



| ROMI C 420 | ROMI C 510 | ROMI C 620 | ROMI C 680 | ROMI C 830 | ROMI C 1000

CNC-DREHMASCHINEN

BAUREIHE **ROMI C**



Hauptsitz von Indústrias Romi S.A. in
Santa Bárbara d'Oeste in Brasilien

INNOVATION + QUALITÄT

ROMI: Ihr Hersteller von Spitzentechnik.

Seit 1930 begeistert ROMI mit hochwertigen Qualitätsprodukten und hat sich als weltweit agierender Hersteller von leistungsstarken Dreh-, Fräs- und Kunststoff-Spritzgießmaschinen einen Namen gemacht.

90 Jahre Erfahrung und eine überaus hohe Fertigungstiefe gewährleisten die Werte, für die ROMI seit jeher steht – zuverlässige Produkte mit höchster Präzision und Qualität sowie individualisierte Maschinenkonzepte mit großer Flexibilität für unterschiedlichste Bearbeitungsverfahren.

Kontinuierliche Investitionen in Forschung & Entwicklung führen zu Produkten mit modernster Technologie. Dabei gehen wir nicht nur vorrausschauend vor, sondern richten uns gleichermaßen nach den Bedürfnissen unserer Kunden – denn ihre Wettbewerbsfähigkeit und Produktivität ist der Antrieb unseres Handelns.

Kundennähe steht bei ROMI an erster Stelle.

Von Beginn an begleitet Sie das ROMI-Team und unterstützt bei allen Fragen rund um Technologie, Technik und Finanzierung. Gemeinsam entwickeln wir mit Ihnen maßgeschneiderte Lösungen und unterstützen Sie mit technischem Support und Schulungen. Unser Vertriebsteam ist jederzeit für Sie erreichbar und unser Service-Team stets einsatzbereit – auch per Fernwartung. Während der gesamten Projektphase und darüber hinaus arbeiten Sie mit unseren qualifizierten Ingenieuren und Technikern zusammen. Mit einem reichen Erfahrungsschatz und großer Leidenschaft für Technologie ist ROMI für Sie da.

Weltweite Präsenz in über 60 Ländern.

Mit über 13 Standorten weltweit sowie einem engmaschigen Netz an Verkaufsniederlassungen und Händlern ist ROMI international aufgestellt. Der Hauptsitz von Indústrias Romi S.A. befindet sich in Santa Bárbara d'Oeste (São Paulo), in Brasilien. Das Team der ROMI Europa GmbH agiert vom Hauptsitz in Deutschland aus und ist mit weiteren Niederlassungen flächendeckend in Europa verteilt. Weitere Tochterunternehmen befinden sich in den USA und Mexiko.



Werk 16 - Endmontage von
Werkzeugmaschinen

BAUREIHE ROMI C



ROMI C 420



ROMI C 510



ROMI C 620



ROMI C 680



ROMI C 830



ROMI C 1000

Flexibilität und höchste Produktivität.

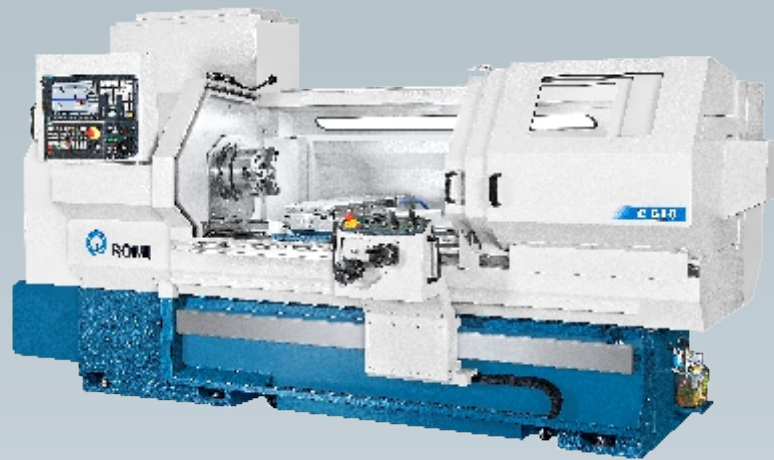
Die CNC-Drehmaschinen der Baureihe ROMI C bieten ein hohes Maß an Vielseitigkeit zur Bearbeitung unterschiedlichster Teile. Sie zeichnen sich durch schnelle

Verfahrbewegungen, hohe Leistung und eine enorme Bearbeitungspräzision aus. Die robuste Bauweise, sorgt für hohe Steifigkeit und Stabilität.

Flexibilität und Produktivität
für viele Anwendungen.



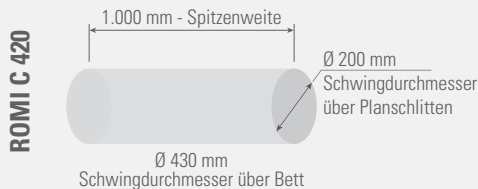
- Spindelkasten ASA A2-5" - 4.000 U/min. oder
- Spindelkasten ASA A2-6" - 3.000 U/min.
- Hauptantriebsmotor: 12,5 PS / 9,0 kW
- Reitstock mit manueller Positionierung und manuell betätigter Pinole
- CNC Siemens Sinumerik 828D mit hoher Leistung und Betriebssicherheit



- Spindelkasten ASA A2-6" - 3.000 U/min. oder
- Spindelkasten ASA A2-8" - 2.200 U/min.
- Hauptantriebsmotor: 15 PS / 11 kW
- Reitstock mit manueller Positionierung und manuell betätigter Pinole
- CNC Siemens Sinumerik 828D mit hoher Leistung und Betriebssicherheit

ROMI C 420 / C 510

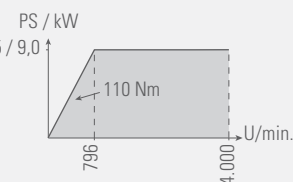
Kapazität



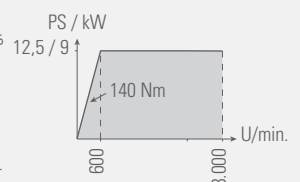
Leistungskurven

ROMI C 420

Spindelkasten ASA A2-5"
(S6 - 40% Leistung)

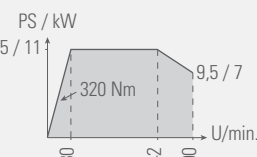


Spindelkasten ASA A2-6"
(S6 - 40% Leistung)

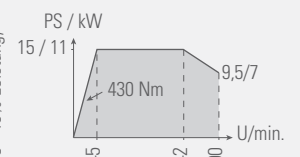


ROMI C 510

Spindelkasten ASA A2-6"
(S6 - 40% Leistung)

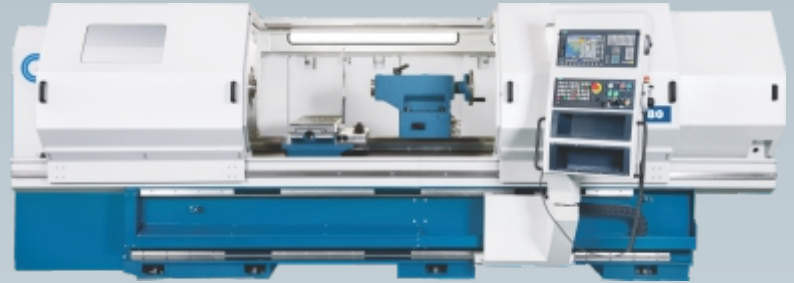


Spindelkasten ASA A2-8"
(S6 - 40% Leistung)



Zeichnungen sind nicht maßstabsgetreu

Leistung und Flexibilität für die Wellenbearbeitung mittlerer Größe mit Spannfutter.



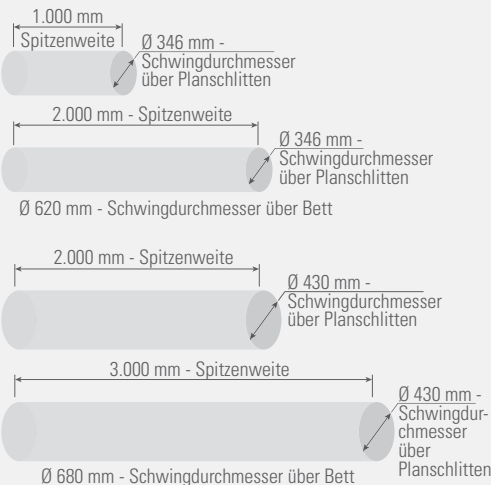
- Spindelkasten ASA A2-8" - 1.800 U/min.
- Hauptantriebsmotor: 25 PS / 18,5 kW
- Reitstock Positionierung mittels Schleppvorrichtung am Schlitten und manuell betätigter Pinole
- CNC Siemens Sinumerik 828D mit hoher Leistung und Betriebssicherheit

- Getriebespindelkasten mit zwei Drehzahlbereichen: 452 U/min. (Bereich 1) und 1.800 U/min. (Bereich 2) - ASA A2-8"
- Getriebespindelkasten mit zwei Drehzahlbereichen: 250 U/min. (Bereich 1) und 1.000 U/min. (Bereich 2) - ASA A2-11"
- Hauptantriebsmotor: 45 PS / 33,6 kW
- Reitstock Positionierung mittels Schleppvorrichtung am Schlitten und manuell betätigter Pinole
- CNC Siemens Sinumerik 828D mit hoher Leistung und Betriebssicherheit

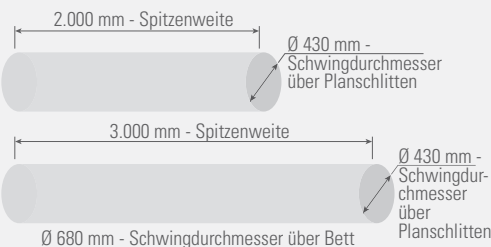
ROMI C 620 / ROMI C 680

Kapazität

ROMI C 620

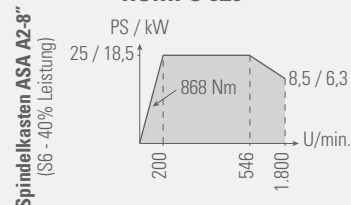


ROMI C 680



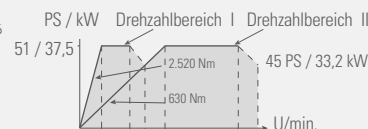
Leistungskurven

ROMI C 620

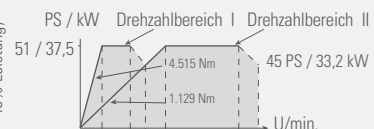


ROMI C 680

Spindelkasten ASA A2-8" (S6 - 40% Leistung)

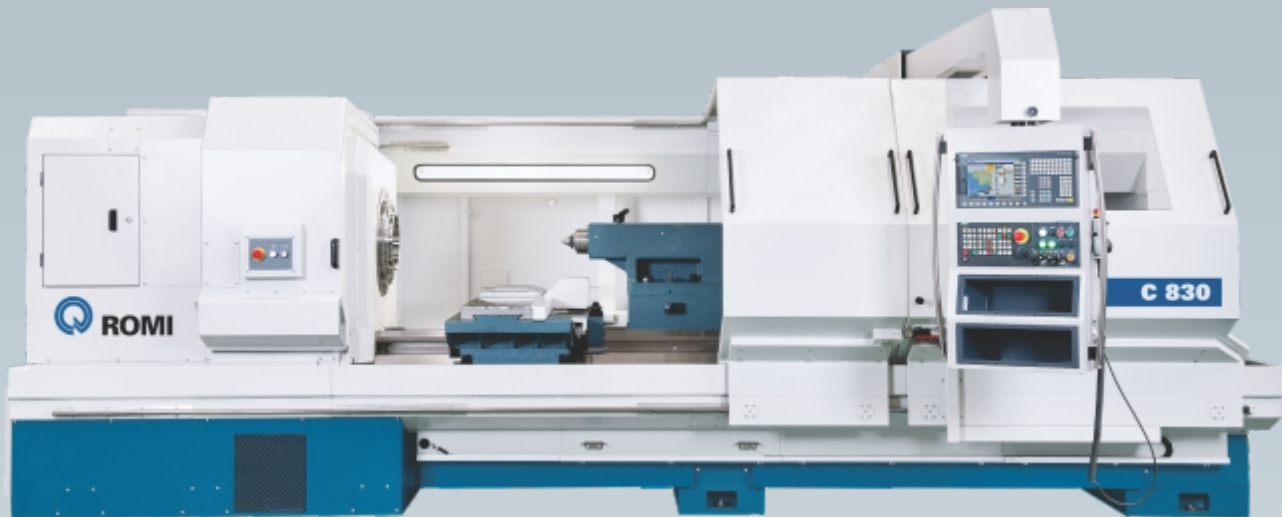


Spindelkasten ASA A2-11" (S6 - 40% Leistung)



Zeichnungen sind nicht maßstabgetreu

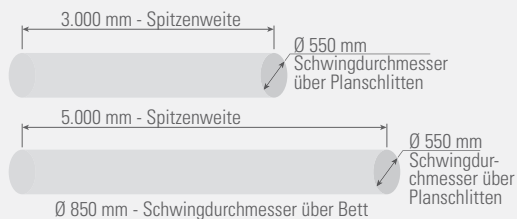
Leistungsstarke und robuste Schwerzerspanungsmaschine für Effizienz und Produktivität.



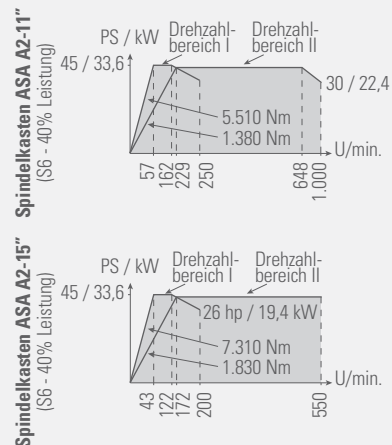
- Getriebespindelkasten mit zwei Drehzahlbereichen: 250 U/min. (Bereich 1) und 1.000 U/min. (Bereich 2) - ASA A2-11"
- Getriebespindelkasten mit zwei Drehzahlbereichen: 200 U/min. (Bereich 1) und 550 U/min. (Bereich 2) - ASA A2-15"
- Hauptantriebsmotor: 45 PS / 33.6 kW
- Reitstock Positionierung mittels Schleppvorrichtung am Schlitten und manuell betätigter Pinole (integriert)
- CNC Siemens Sinumerik 828D Steuerung mit hoher Leistung und Betriebssicherheit

ROMI C 830

Kapazität



Leistungskurven

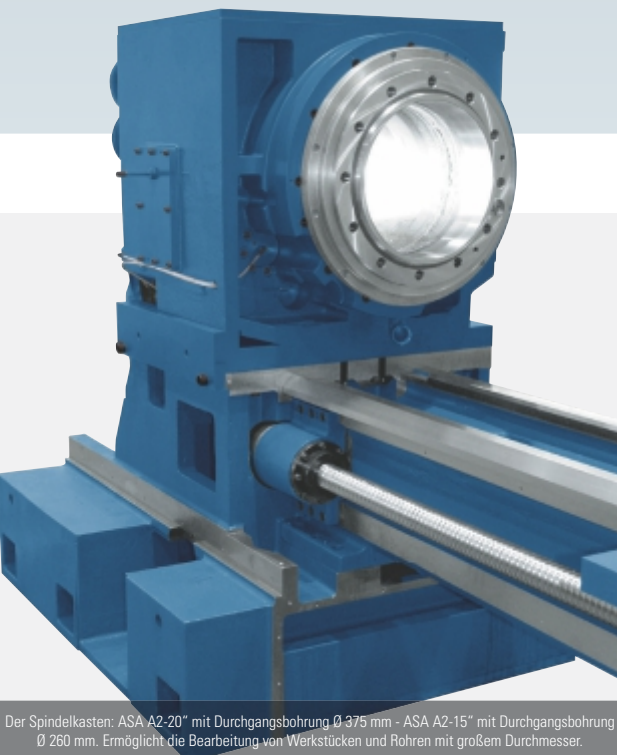


Zeichnungen sind nicht maßstabsgetreu

Leistungsstarke und robuste Schwerzerspannungsmaschine für Effizienz und Produktivität.



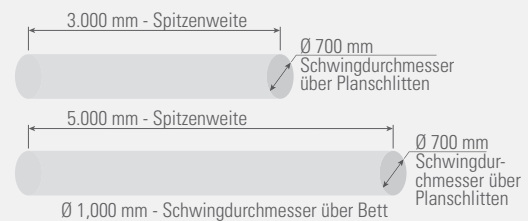
- Getriebespindelkasten mit zwei Drehzahlbereichen: 200 U/min. (Bereich 1) und 500 U/min. (Bereich 2) - ASA A2-15"
- Getriebespindelkasten mit zwei Drehzahlbereichen: 125 U/min. (Bereich 1) und 400 U/min. (Bereich 2) - ASA A2-20"
- Hauptantriebsmotor: 45 PS / 33.6 kW
- Reitstock Positionierung mittels Schleppvorrichtung am Schlitten und manuell betätigter Pinole (integriert)
- CNC Siemens Sinumerik 828D mit hoher Leistung und Betriebssicherheit



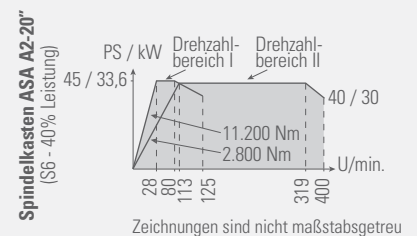
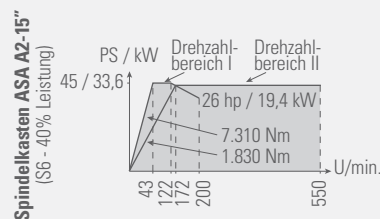
Der Spindelkasten: ASA A2-20" mit Durchgangsbohrung Ø 375 mm - ASA A2-15" mit Durchgangsbohrung Ø 260 mm. Ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken und Rohren mit großem Durchmesser.

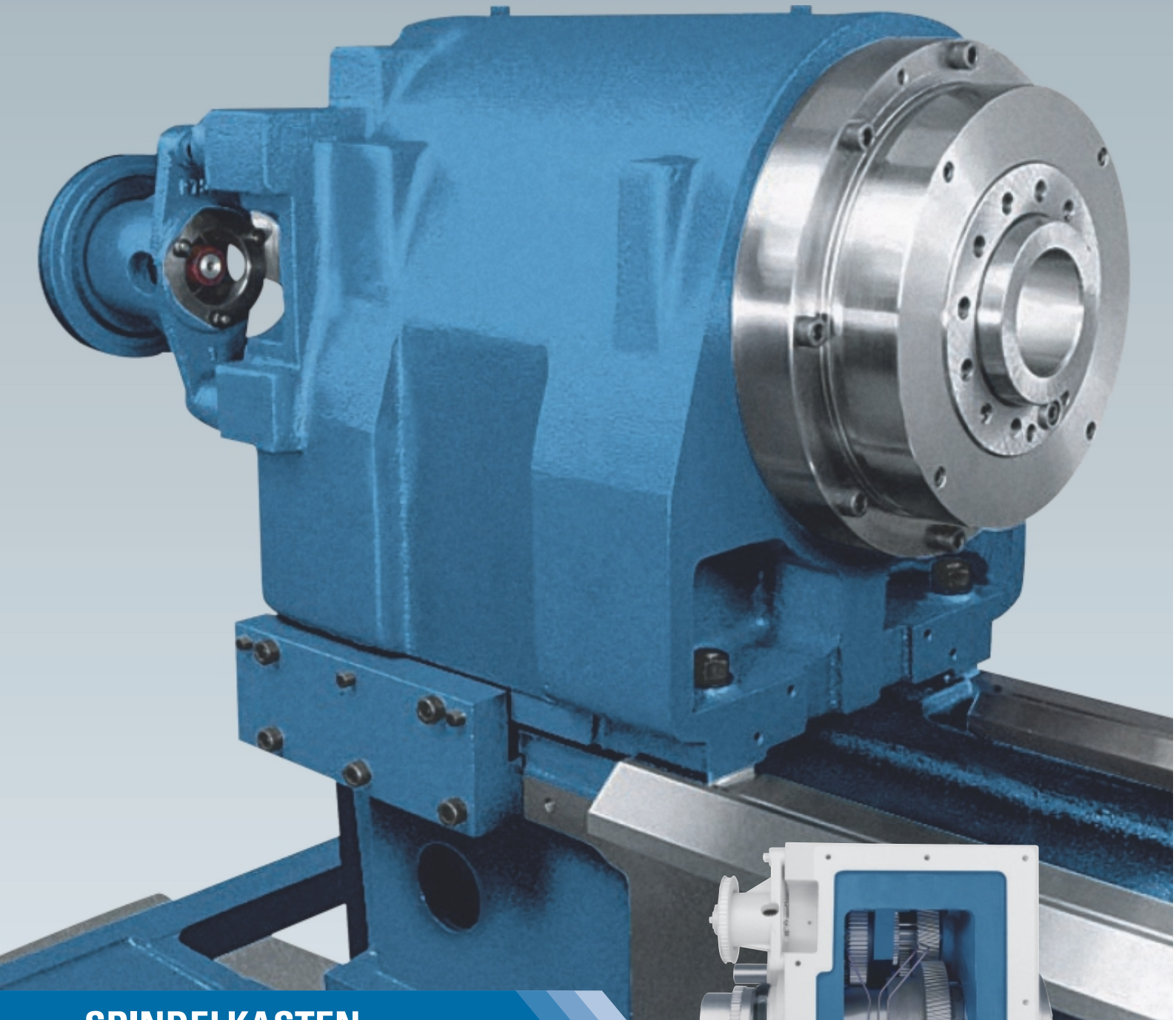
ROMI C 1000

Kapazität



Leistungskurven

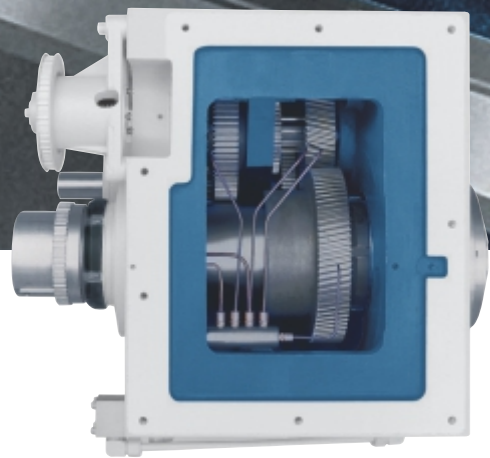




SPINDELKASTEN

CNC-Spindelkartusche **ROMI C 420, C 510 und C 620**

Das robuste Gehäuse umschließt die wartungsfreie und fettgeschmierte Spindeleinheit. Die Spindel ist für die Aufnahme hoher Lasten ausgelegt, die Präzisionslager sorgen für Steifigkeit und hervorragende Schwingungsdämpfung. Somit ist eine hohe geometrische Präzision unter schwierigen Zerspanungsbedingungen gewährleistet. Der Antrieb erfolgt über einen Wechselstrommotor mittels Riemenscheiben und Poly-V-Riemen mit hohem Drehmoment sowie stufenlos regelbaren Drehzahlen.



Getriebespindelkasten **ROMI C 680, C 830 und C 1000**

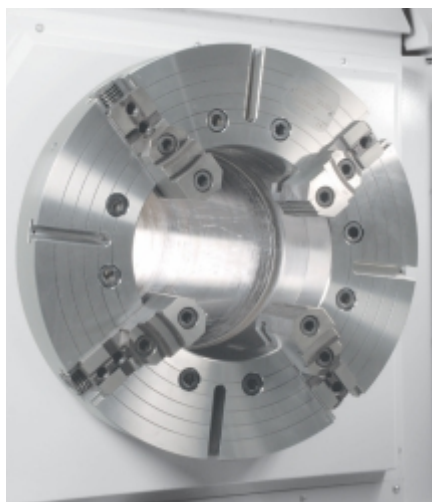
Die Getrieberäder und Wellen sind gehärtet, geschliffen und dynamisch ausgewuchtet und für hohe Belastungen unter schwierigsten Arbeitsbedingungen ausgelegt.

Die Schmierung der Komponenten des Spindelkastens erfolgt in einem Ölbad. Auf diese Weise ist eine ständige und wirksame Schmierung für eine hohe Leistungsfähigkeit sowie eine lange Lebensdauer gewährleistet.



Hinteres Spannfutter (optional für ROMI C 830 und ROMI C 1000)
Zubehör zur Aufnahme von Wellen und Rohren.

SPANNFUTTER



Spannfutter

Die CNC-Drehmaschinen der Baureihe ROMI C können mit diversen Spannfuttern (*) konfiguriert werden:

- 3-Backen-Universal-Spannfutter
- Hydraulisches 3-Backen-Spannfutter
- 4-Backen-Spannfutter mit Einzelverstellung
- 4-Backen-Spannfutter hinten, mit Einzelverstellung (ROMI C 830 und C 1000)

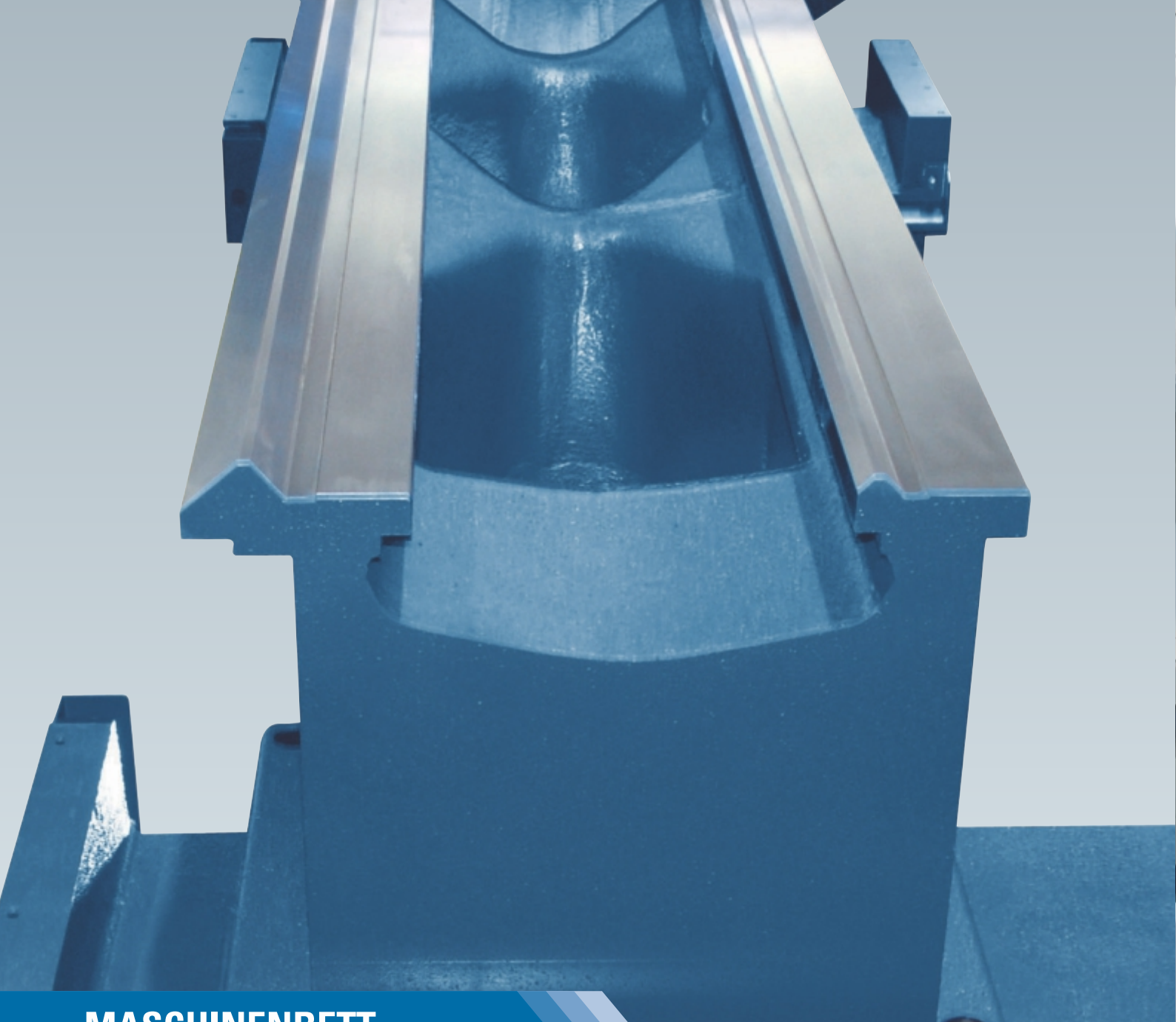
(*) Optionen müssen ausgewählt werden, Verfügbarkeit je nach Maschinenmodell

Hinteres Spannfutter (optional)

ROMI C 830 und C 1000 können mit hinterem 4-Backen-Spannfutter mit Einzelverstellung ausgestattet werden:

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

Damit steht ein wichtiges Zubehör zur Aufnahme von Wellen und Rohren großer Länge zur Verfügung. Die Maschinen verfügen über eine Zugangsklappe zum Öffnen und Schließen der Backen.



MASCHINENBETT

CNC-Drehmaschinen der Baureihe ROMI C verfügen über ein Maschinenbett mit robuster und stark verrippter Struktur, um Schwingungen bei diversen Bearbeitungsvorgängen zu kompensieren.

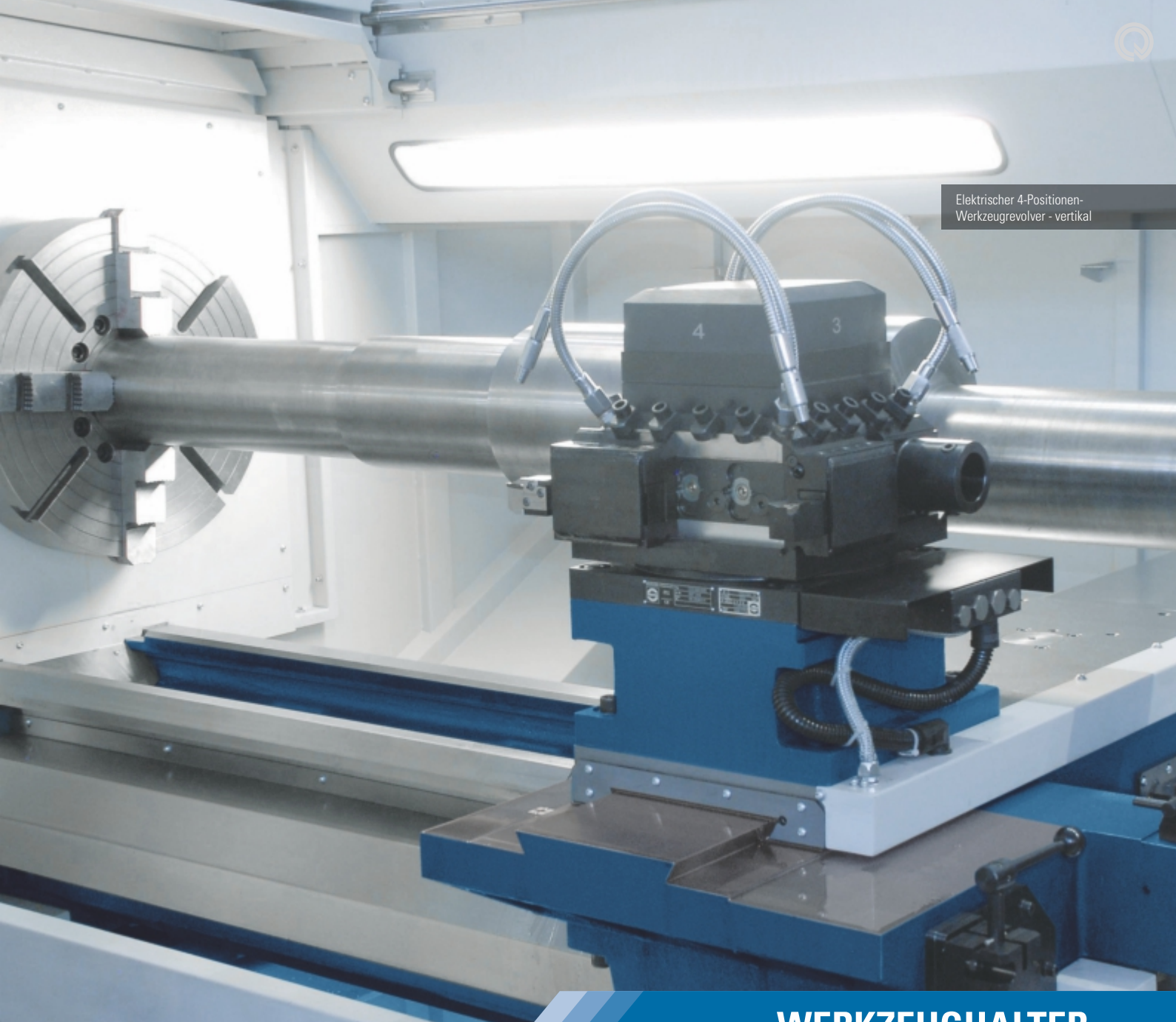
Das Flach-/Prismenführungskonzept mit permanentem Flächenkontakt zum Planschlitten bildet ein selbstregelndes System. Gehärtet und geschliffen sorgt es so für Stabilität und Verschleißfestigkeit.

Schlitten und Planschlitten

Die Führungen sind gehärtet und geschliffen.

Die Führungsbahnen sind mit Turcite beschichtet, einem Material mit geringem Reibungskoeffizienten, das ausgezeichnete Ergebnisse bei den Verfahrbewegungen und hohe Beschleunigungen ermöglicht.





Elektrischer 4-Positionen-Werkzeugrevolver - vertikal

WERKZEUGHALTER

Werkzeughalter und Werkzeugrevolver (Optionen)

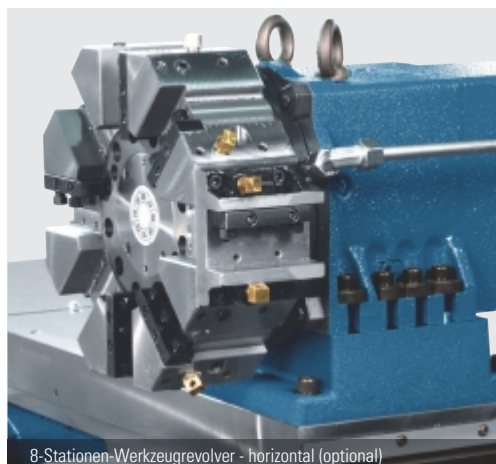
- Schnellwechsel-Werkzeughalter
- Lineares Werkzeugträgersystem
- Satz Werkzeughalter
- 4-Stationen-Werkzeugrevolver - mit Handbedienung
- 4-Stationen-Werkzeugrevolver - vertikal, elektrisch angetrieben
- 8-Stationen-Werkzeugrevolver - horizontal
- 8-Stationen-Werkzeugrevolver - horizontal für angetriebene Werkzeuge



Schnellwechsel-Werkzeughalter (optional)



Satz zusammengehöriger Werkzeuge (optional)

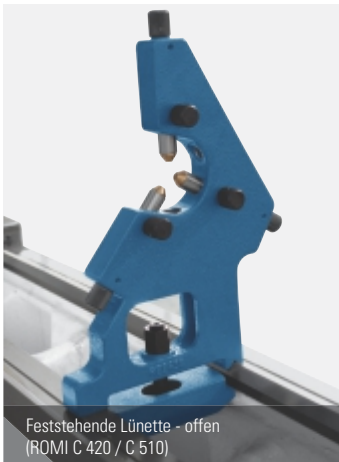


8-Stationen-Werkzeugrevolver - horizontal (optional)

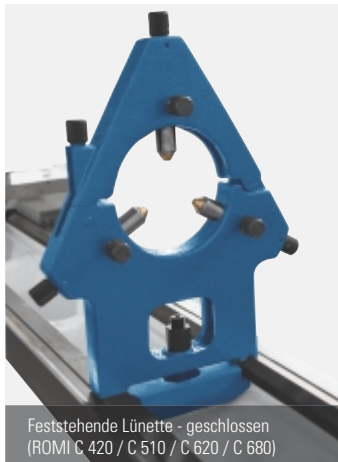
Feststehende Lünette U-Form.
(ROMI C 620 / C 680 / C 830 / C 1000)



LÜNETTEN



Feststehende Lünette - offen
(ROMI C 420 / C 510)



Feststehende Lünette - geschlossen
(ROMI C 420 / C 510 / C 620 / C 680)

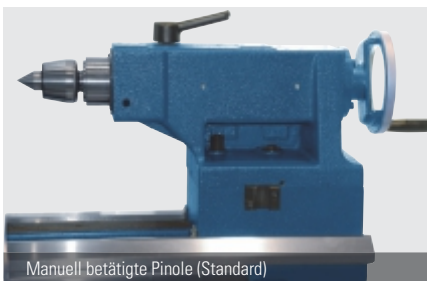


Mitlaufende Lünette
(ROMI C 420 / C 510)

Zur Aufnahme von Werkstücken großer Länge (z. B. Wellen, Rohre) können die CNC-Drehmaschinen der Baureihe ROMI C mit verschiedenen Arten von Lünetten (optional) ausgestattet werden, um eine perfekte Abstützung zu gewährleisten.



REITSTOCK



Manuell betätigte Pinole (Standard)

Die ROMI C Baureihe ist standardmäßig mit manuell positionierbaren Reitstöcken, sowie manuell betätigten Reitstock-Pinolen ausgestattet

ROMI C 830 und C 1000 sind mit einer manuell betätigten Reitstock-Pinole (mit integriertem Lager) und mitlaufender MK-5 Zentrierspitze ausgestattet. Die Konstruktion bietet eine hohe Zuladung von Werkstückgewichten, hohe Steifigkeit und gute Schwingungsdämpfung.

Die Positionierung des Reitstocks erfolgt mit einer Schleppvorrichtung.



Pneumatische Pinole (optional ROMI C 420)



Manueller Reitstock mit hydraulischer Pinole (optional)



CNC-STEUERUNG

Leistungsstark, bedienerfreundlich und betriebssicher

CNC-Steuerung Siemens Sinumerik 828D

10,4"-Farbmonitor mit frei belegbaren Tasten zur Funktionsauswahl und Ansteuerung, Anzeige in deutscher Sprache, Kommunikationsschnittstellen: USB-Anschluss, Compact-Flash-Kartenlaufwerk 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, 256 Werkzeugkorrekturpaare, Verwaltung der Werkzeuglebensdauer, 3 MB Speicher, Bearbeitung im Hintergrund sowie ausgezeichnete Ressourcen zur Simulation der Bearbeitung in 2D.

Außerdem ist das Dialogprogrammiersystem Program Guide verfügbar, das die einfache und schnelle Erstellung von Programmen für die Bearbeitung mittels graphischer Ressourcen ermöglicht, ohne dass ISO-Codes benötigt werden.

Schlitten mit elektronischen Handrädern, der die Bewegung der X- und Z-Achse zur maschinellen Bearbeitung von Werkstücken wie bei einer Leitspindeldrehmaschine ermöglicht. (ROMI C 420 / C 510 / C 620)



MANUELLES MASCHINENPAKET



Bedienpult mit elektronischen Handrädern.
(ROMI C 680 / C 830 / C 1000)

Mit der Anwendung "manuelles Maschinenpaket" (RMMP) kann die Maschine sowohl im Handbetrieb mittels elektronischer Handräder als auch im Automatikbetrieb (Joystick und Zyklus-Start) bedient werden.

Der Maschinenbediener kann Werkstücke wie bei einer Leitspindeldrehmaschine mittels elektronischer Handräder und Joystick am Bedienpult konventionell bearbeiten.

Zusätzlich können die Felder Drehzahl, Vorschub, Spantiefe, Koordinaten und Winkel im CNC-Betrieb eingegeben und durch die Zyklus-Start-Taste ausgeführt werden.

Technische Spezifikation		ROMI C 420		ROMI C 510		ROMI C 620		ROMI C 680	
Leistungsdaten									
Spitzenhöhe	mm	215		260		310		352	
Spitzenweite	m	1,0		1,5		1,0 / 2,0		2,0 / 3,0	
Schwingdurchmesser über Bett	mm	430		520		620		680	
Schwingdurchmesser über Planschlitten	mm	200		255		346		430	
Schwingdurchmesser über Schlittenführung	mm	400		450		540		620	
Verfahrweg (X-Achse)	mm	220		280		360		360	
Verfahrweg (Z-Achse)	mm	1.065		1.555		1.025 / 2.025		2.025 / 3.025	
Maschinenbett									
Breite	mm	305		340		380		380	
Höhe	mm	350		336		400		400	
Spindelkasten									
Spindelnase	ASA	A2-5"	A2-6"	A2-6"	A2-8"	A2-8"		A2-8"	A2-11"
Ø Spindelbohrung	mm	53	65	65	80	104		104	172
Antrieb		Direktantrieb		Direktantrieb		Direktantrieb		Getriebe	
Drehzahlbereiche	U/min.	4 bis 4.000	3 bis 3.000	3 bis 3.000	2 bis 2.200	1 bis 1.800		1 bis 1.800	1 bis 1.100
	Bereich I							1 bis 452	1 bis 250
	Bereich II							1 bis 1.800	1 bis 1.100
Vorschub									
Eilgang (Z-Achse)	m/min.	10		10		8		8	
Eilgang (X-Achse)	m/min.	10		10		8		8	
Reitstock manuell									
Positionierung Grundkörper		Manuell		Manuell (Standard) / Schleppvorrichtung (optional)		Manuell (Standard) / Schleppvorrichtung (optional)		Schleppvorrichtung	
Antrieb Pinole		Manuell (Standard) / pneumatisch oder hydraulisch (optional)		Manuell (Standard) / pneumatisch oder hydraulisch (optional)		Manuell (Standard) / hydraulisch (optional)		Manuell (Standard) / hydraulisch (optional)	
Maximaler Pinolenhub	mm	120		130		180		180	
Pinolendurchmesser	mm	60		80		100		130	
Kegelbohrung Pinole	MK	4		4		5		5	
Anschlussleistung									
Hauptantriebsmotor, AC (30 min. Belastung)	PS / kW	12,5 / 9		15 / 11		25 / 18,5		45 / 33,6	
Hauptantriebsmotor, AC (Dauerleistung)	kVA	20		20		25		40	
Abmessungen und Gewichte (*)									
Benötigte Stellfläche - 1,0 m Spitzenweite	m	3,10 x 1,24		-		3,85 x 2,075		-	
Benötigte Stellfläche - 1,5 m Spitzenweite	m	-		3,75 x 1,68		-		-	
Benötigte Stellfläche - 2,0 m Spitzenweite	m	-		-		4,85 x 2,075		6,65 x 2,43	
Benötigte Stellfläche - 3,0 m Spitzenweite	m	-		-		-		7,70 x 2,43	
Benötigte Stellfläche - 5,0 m Spitzenweite	m	-		-		-		-	
Nettogewicht (ca.) - 1,0 m Spitzenweite	kg	2.500		-		5.000		-	
Nettogewicht (ca.) - 1,5 m Spitzenweite	kg	-		3.750		-		-	
Nettogewicht (ca.) - 2,0 m Spitzenweite	kg	-		-		5.550		6.300	
Nettogewicht (ca.) - 3,0 m Spitzenweite	kg	-		-		-		7.000	
Nettogewicht (ca.) - 5,0 m Spitzenweite	kg	-		-		-		-	

(*) ohne Späneförderer



Technische Spezifikation		ROMI C 830		ROMI C 1000	
Leistungsdaten					
Spitzenhöhe	mm	435		510	
Spitzenweite	m	3,0 / 5,0		3,0 / 5,0	
Schwingdurchmesser über Bett	mm	850		1.000	
Schwingdurchmesser über Planschlitten	mm	550		700	
Verfahrweg (X-Achse)	mm	520		520	
Verfahrweg (Z-Achse)	mm	3.020 / 5.020		3.020 / 5.020	
Maschinenbett					
Breite	mm	460		460	
Höhe	mm	420		420	
Spindelkasten					
Spindelnase	ASA	A2-11"	A2-15"	A2-15"	A2-20"
Ø Spindelbohrung	mm	160	260	260	375
Antrieb		Getriebe		Getriebe	
Drehzahlbereiche	U/min.	1 bis 1.000	1 bis 550	1 bis 550	1 bis 400
	Bereich I	1 bis 250	1 bis 200	1 bis 200	1 bis 125
	Bereich II	1 bis 1.000	1 bis 550	1 bis 550	1 bis 400
Vorschub					
Eilgang (Z-Achse)	m/min.	8 (*) / 5 (**)		8 (*) / 5 (**)	
Eilgang (X-Achse)	m/min.	8		8	
Reitstock manuell					
Positionierung Grundkörper		Schleppvorrichtung		Schleppvorrichtung	
Antrieb Pinole		Manuell (std) / hydraulisch (opt)		Manuell (std) / hydraulisch (opt)	
Pinolenhub maximal	mm	200		200	
Pinolendurchmesser	mm	130		130	
Kegelbohrung Pinole	MK	5		5	
Anschlussleistung					
Hauptantriebsmotor, AC (S6 - 40% Leistung)	PS / kW	45 / 33,6		45 / 33,6	
Gesamtanschlussleistung	kVA	40		40	
Abmessungen und Gewichte (***)					
Benötigte Stellfläche - 1,0 m Spitzenweite	m	-		-	
Benötigte Stellfläche - 1,5 m Spitzenweite	m	-		-	
Benötigte Stellfläche - 2,0 m Spitzenweite	m	-		-	
Benötigte Stellfläche - 3,0 m Spitzenweite	m	7,52 x 3,20		7,52 x 3,20	
Benötigte Stellfläche - 5,0 m Spitzenweite	m	9,52 x 3,20		9,52 x 3,20	
Nettogewicht (ca.) - 1,0 m Spitzenweite	kg	-		-	
Nettogewicht (ca.) - 1,5 m Spitzenweite	kg	-		-	
Nettogewicht (ca.) - 2,0 m Spitzenweite	kg	-		-	
Nettogewicht (ca.) - 3,0 m Spitzenweite	kg	11.460		11.460	
Nettogewicht (ca.) - 5,0 m Spitzenweite	kg	14.960		14.960	

(*) für 3,0 m Spitzenweite

(**) für 5,0 m Spitzenweite

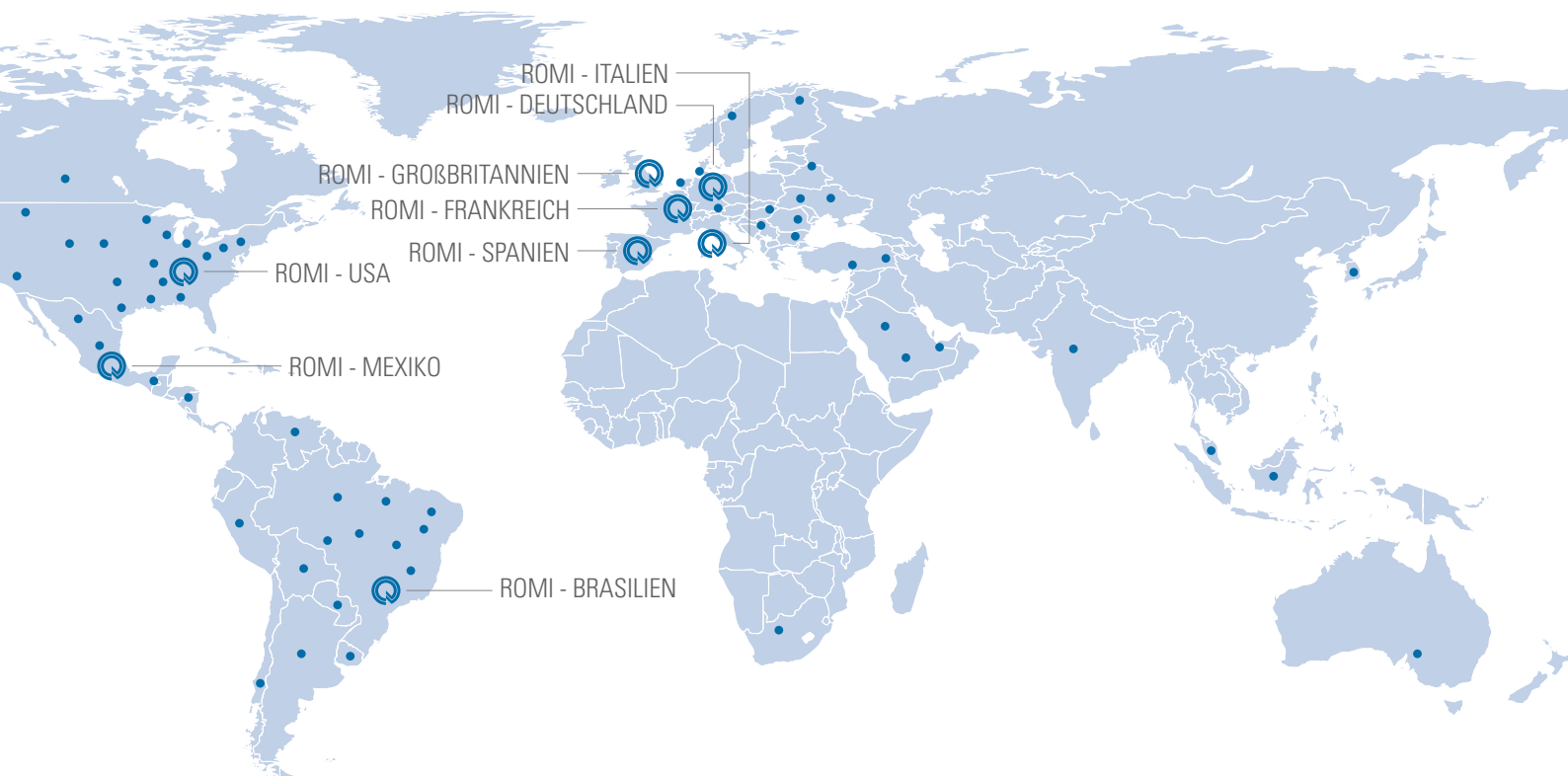
(***) ohne Späneförderer

Technische Spezifikation Werkzeughalter und Werkzeugrevolver			ROMI C 420	ROMI C 510	ROMI C 620	ROMI C 680
Schnellwechsel-Werkzeughalter (opt.)						
Werkzeughalter			2 oder 3	3	3	3
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	25 x 25	25 x 25	32 x 32	32 x 32
	Rund	mm	Ø 25	Ø 25	Ø 32	Ø 32
Hinterer Werkzeughalter (opt.)						
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	20 x 20	25 x 25	25 x 25	25 x 25
	Rund	mm	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 40
Satz zusammengehöriger Werkzeughalter (opt.)						
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	20 x 20	-	-	-
	Rund	mm	Ø 25	-	-	-
WT0-Werkzeughalter (opt.)						
Werkzeughalter VDI-50 / DIN 69880-50 (opt.)						
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	-	32 x 32	-	-
	Rund	mm	-	40	-	-
Werkzeughalter Axialantrieb		DIN 6499	-	ER-40 (Ø 4 bis Ø 26 mm)	-	-
Werkzeughalter Radialantrieb		DIN 6499	-	ER-40 (Ø 4 bis Ø 26 mm)	-	-
Drehzahlbereich angetriebene Werkzeuge		U/min.	-	1 bis 1.500	-	-
8-Stationen-Vierkantrevolver manuell (opt.)						
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	25 x 25	-	-	-
	Rund	mm	Ø 25	-	-	-
4-Stationen-Werkzeughalter manuell (opt.)						
Anzahl der Stationen/Werkzeuge			-	-	-	-
Querschnitt Werkzeughalter außen		mm	-	-	-	-
Querschnitt Werkzeughalter innen		mm	-	-	-	-
Automatischer 4-Stationen-Werkzeugrevolver vertikal (opt.)						
Anzahl der Stationen/Werkzeuge			-	-	4	4
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	-	-	25 x 25	25 x 25
	Rund	mm	-	-	Ø 40	Ø 40
Automatischer 8-Stationen-Werkzeugrevolver horizontal (opt.)						
Befestigungsart Werkzeughalter			Romi	Romi	Romi oder VDI - 40	Romi oder VDI - 40
Anzahl der Stationen/Werkzeuge			8	8	8	8
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	25 x 25	25 x 25	25 x 25	25 x 25
	Rund	mm	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 40
Automatischer 8-Stationen-Werkzeugrevolver für angetriebene Werkzeuge (opt.)						
Befestigungsart Werkzeughalter			-	-	VDI - 40	VDI - 40
Anzahl der Stationen/Werkzeuge			-	-	8	8
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	-	-	25 x 25	25 x 25
	Rund	mm	-	-	Ø 40	Ø 40
Werkzeughalter Axialantrieb		DIN 6499	-	-	ER - 32 (Ø 3 bis Ø 20 mm)	ER - 32 (Ø 3 bis Ø 20 mm)
Drehzahlbereich angetriebene Werkzeuge		U/min.	-	-	3 bis 3.400	3 bis 3.400

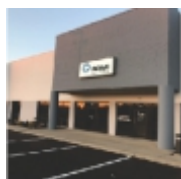


Technische Spezifikation Werkzeughalter und Werkzeugrevolver			ROMI C 830	ROMI C 1000
Schnellwechsel-Werkzeughalter (opt.)				
Werkzeughalter			3	3
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	40 x 40	40 x 40
	Rund	mm	Ø 50 oder Ø 60	Ø 50 oder Ø 60
Hinterer Werkzeughalter (opt.)				
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	-	-
	Rund	mm	-	-
Satz zusammengehöriger Werkzeughalter (opt.)				
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	-	-
	Rund	mm	-	-
WT0-Werkzeughalter (opt.)				
Werkzeughalter VDI-50 / DIN 69880-50 (opt.)				
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	-	-
	Rund	mm	-	-
Werkzeughalter Axialantrieb		DIN 6499	-	-
Werkzeughalter Radialantrieb		DIN 6499	-	-
Drehzahlbereich angetriebene Werkzeuge		U/min.	-	-
8-Stationen-Vierkantrevolver manuell (opt.)				
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	-	-
	Rund	mm	-	-
4-Stationen-Werkzeughalter manuell (opt.)				
Anzahl der Stationen/Werkzeuge			4	4
Querschnitt Werkzeughalter außen		mm	40 x 40	40 x 40
Querschnitt Werkzeughalter innen		mm	Ø 60	Ø 60
Automatischer 4-Stationen-Werkzeugrevolver vertikal (opt.)				
Anzahl der Stationen/Werkzeuge			4	4
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	32 x 32	32 x 32
	Rund	mm	Ø 50 / Ø 60 / Ø 80	Ø 50 / Ø 60 / Ø 80
Automatischer 8-Stationen-Werkzeugrevolver horizontal (opt.)				
Befestigungsart Werkzeughalter			-	-
Anzahl der Stationen/Werkzeuge			-	-
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	-	-
	Rund	mm	-	-
Automatischer 8-Stationen-Werkzeugrevolver für angetriebene Werkzeuge (opt.)				
Befestigungsart Werkzeughalter			VDI - 50	VDI - 50
Anzahl der Stationen/Werkzeuge			8	8
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	32 x 32	32 x 32
	Rund	mm	Ø 40	Ø 40
Werkzeughalter Axialantrieb		DIN 6499	ER - 40 (Ø 4 bis Ø 26 mm)	ER - 40 (Ø 4 bis Ø 26 mm)
Drehzahlbereich angetriebene Werkzeuge		U/min.	3 bis 3.000	3 bis 3.000

WELTWEITE PRÄSENZ



Brasilien



USA



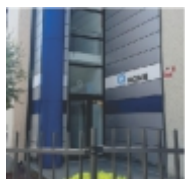
Deutschland



Großbritannien



Frankreich



Spanien



Italien



Mexiko



Deutschland - BW



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

Burkhardt+Weber

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

ROMI Europa GmbH

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

ROMI Machines UK Limited

Leigh Road
Průmyslový areál Swift Valley
Rugby CV21 1DS
+44 1788 544221
sales@romiuk.com
www.romiuk.com

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

América Latina

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

ROMI BW Machine Tools Ltd

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

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 Maquinas España

Calle Comadrán, 15
Pol. Ind. Can Salvatela
C.P. 08210 – Barberà del Vallès
+34 93 719 4926
info@romi.es
www.romi.es

ROMI Itália Srl

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



ISO 9001:2015
Certificate No. 31120



ISO 14001:2015
Certificate No. 70671

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

