



ROMI C 1100H | ROMI C 1290H | ROMI C 1300H | ROMI C 1300HBB
ROMI C 1600H | ROMI C 1800H | ROMI C 2100H | ROMI C 2200H | ROMI C 2600H

CNC-SCHWERZERSPANUNGSDREHMASCHINEN

BAUREIHE **ROMI C**

Ansicht Industriegelände von
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, Spritzgießmaschinen 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, Groß-Britannien, Frankreich, Spanien, Italien und Deutschland, sowie das Romi Händlernetzwerk zuständig.



BAUREIHE ROMI C



| ROMI C 1100H | ROMI C 1290H | ROMI C 1300H | ROMI C 1300HBB | ROMI C 1600H | ROMI C 1800H | ROMI C 2100H | ROMI C 2200H | ROMI C 2600H

**Flexibilität für viele
Anwendungsbereiche
garantiert Produktivität.**

CNC-Drehmaschinen der Baureihe ROMI C bieten eine große Flexibilität für die Bearbeitung diverser Teile und zeichnen sich durch hohe Produktivität, schnelle Verfahrensbewegungen sowie enorme Bearbeitungspräzision aus.

Sie werden eingesetzt in der Erdöl- und Erdgasindustrie, Zuckerraffinerien, dem Schiffsbau, Stahlwerken und dem Energiesektor der Schwerindustrie. Die Drehmaschinen verfügen über ein robustes Monoblock-Maschinenbett aus Grauguss mit Späneabführungen und Kühlmittelableitung.

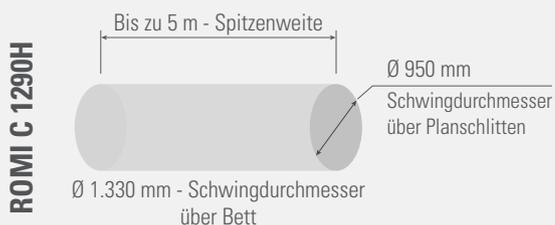
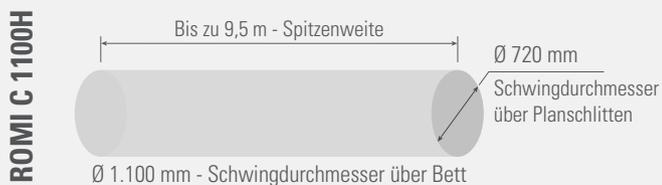
Robuste Maschinen für die Bearbeitung von schweren Teilen mit hoher Effizienz und Produktivität.



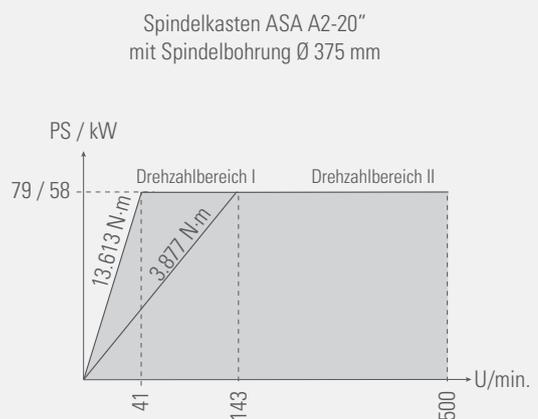
- SpindelkastenASA A2-20"
- Durchgangsbohrung Spindel: \varnothing 375 mm
- Schwingdurchmesser über Bett: 1.110 mm (ROMI C 1100H)
1.330 mm (ROMI C 1290H)
- Hauptantriebsmotor: 72 PS / 53 kW
- Reitstock mit separatem Motor verfahrbar, manuell betätigter Pinole mit integrierter mitlaufender Zentrierspitze. Ausgleich durch Tellerfedern mit Überwachungssystem mittels Lastsensoren für die Vorschubkraft und manuelle Schmierung
- CNC Siemens 840D sl mit hoher Leistung und Betriebssicherheit

ROMI C 1100H / C 1290H

Kapazität



Leistungskurve



Zeichnungen sind nicht maßstabsgetreu



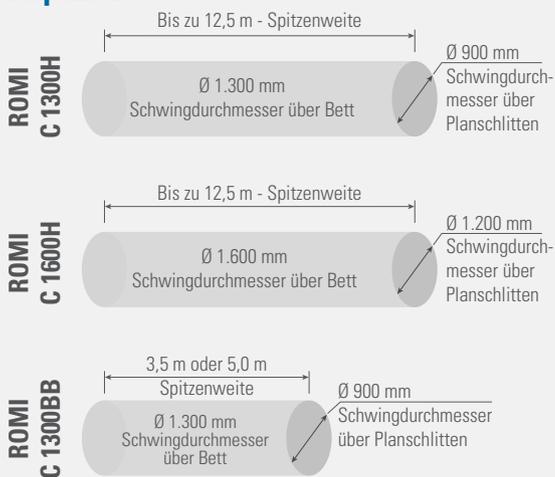
Technologie, Zuverlässigkeit und Produktivität für die Fertigung und Instandsetzung von schweren Teilen.



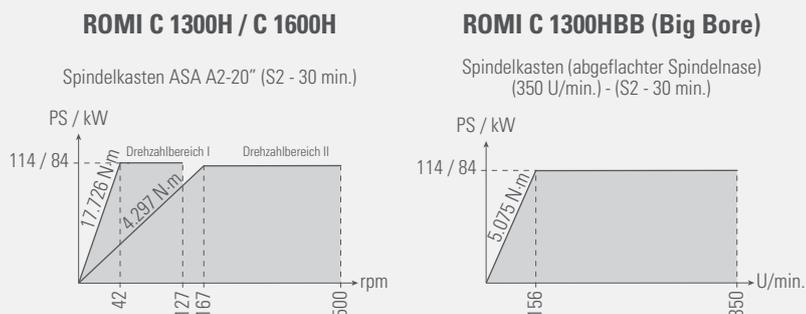
- Spindelkasten ASA AS-20", Durchgangsbohrung \varnothing 305 mm
- Spindelkasten mit abgeflachter Spindelnase, Durchgangsbohrung \varnothing 575 mm (ROMI C 1300HBB - Big Bore)
- Schwingdurchmesser über Bett: 1.300 mm (ROMI C 1300H / C 1300HBB)
1.600 mm (ROMI C 1600H)
- Hauptantriebsmotor (30 min. Belastung): 114 PS / 84 kW
- Reitstock mit separatem Motor verfahrbar, manuell betätigter Pinole mit integrierter mitlaufender Zentrierspitze. Ausgleich durch Tellerfedern mit Überwachungssystem mittels Lastsensoren für die Vorschubkraft
- CNC Siemens 840D sl mit hoher Leistung und Betriebssicherheit

ROMI C 1300H / C 1600H / C 1300HBB

Kapazität



Leistungskurven



Zeichnungen sind nicht maßstabsgetreu

Extrem robuste Maschinen für die Bearbeitung von schweren Teilen mit hoher Effizienz und Produktivität.



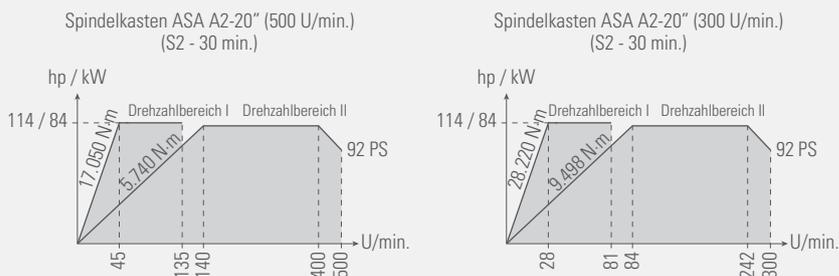
- Spindelkasten ASA A2-20", Durchgangsbohrung \varnothing 305 mm
- Schwingdurchmesser über Bett: 1.800 mm (ROMI C 1800H)
2.150 mm (ROMI C 2100H)
- Hauptantriebsmotor (30 min. Belastung): 114 PS / 84 kW
- Reitstock mit separatem Motor verfahrbar, manuell betätigter Pinole mit integrierter mitlaufender Zentrierspitze. Ausgleich durch Tellerfedern mit Überwachungssystem mittels Lastsensoren für die Vorschubkraft
- CNC Siemens 840D sl mit hoher Leistung und Betriebssicherheit

ROMI C 1800H / C 2100H

Kapazität



Leistungskurven



Zeichnungen sind nicht maßstabsgetreu



Die Qualität des Fertigungsprozesses
sichert die Produktionsleistung und Effizienz.



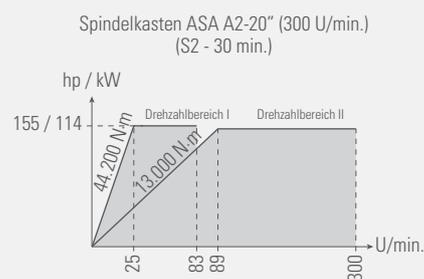
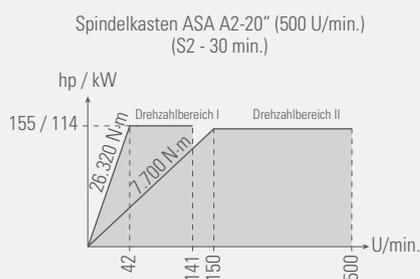
- Spindelkasten ASA A2-20", Durchgangsbohrung \varnothing 305 mm
- Schwingdurchmesser über Bett: 2.100 mm (ROMI C 2200H)
2.580 mm (ROMI C 2600H)
- Hauptantriebsmotor (30 min. Belastung): 155 PS / 114 kW
- Reitstock mit separatem Motor verfahrbar, manuell betätigter Pinole integrierter mitlaufender Zentrierspitze. Ausgleich durch Tellerfedern mit Überwachungssystem mittels Lastsensoren für die Vorschubkraft
- CNC Siemens 840D sl mit hoher Leistung und Betriebssicherheit

ROMI C 2200H / C 2600H

Kapazität

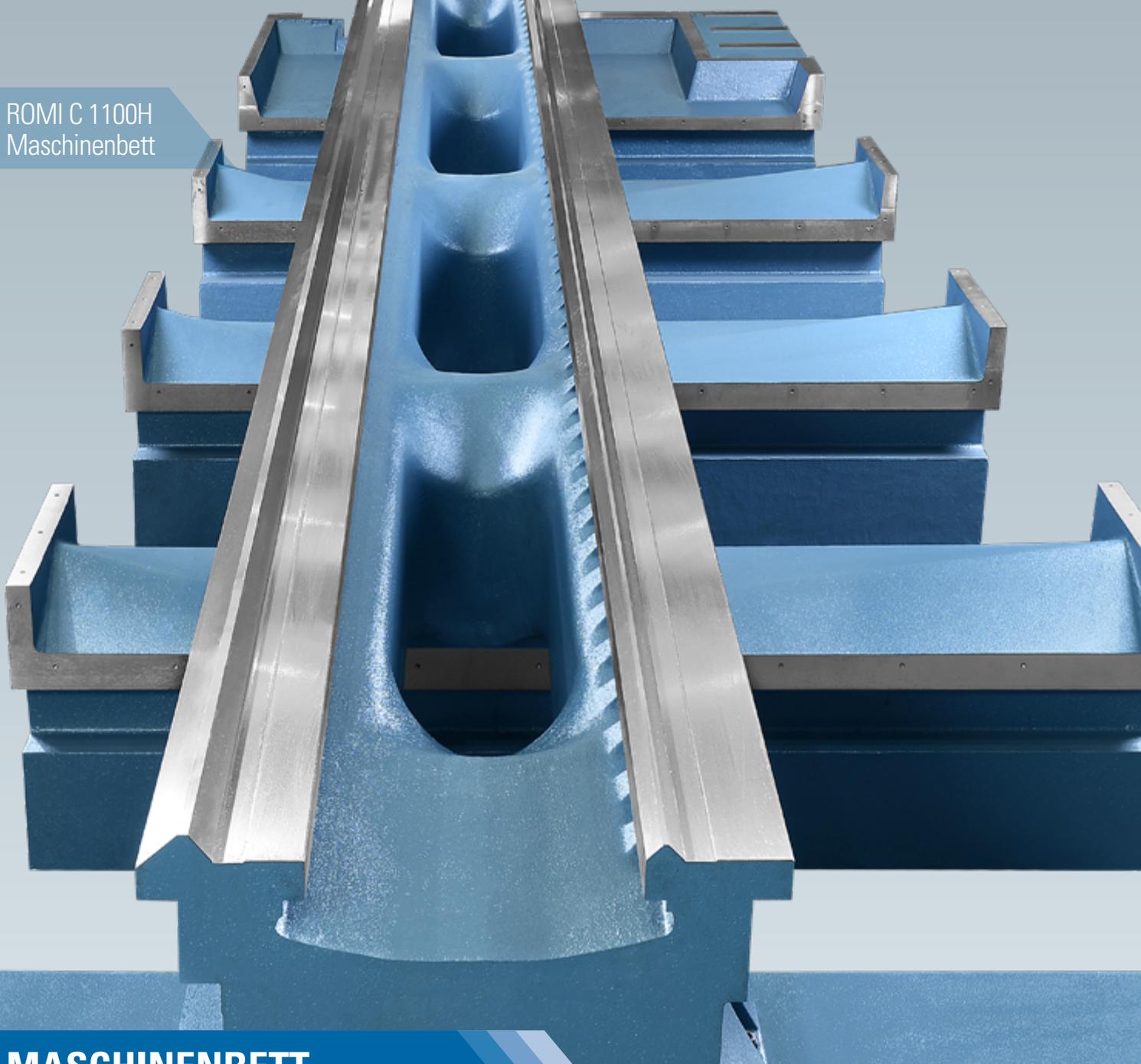


Leistungskurven

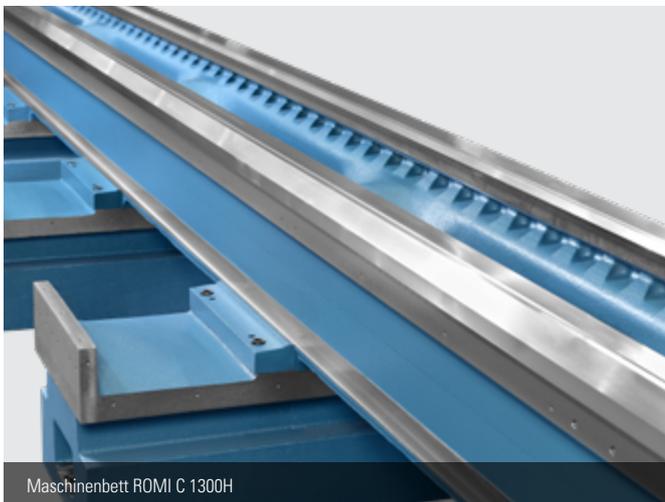


Zeichnungen sind nicht maßstabgetreu

ROMI C 1100H
Maschinenbett



MASCHINENBETT



Maschinenbett ROMI C 1300H

Das robuste Monoblock-Maschinenbett aus Grauguss bietet eine hohe Steifigkeit sowie ausgezeichnete Schwingungsdämpfung bei den unterschiedlichsten Bearbeitungsvorgängen und gewährleistet so die Stabilität und Genauigkeit während der Fertigung. Das Maschinenbett trägt die Komponenten der Anlage. Die Befestigung erfolgt durch Ausricht- und Nivellierelemente auf dem Fundament.

Führungen

Das Flach-/Prismenführungskonzept mit permanentem Flächenkontakt zum Planschlitten bildet ein selbstregelndes System. Dieses gewährleistet eine hohe Stabilität bei den Verfahrbewegungen.



Maschinenbett
ROMI C 2200H



Zahnstange (Güdel) für die
Längsverfahren des Schlittens

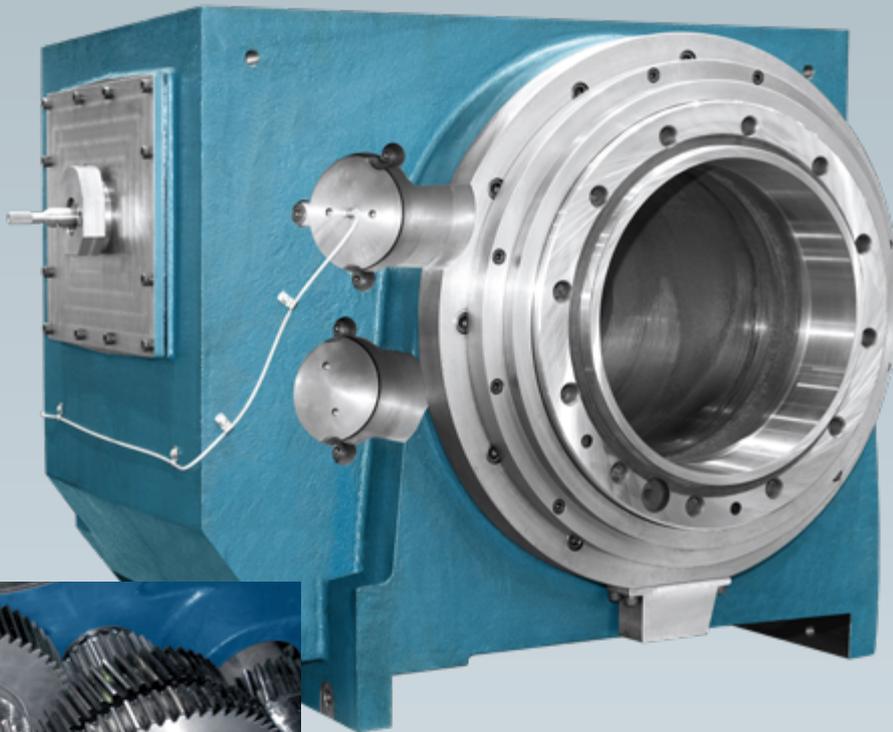
Zahnstange für die
Verfahren des Reitstocks



Maschinenbett ROMI C 2200H

Stabiles Grauguss-Gehäuse mit Innenverrippung zur Kompensation von auftretenden Schwingungen bei der Schwerzerspanung.

Spindelkasten ASA A2-20"
ROMI C 1100H / C 1290H



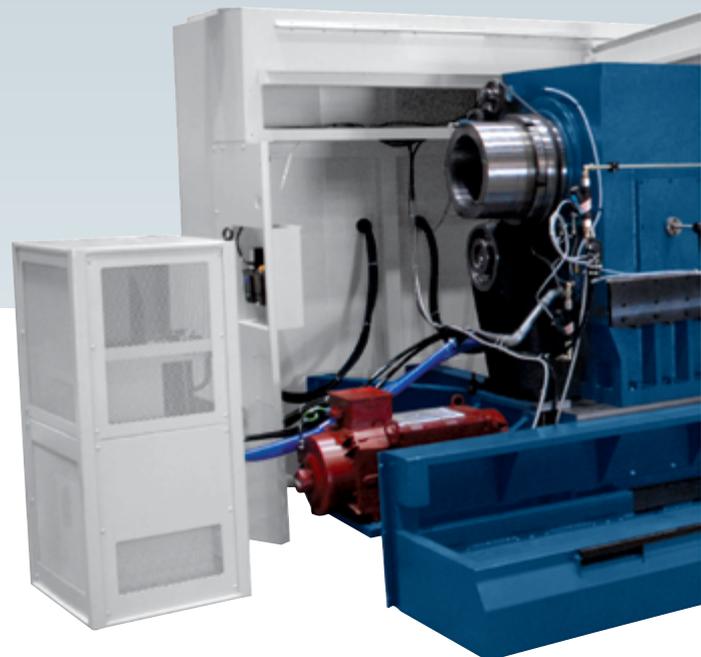
Zahnräder des Spindelkastengetriebes mit gehärteten und geschliffenen Zähnen für hohe Belastung unter schwersten Betriebsbedingungen.

SPINDELKASTEN

Das stabile Grauguss-Gehäuse gewährleistet die Kompensation von auftretenden Schwingungen durch eine angegossene Innenverrippung.

Die Spindel ist in Präzisionslagern von Timken gelagert, welche für extreme Lasten ausgelegt sind. Sie sorgen für Steifigkeit und hohe Dämpfung und gewährleisten eine ausgezeichnete geometrische Präzision der bearbeiteten Teile unter schwierigen Zerspanungsbedingungen.

Der Antrieb erfolgt über einen Wechselstrommotor mittels Riemenscheiben und Poly-V-Riemen mit hohem Drehmoment und stufenlos regelbaren Drehzahlen.



Schmiersystem des Spindelkastens

Das Schmiersystem gewährleistet, dass alle Komponenten des Spindelkastens bei optimaler Betriebstemperatur durchgehend geschmiert sind. Das System verfügt über einen Luft-/Öl-Wärmetauscher mit Thermostat, um Temperaturen unter 40° C zu gewährleisten. Es verfügt ferner über eine Dosiereinrichtung und digitale Durchflusssensoren, außerdem über Magnetelemente und einen Ansaugfilter, um die Lager und Pumpengetriebe gegen Verunreinigungen durch Fremdmaterial zu schützen.



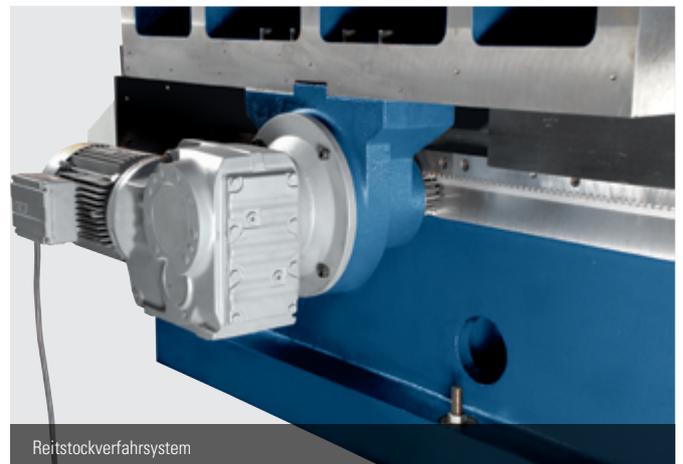
Für hohe Lastaufnahmen und gute Schwingungsdämpfung.



ROMI C 1100H / C 1290H
Reitstock

REITSTOCK

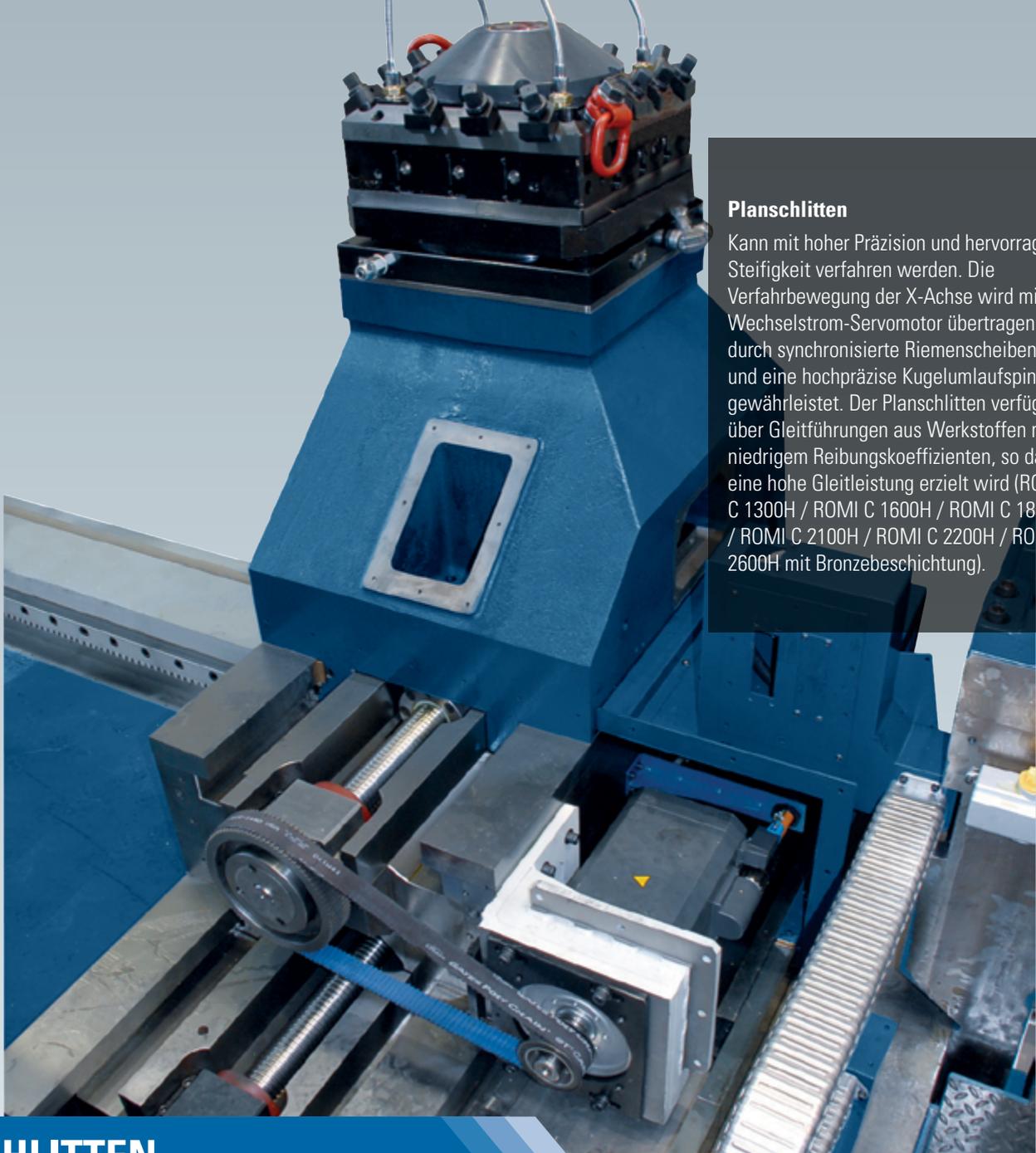
Die manuell betätigte Pinole besitzt eine integrierte mitlaufende Zentrierspitze mit Hochpräzisionslagern. Das Überwachungssystem arbeitet mit Lastsensoren für die Vorschubkraft. Die Verfahrbewegung erfolgt mittels Antrieb durch Getriebemotor und Zahnstangengetriebe.



Reitstockverfahrssystem



Reitstock - ROMI
C 2200H / C 2600H,
mit Bedienbühne



Planschlitten

Kann mit hoher Präzision und hervorragender Steifigkeit verfahren werden. Die Verfahrensbewegung der X-Achse wird mittels Wechselstrom-Servomotor übertragen und durch synchronisierte Riemenscheiben und eine hochpräzise Kugelumlaufspindel gewährleistet. Der Planschlitten verfügt über Gleitführungen aus Werkstoffen mit niedrigem Reibungskoeffizienten, so dass eine hohe Gleitleistung erzielt wird (ROMI C 1300H / ROMI C 1600H / ROMI C 1800H / ROMI C 2100H / ROMI C 2200H / ROMI C 2600H mit Bronzebeschichtung).

SCHLITTEN

Längsschlitten

Angetrieben über einen Servomotor durch ein vorgespanntes Doppelritzel-System (Redex), das auf den Präzisionszahnstangen (Güdel) des Maschinenbetts arbeitet, mit Anzeige der Positioniergenauigkeit mittels linearem Wegmesssystem (Heidenhain) (ROMI C 1800H / ROMI C 2100H / ROMI C 2200H / ROMI C 2600H und ROMI C 1300H / ROMI C 1600H von 6,5 bis 12 m Spitzenweite); angetrieben über einen Servomotor durch Präzisionskugelumlaufspindel (ROMI C 1300H / ROMI C 1600H mit 3,5 und 5 m Spitzenweite). Der Längsschlitten verfügt über Führungsbahnen aus Werkstoffen mit niedrigem Reibungskoeffizienten, so dass eine hohe Gleitleistung erzielt wird (ROMI C 1100H / C 1290H / C 1300H / C 1600H / C 1300HBB / C 1800H / C 2100H / C 2200H / C 2600H mit Bronzebeschichtung).



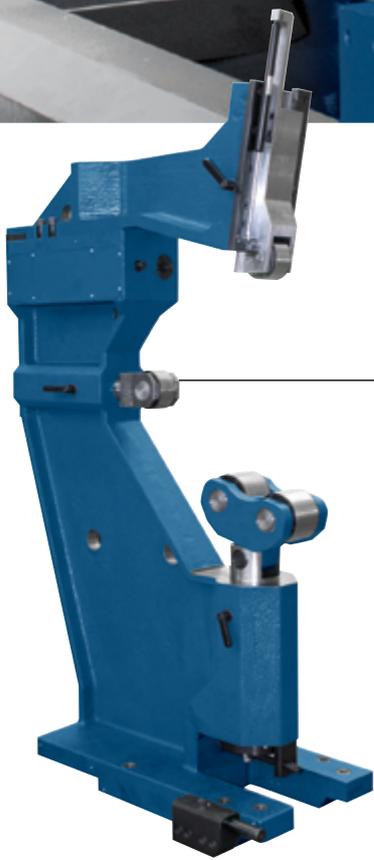
Vorgespanntes Doppelritzel-System (Redex)



Feststehende Lünette U-Form (optional)

Mit 5 Klemmhaltern und Rollen zur Einstellung des Durchmessers. Die Verfahrbewegung der feststehenden Lünette erfolgt über den Längsschlitten.

LÜNETTEN



**Feststehende Lünette C-Form (optional)
Tischauflage (optional)**

Ausgestattet mit Rollen für die manuelle Durchmesser-einstellung. Positionierung mit Schleppevorrichtung über den Längsschlitten.



Elektrischer Werkzeugrevolver für angetriebene Werkzeuge, (optional) mit Y-Achse

12-Stationen-Scheibenrevolver VDI-60 für angetriebene Werkzeuge, 10 PS (7,5 kW), 2500 U/min (max.)



WERKZEUGREVOLVER

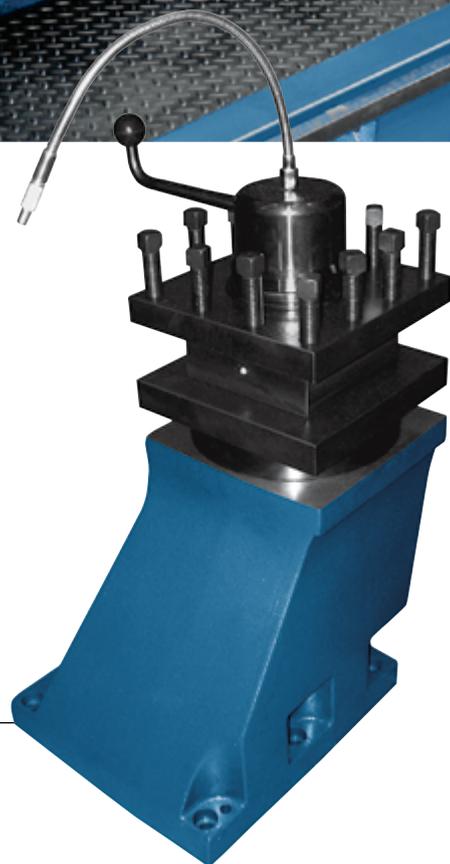


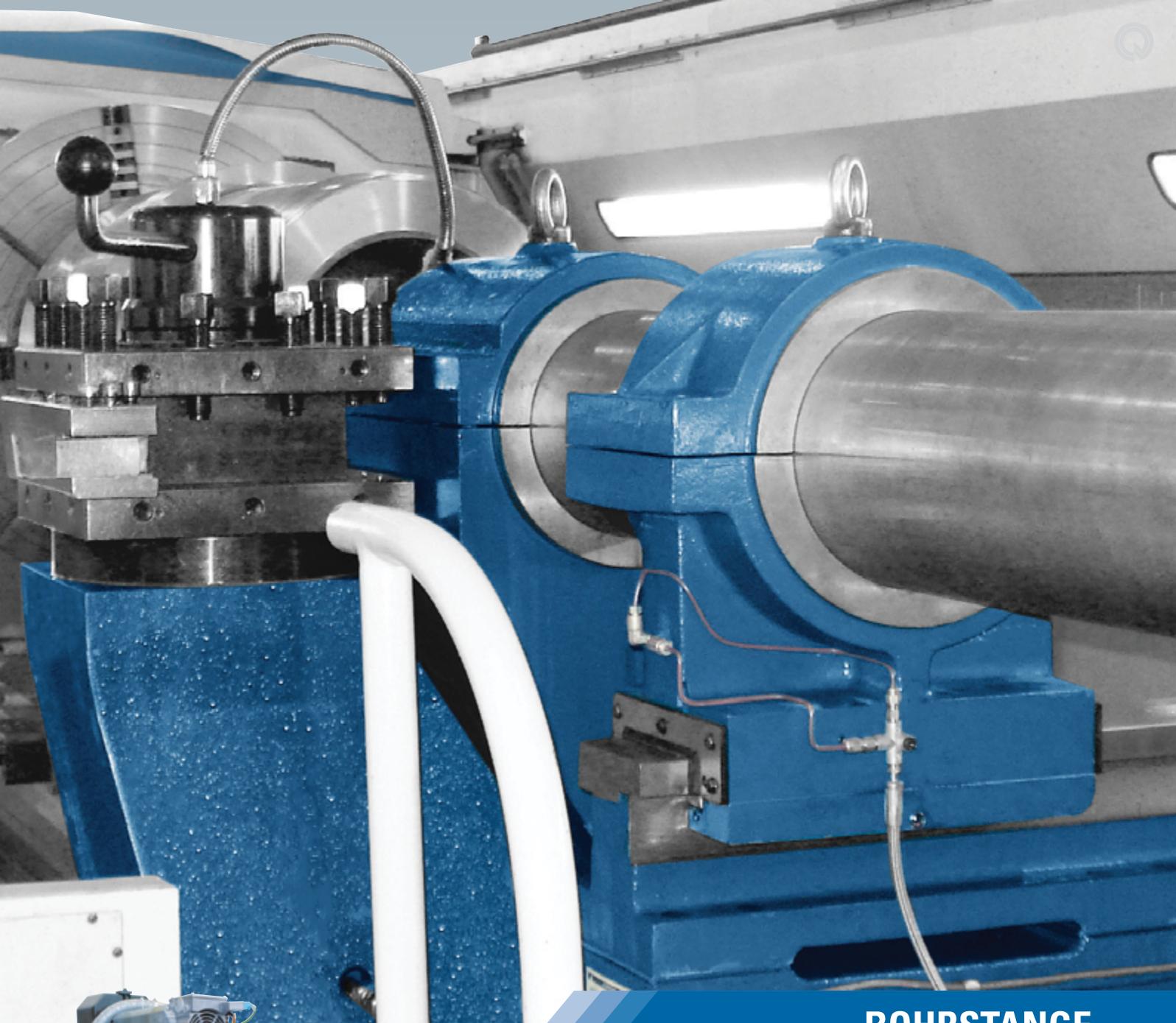
Werkzeugrevolver (Optionen)

Die Romi CNC-Schwerzerspannungsdrehmaschinen können mit einer Vielzahl robuster Werkzeugrevolver für vielfältige Anwendungsarten ausgestattet werden.

4-Stationen Werkzeugrevolver, vertikal, elektrisch angetrieben

4-Stationen Werkzeugrevolver mit Handbedienung





BOHRSTANGE



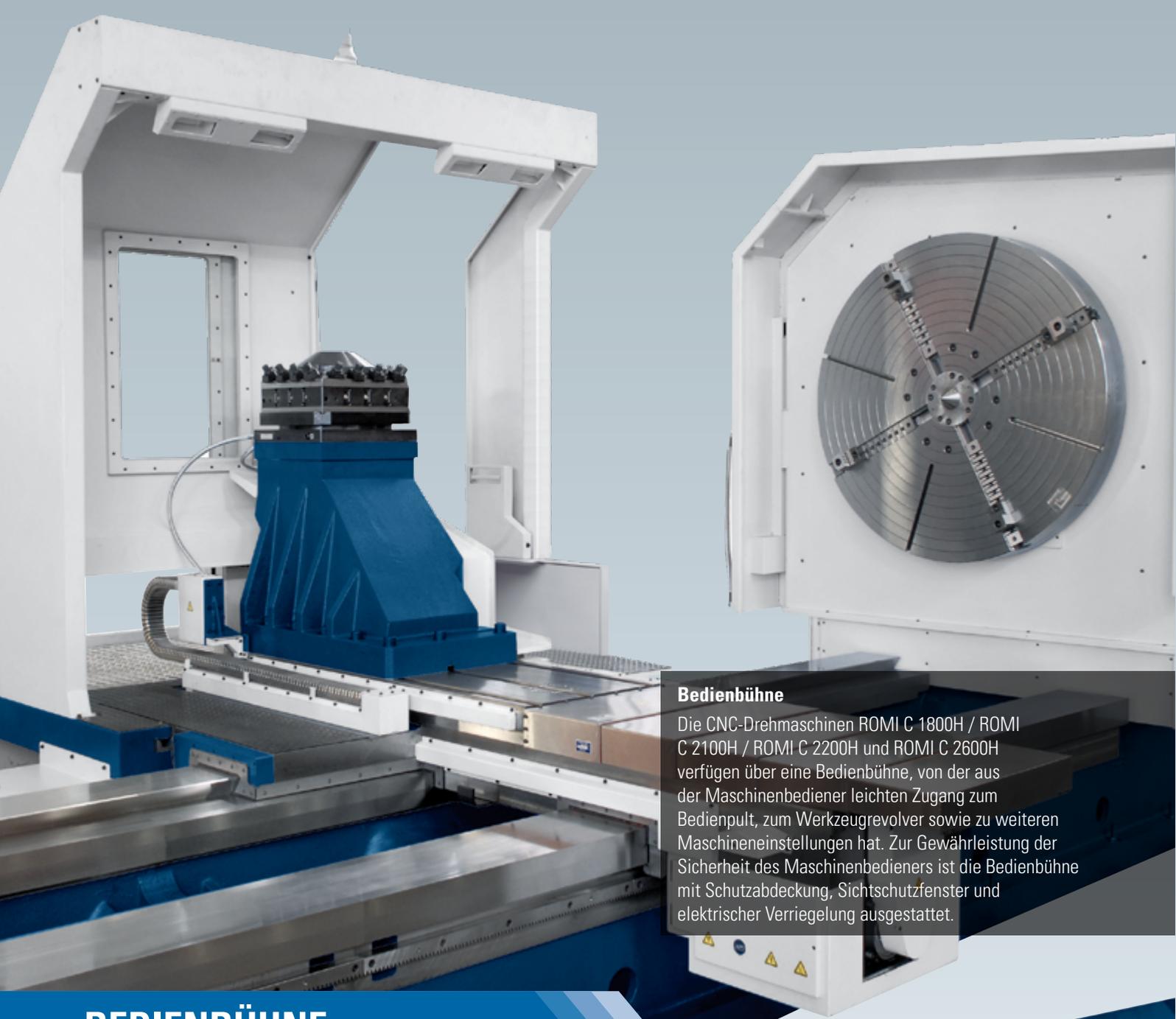
Frässpindelkasten mit Y-Achse (optional)
Spindelkegel ISO-50, 16 PS / 12 kW, 2500 U/min (max.)



Frässpindelkasten (optional)
Spindelkegel ISO-50, 10 PS / 7,5 kW, 2500 U/min (max.)

Bohrstangenhalter

System mit zweifacher Lagerung der Bohrstanze. Die robuste Konstruktion bietet hohe Steifigkeit und Schwingungsdämpfung während der Bearbeitung mit maximaler Leistung.



Bedienbühne

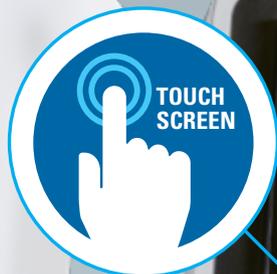
Die CNC-Drehmaschinen ROMI C 1800H / ROMI C 2100H / ROMI C 2200H und ROMI C 2600H verfügen über eine Bedienbühne, von der aus der Maschinenbediener leichten Zugang zum Bedienpult, zum Werkzeugrevolver sowie zu weiteren Maschineneinstellungen hat. Zur Gewährleistung der Sicherheit des Maschinenbedieners ist die Bedienbühne mit Schutzabdeckung, Sichtschutzfenster und elektrischer Verriegelung ausgestattet.

BEDIENBÜHNE

C-Achse (optional)

Mechanisches System mit unabhängigem Servomotor gekoppelt an die Maschinenspindel; ermöglicht die Positionierung der Spindel in einem beliebigen Winkel sowie die Durchführung von Interpolationsvorgängen während der Bearbeitungsprozesse.





CNC-STEUERUNG

Leistungsstark, bedienerfreundlich und betriebssicher

CNC-Horizontaldrehmaschinen der Baureihe ROMI C sind mit der CNC-Steuerung Siemens Sinumerik 840D ausgestattet, die dem Nutzer ein komfortables und zugleich einfaches Programmiersystem zur Verfügung stellt.

Die CNC-Steuerung Siemens Sinumerik 840D ist mit 21,5-Zoll-Touchscreen, USB-Anschluss sowie Ethernet-Schnittstelle für Ihr Werknetz ausgestattet; dies bietet dem Nutzer ein Höchstmaß an Flexibilität beim Laden von Programmen und Parametern.

Zur Dialogprogrammierung wird programGUIDE angeboten

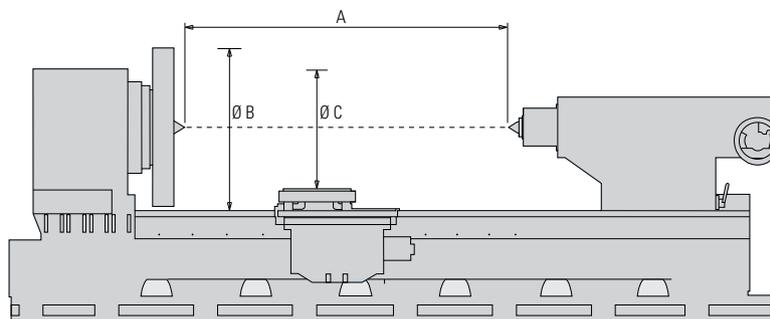
Die CNC-Steuerung Siemens Sinumerik 840D bietet das System programGUIDE an, welches die Programmerstellung durch Dateneingabe auf nutzerfreundlichen Bildschirmen und animierte Elemente vereinfacht und somit hilfreich für die eindeutige Dateneingabe ist. Die Programmierung wird vereinfacht durch Bohr-, Aufbohr-, Gewindebohr- und Fräszyklen sowie Freiform-Profildrehen.

Technische Spezifikation		ROMI C 1100H	ROMI C 1290H	ROMI C 1300H	ROMI C 1600H	ROMI C 1300HBB	ROMI C 1800H	ROMI C 2100H	ROMI C 2200H	ROMI C 2600H	
Leistungsdaten											
Spitzenhöhe	mm	560	675	670	820	670	900	1.100	1.060	1.310	
Spitzenweite	m	2,0 / 3,5 / 5,0 / 6,5 / 8,0 / 9,5	3,5 / 5,0	3,5 / 5 / 6,5 / 8 / 9,5 / 11 / 12,5		3,5 / 5	4 / 5,5 / 7 / 8,5 / 10		4 / 6 / 8 / 10 / 12		
Schwingdurchmesser über Bett	mm	1.110	1.330	1.300	1.600	1.300	1.800	2.150	2.100	2.580	
Schwingdurchmesser über Schlittenführung		1.055	1.280	900	1.200	900	1.200	1.600	1.500	2.030	
Schwingdurchmesser vor Planschlitten (Schlitten kurz)	mm	-		-		-	1.600	1.800	1.600	2.030	
Schwingdurchmesser über Planschlitten	mm	720	950	900	1.200	900	1.200	1.600	1.500	2.030	
Verfahrweg (X-Achse)	mm	600		820		820	940	940	1.120	1.120	
Verfahrweg - kurz (X-Achse)	mm	-		-		-	-		500	500	
Verfahrweg (Z-Achse)	mm	2.140 / 3.665 / 5.190 / 6.715 / 8.240 / 9.765	3.665 / 5.190	3.605 / 5.105 / 6.605 / 8.105 / 9.605 / 11.105 / 12.605		3.605 / 5.105	4.210 / 5.710 / 7.210 / 8.710 / 10.210		4.110 / 6.110 / 8.110 / 10.110 / 12.110		
Max. Gewicht zwischen Spitzen bei 50 U/min - ASA A2-15" (*)	kg	-		15.000		22.000	-		-		
Max. Gewicht zwischen Spitzen bei 50 U/min - ASA A2-20" (*)	kg	15.000		22.000		-	30.000		50.000		
Maschinenbett											
Breite	mm	600		800		800	1.400		1.840		
Höhe	mm	490		720		720	760		800		
Spindelkasten											
Spindelnase	ASA	A2-20"		A2-20"		flache Nase	A2-20"	A2-20"	A2-20"	A2-20"	
Ø Spindelbohrung	mm	375		305		575	305	305	305	305	
Drehzahlbereich (*)	U/min	1 - 500		1 - 500		1 - 350	1 - 500	1 - 300	1 - 500	1 - 300	
Bereich I	U/min	1 - 143		1 - 125		-	1 - 168	1 - 100	1 - 150	1 - 89	
Bereich II	U/min	1 - 500		1 - 500		-	1 - 500	1 - 300	1 - 500	1 - 300	
Max. zulässiges Drehmoment	N.m	13.613		17.726		5.075	17.050	28.220	26.320	44.200	
Innendurchmesser Lager vorn	mm	431,8		431,8		660	431,8	431,8	431,8	431,8	
Vorschub											
Eilgang (Z-Achse)	m/min	8 (2,0 bis 3,5 m zwischen Spitzen)		10 (6,5 bis 12,5 m zwischen Spitzen)		5 (3,5 bis 5 m zwischen Spitzen)	8		8		
		5 (5 m zwischen Spitzen)		5 (3,5 bis 5 m zwischen Spitzen)							
		10 (6,5 bis 9,5 m zwischen Spitzen)									
Eilgang (X-Achse)	m/min	8		8		8	8		8		
Reitstock											
Positionierung Grundkörper		Ziehen über Schlitten		Servoantrieb		Servoantrieb	Servoantrieb		Servoantrieb		
Antrieb Pinole		Manuell (Standard) Hydraulisch (optional)		Manuell (Standard) Hydraulisch (optional)		Manuell (Standard) Hydraulisch (optional)	Manuell (Standard) Hydraulisch (optional)		Manuell (Standard) Hydraulisch (optional)		
Verfahrweg Pinole	mm	300		300		300	300		450		
Pinolendurchmesser	mm	200		290		290	290		330		
Mitlaufende Zentrierspitze (integriert) metrisch	metrisch	-		80 x 60°		80 x 60°	85 x 60°		100 x 60°		
Anschlussleistung											
Hauptantriebsmotor, AC (S2 - 30 min. Belastung)	PS / kW	79 / 58		114 / 84		114 / 84	114 / 84		155 / 114		
Gesamtanschlussleistung	kVA	60		95		95	100		150		
Abmessungen und Gewicht (ca.) (**)		2,0 m zwischen Spitzen		3,5 m zwischen Spitzen		3,5 m zwischen Spitzen	4,0 m zwischen Spitzen		6,0 m zwischen Spitzen		
Stellfläche (Länge x Breite)	m	6,87 x 4,87		8,78 x 4,5		8,78 x 4,5	9,0 x 3,6		11,8 x 4,5		
Gesamtgewicht (ca.)	kg	18.000		28.420	29.200	28.420	29.200	44.000	45.000	60.000	61.000

(*) Weitere Angaben zu Spitzenweite, max. zulässigem Gewicht zwischen Spitzen, Antriebsleistung und Drehzahlen auf Anfrage

(**) Gewichtszunahme je Maschinenbettsegment von 1.500 mm = 2.500 kg (ROMI C 1100H / C 1290H)
Gewichtszunahme je Maschinenbettsegment von 1.500 mm = 2.500 kg (ROMI C 1300H / C 1600H)
Gewichtszunahme je Maschinenbettsegment von 1.500 mm = 4.000 kg (ROMI C 1800H / C 2100H)
Gewichtszunahme je Maschinenbettsegment von 2.000 mm = 6.000 kg (ROMI C 2200H / C 2600H)

Layout des Arbeitsbereichs



	A - m	Ø B - mm	Ø C - mm
ROMI C 1100H	2 / 3,5 / 5 / 6,5 / 8 / 9,5	1.100	720
ROMI C 1290H	3,5 / 5	1.330	950
ROMI C 1300H	3,5 / 5 / 6,5 / 8 / 9,5 / 11 / 12,5	1.300	900
ROMI C 1600H	3,5 / 5 / 6,5 / 8 / 9,5 / 11 / 12,5	1.600	1.200
ROMI C 1300HBB	3,5 / 5	1.300	900
ROMI C 1800H	4 / 5,5 / 7 / 8,5 / 10	1.800	1.200 (Schlitten lang) / 1.600 (Schlitten kurz)
ROMI C 2100H	4 / 5,5 / 7 / 8,5 / 10	2.150	1.600 (Schlitten lang) / 1.800 (Schlitten kurz)
ROMI C 2200H	4 / 6 / 8 / 10 / 12	2.100	1.500 (Schlitten lang) / 1.600 (Schlitten kurz)
ROMI C 2600H	4 / 6 / 8 / 10 / 12	2.580	2.030 (Schlitten lang) / 2.030 (Schlitten kurz)

Zeichnungen sind nicht maßstabsgetreu.

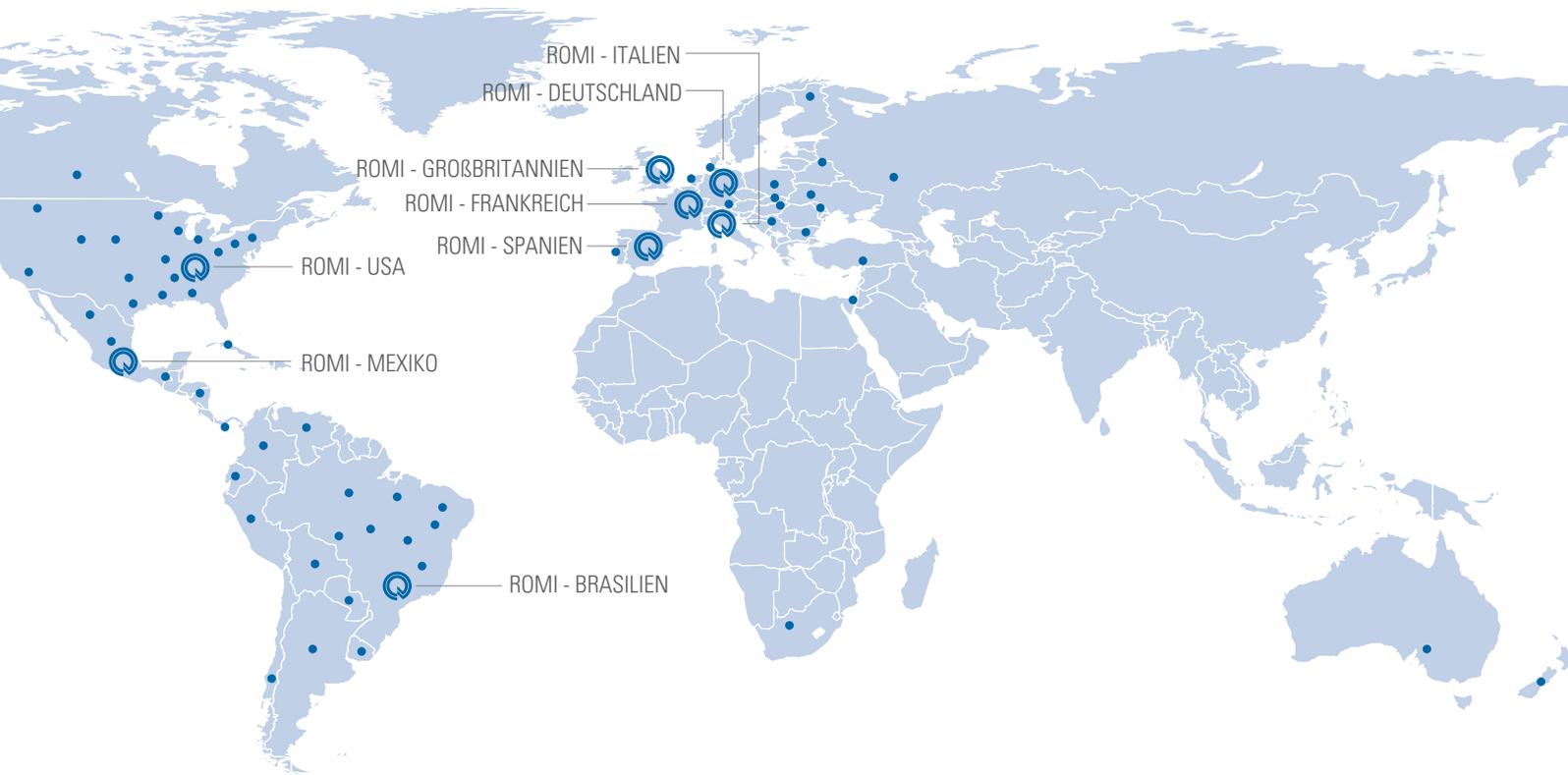
Standardausrüstung

- Bedienkonsole, kipp und verschiebbar (ausgenommen ROMI C 1100H / C1290H)
- Zentralschmierung mit Inline-Filter und Öl-standsensoren (PDI)
- Schnittstelle für Späneförderer (außer ROMI C 1100H / C 1290H)
- Kühlmittelsystem mit Motorpumpe 10 l/min, 2 bar, 0,75 PS / 0,56 kW (ROMI C 1300H / C 1600H / C 1800H / C 2100H / C 2200H / C 2600H)
- Kühlmittelsystem mit zwei Kühlmittelpumpen zur Auswahl: 2 bar und 7 bar (ROMI C 1100H / 1290H)
- Elektroanlage für 380 V, 50/60 Hz (ROMI C 1300H / C 1600H)
- Elektroanlage für 380 V oder 440 V, 50/60 Hz (ROMI C 1800H / C 2100H / C 2600H)
- Elektroschrank mit Klimatisierung (ausgenommen ROMI C 1100H / 1290H)
- Ethernet-Schnittstelle
- Arbeitsplatzbeleuchtung
- Getriebe- und Spindelkasten mit 2 Drehzahlbereichen und stufenloser Drehzahleinstellung
- Kühl- und Schmieranlage für Spindelkasten mit Wärmeübertrager, Temperatur sensoren, Drucksensor, Durchflusssensor und filter
- Fernbedienpanel mit Handrad und Tippvorschubfunktionen für Achsen
- Satz Anker, Schrauben und Muttern zur Befestigung und Nivellierung
- Satz Betriebsanleitungen
- Schraubenwerkzeugersatz für den Betrieb der Anlage
- CNC Siemens 840D, mit 21,5-Zoll-Touchscreen-Farbmonitor
- Spritzschutz mit Schiebetüren
- Standardlackierung: Epoxidlack strukturiert, Emaille Munsell-blau 10B-3/4 und Epoxidlack strukturiert, grau RAL 7035
- Reitstock mit motorisierter Verfahrungsart, manuell betätigter Pinole mit integrierter mitlaufender Zentrierspitze und Ausgleich durch Tellerfedern mit Überwachungssystem mittels Lastsensoren für die Vorschubkraft und manueller Schmierung
- Schwenkbare Bedienungstafel (ROMI C 1100H / C 1290H / 1100H / C 1290H)

Optionale Ausstattung

- Elektrischer 12-Stationen-Werkzeugrevolver, horizontal, VDI-60, für angetriebene Werkzeuge (ohne Werkzeughalter und Reduzierhülsen) (ROMI C 1600H)
 - 3-Backen-Spannfutter mit Einzelverstellung, Gusseisen ASA C26 A2-20" (ohne Flansch):
 - Ø 630 mm, Durchgangsbohrung Ø 252 mm (max. 500 U/min) ROMI C 1100H / 1290H
 - Ø 800 mm, Durchgangsbohrung Ø 320 mm (max. 300 U/min) ROMI C 1100H / 1290H
 - Flansch für 3-Backen-Universalspannfutter A2-20" Ø 630 oder Ø 800 mm
 - Hinteres 4-Backen-Spannfutter mit Einzelverstellung, Stahlkörper ASA A2-20":
 - Ø 720 mm, Durchgangsbohrung Ø 375 mm (max. 873 U/min) ROMI C 1100H
 - 4-Backen-Spannfutter mit Einzelverstellung, Stahlkörper ASA A2-20":
 - Ø 700 mm (max. 873 U/min) ROMI C 1100H / 1290H
 - Ø 720 mm, Durchgangsbohrung Ø 375 mm (max. 873 U/min) ROMI C 1100H / 1290H
 - Ø 800 mm (max. U/min) ROMI C 1100H / 1290H / 1300H / 1600H / 1800H
 - Ø 900 mm (max. 679 U/min) ROMI C 1100H / 1290H
 - Ø 1000 mm (max. 611 U/min) ROMI C 1100H / 1290H / 1300H / 1600H / 1800H / 2100H / 2200H / 2600H
 - Ø 1100 mm (max. 509 U/min) ROMI C 1290H
 - Ø 1200 mm (max. 509 U/min) ROMI C 1300H
 - Manueller 4-Stationen-Vierkantrevolver
 - Elektrischer 4-Stationen-Werkzeugrevolver, vertical (ohne Werkzeughalter und Reduzierhülsen)
 - Elektrischer 8-Stationen-Werkzeugrevolver, horizontal, VDI-50 (DIN 69880) (ohne werkzeughalter und Reduzierhülsen)
 - Elektrischer 8-Stationen-Werkzeugrevolver, horizontal, für angetriebene Werkzeuge, VDI-50 (DIN 69880) (ohne Werkzeughalter und Reduzierhülsen)
 - Elektrischer 8-Stationen-Werkzeugrevolver, horizontal, für angetriebene Werkzeuge und Y-Achse, VDI-50 (DIN 69880) (ohne Werkzeughalter und Reduzierhülsen) (ROMI C 1290H)
 - Klimatisierung für Elektroschrank (empfohlen für Umgebungen mit Temperaturen von mehr als 38°C)
 - Autotransformator für 220 bis 250 VCA oder 360 bis 480 VCA, 100 KVA, 50/60 Hz
 - Support für Tieflochbohren (ohne Stange):
 - Ø 160 mm (ROMI C 1100H / 1290H)
 - Ø 200 mm über Querschlitzen befestigt, with 3. Führung (ROMI C 1300H / 1600H)
 - Ø 200 mm Einspanndurchmesser in manuellem Vierkantrevolver mit Vertikalachse und 3. Führung (ROMI C 1300H / C 1600H)
 - Ø 250 mm fester Durchmesser über Planschlitten, mit 3. Führung (ROMI C 1800H / 2100H / 2200H / 2600H)
 - Ø 250 mm Einspanndurchmesser in manuellem Vierkantrevolver mit Vertikalachse und 3. Führung (ROMI C 1800H / 2100H / 2200H / 2600H)
 - Antrieb C-Achse durch eigenen Servomotor mit Hydraulikbremse
 - Späneförderer, schwenkbar längs (TCE)
 - Spänefang und Kühlmittelbehälter
 - Generische Schnittstelle mit verschiedenen Funktionen (4 M-Codes)
 - Linearmaßstab für Z-Achse
 - Hauptspindelindexierung mit 72 Positionen (5 Grad) - ASA A2-20"
 - Ölabscheider
 - Spezialfarbgestaltung nach Munsell bzw. RAL
 - Feststehende Lünette, C-Form für:
 - Ø 300 bis 800 mm (ROMI C 2600H)
 - Feststehende Lünette U-Form für:
 - Ø 230 bis Ø 550 mm (ROMI C 1100H)
 - Ø 200 bis Ø 635 mm (ROMI C 1290H)
 - Ø 230 bis Ø 600 mm (ROMI C 1300H / 1600H / 1300HBB)
 - Ø 380 bis Ø 750 mm (ROMI C 1600H)
 - Ø 275 bis Ø 800 mm (ROMI C 1800H / 2100H)
 - Ø 300 bis Ø 800 mm (ROMI C 2200H / 2600H)
 - Tischauflage für:
 - Ø 340 bis 720 mm (ROMI C 1100H)
 - Ø 300 bis 950 mm (ROMI C 1290H)
 - Ø 500 bis 900 mm (ROMI C 1300H / C 1300HBB)
 - Ø 500 bis 1,200 mm (ROMI C 1600H)
 - Ø 750 bis 1,200 mm (ROMI C 1800H)
 - Ø 800 bis 1,600 mm (ROMI C 2100H)
 - Ø 800 bis 1,550 mm (ROMI C 2200H)
 - Ø 800 bis 2,000 mm (ROMI C 2600H)
 - Tischauflage
 - Reitstock mit hydraulisch betätigter Pinole, integrierte mitlaufende Zentrierspitze und Verfahren über Schlitten anstelle des standardmäßigen Reitstocks)
 - Y-Achse
 - Schnittstelle für Ferndiagnose
- Anmerkung: Weitere Sonderausstattung auf Anfrage

WELTWEITE PRÄSENZ



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. Argantina 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
commericale@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