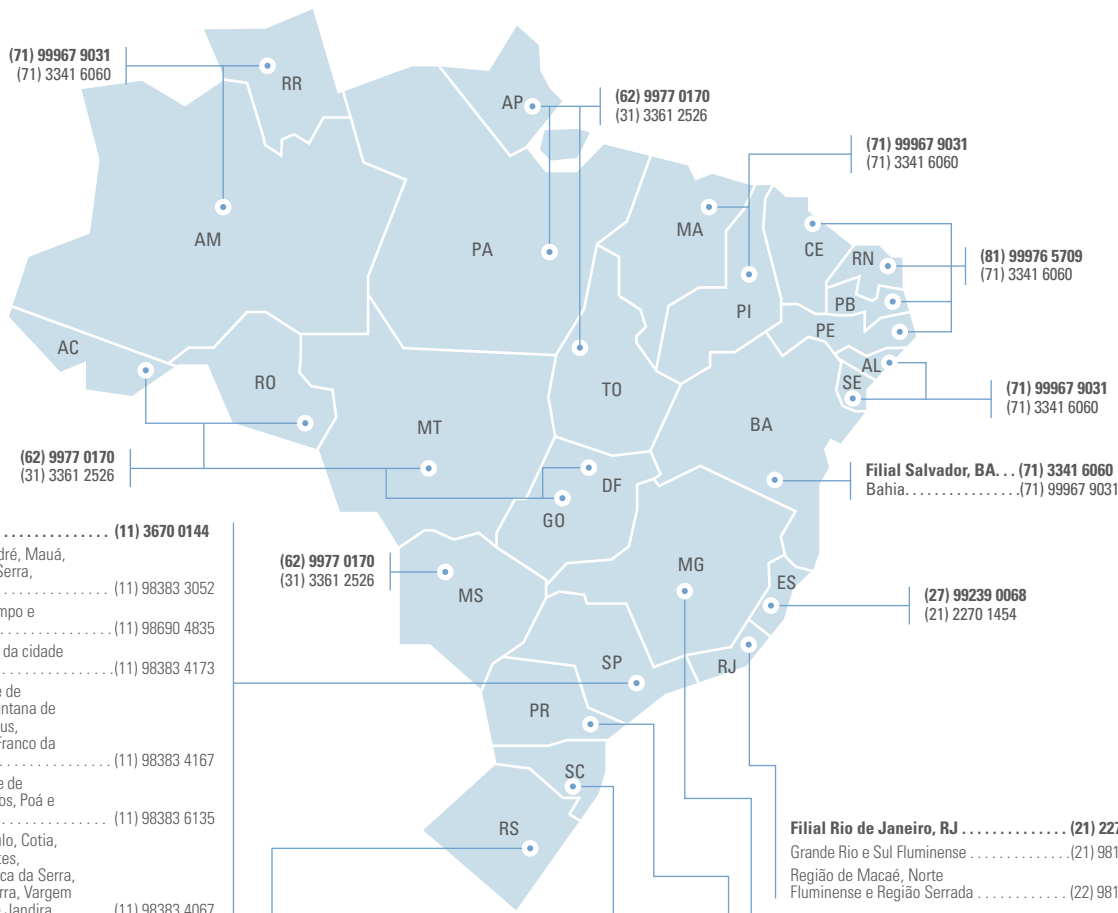
- Formato de programação ISO do comando fanuc-10 /11
- Manual guide i
- Configuração de parâmetros

Operações de Execução:

- Número / pesquisa de programa
- Comentários de programa
- Chamada sub-programa

- Operação em MDI ("memory data input")
 - Operação em automático
 - Operação bloco-a-bloco
 - Parada de execução de programa (M00)
 - Parada opcional (M01)
 - Omissão de bloco ("//")
 - Reinício de execução no meio do programa
 - Função DNC
 - Função "programtest"
 - Função "dry run"
 - Zeramento dos Eixos
 - Salto "high speed skip"
 - Chave controladora de velocidade do eixo-árvore
 - Intervenção manual e retorno
 - Família A, B e C (Códigos "G")
 - Busca de bloco "N" de programa
 - Edição expandida de programa de peça
 - Edição de programas em "background"
 - Quantidade de programas na memória = 400
 - Espaço de memória alocado para o usuário = 512 Kbytes (1280m de Fita)
 - Manivela eletrônica (MPG)
 - Avanço em JOG
 - Chave controladora de velocidade de avanço
- #### Funções Manutenção:
- Limites de curso
 - Zona de segurança
 - Funções de emergência
 - Mensagens de alarme
 - Histórico dos alarmes ocorridos
 - Histórico das operações efetuadas
 - Manutenções periódicas
 - Análise de comportamento do sistema de servomecanismo
 - Sistema de ajuda ao usuário
 - Tela de diagnósticos
 - Tela de informação de manutenção

FILIAIS DE VENDAS



Filial São Paulo, SP (11) 3670 0144

São Caetano do Sul, Santo André, Mauá, Ribeirão Pires, Rio Grande da Serra, Parapiacaba e Suzano (11) 98383 3052
 Diadema, São Bernardo do Campo e Litoral Sul de São Paulo (11) 98690 4835
 Guarulhos, Arujá e Zona Norte da cidade de São Paulo (11) 98383 4173
 Zonas Norte e Oeste da cidade de São Paulo, Osasco, Barueri, Santana de Parnaíba, Pirapora do Bom Jesus, Mairiporã, Caieiras, Cajamar, Franco da Rocha e Francisco Morato (11) 98383 4167
 Zonas Leste e Central da cidade de São Paulo, Ferraz de Vasconcelos, Poá e Itaquaquecetuba (11) 98383 6135
 Zona Sul da cidade de São Paulo, Cotia, Taboão da Serra, Embú das Artes, Embú-Guaçu, Itapevi, Itapeperica da Serra, Juquitiba, São Lourenço da Serra, Vargem Grande Paulista, Carapicuíba e Jandira (11) 98383 4067
 Vale do Paraíba, Litoral Norte de São Paulo, Mogi das Cruzes e Santa Isabel (12) 98139 0480

Filial SP (Governo e Ensino) (11) 3670 0177

Atendimento Exclusivo para empresas públicas e instituições de ensino (11) 98383 7017

Filial Santa Bárbara d'Oeste, SP (19) 3455 9735

Região de Piracicaba (19) 98198 2165
 Região de Campinas (19) 98195 5715
 Região de Jundiá (19) 98690 4452
 Região de Sorocaba (15) 98111 0524

Filial Ribeirão Preto, SP (16) 3627 0999

Região de Ribeirão Preto, Sertãozinho, Batatais, Franca, São Joaquim da Barra, Cajuru, Mococa, São João da Boa Vista e Triângulo Mineiro (16) 99761 0262
 Região de Araraquara, Matão, Monte Alto, Jaboticabal, São Carlos, Bauru, Mogi Mirim, Itapira, Amparo, Jaguariuna, Araras e Leme (16) 99761 0263
 Região de Araçatuba, Presidente Prudente, São José do Rio Preto, Votuporanga, Catanduva, Marília, Pompéia e Assis (16) 99761 0265

(62) 9977 0170
(31) 3361 2526

(62) 9977 0170
(31) 3361 2526

Filial Joinville, SC (47) 3433 1381

Joinville e Oeste do estado de SC (47) 9971 4081
 Vale do Itajaí e Leste do estado de SC (47) 9971 4083
 Criciúma e Sul do estado de SC (48) 8839 4118

Filial Porto Alegre, RS (51) 3342 5066

Região Metropolitana de Porto Alegre e Sul do estado do RS (51) 9991 3519
 Caxias do Sul e Região Serrana (54) 9979 9271
 Passo Fundo, Norte e Nordeste do Rio Grande do Sul (54) 9971 5111

(71) 99967 9031
(71) 3341 6060

(81) 99976 5709
(71) 3341 6060

(71) 99967 9031
(71) 3341 6060

Filial Salvador, BA... (71) 3341 6060
Bahia.....(71) 99967 9031

(27) 99239 0068
(21) 2270 1454

Filial Rio de Janeiro, RJ (21) 2270 1454

Grande Rio e Sul Fluminense (21) 98126 5230
 Região de Macaé, Norte Fluminense e Região Serrada (22) 98111 0001

Filial Belo Horizonte, MG (31) 3361 2526

Região Sul e Centro-Oeste, Região de Contagem, Igarapé, São Joaquim de Bicas, Região de Betim, Ibirite, Sarzedo, Brumadinho e Mário Campos (31) 99122 5445
 Região Norte, Região de Belo Horizonte, Vespasiano, Lagoa Santa, Santa Luzia, Pedro Leopoldo, Ribeirão das Neves, Matozinhos, Sete Lagoas, Sabará, Vale do Aço, Nova Lima e Zona da Mata (31) 99122 5468
 Triângulo Mineiro (16) 99761 0262

Filial Curitiba, PR (41) 3333 6941

Leste da região metropolitana de Curitiba e Sul do estado do Paraná (41) 9128 1935
 Oeste da região metropolitana de Curitiba e Campos Gerais (41) 9128 1934
 Regiões Norte e Oeste do estado do Paraná (44) 9141 3856



ROMI

WWW.ROMI.COM

COMPREGORA@ROMI.COM

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

ROMI Atendimento América Latina
 Fone +55 (19) 3455 9620
 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
 commerciale@romiitalia.it



ISO 9001:2008 Certificate No. 31120
ISO 14001:2004 Certificate No. 70671