

HOHE PRODUKTIVITÄT • ROBUSTHEIT • PRÄZISION • TECHNOLOGIE

VERTIKALBEARBEITUNGSZENTREN

# BAUREIHE ROMI D

NEUE GENERATION



[www.romi.com](http://www.romi.com)





**GESTEIGERTE  
PRODUKTIVITÄT  
UND RENTABILITÄT  
FÜR IHR  
UNTERNEHMEN!**

*Die Industrie befindet sich im ständigen Wandel, daher ist es entscheidend, dass unsere Produkte über **Alleinstellungsmerkmale verfügen, die denen der Konkurrenz überlegen sind.***

*Durch die Einführung neuer Technologien in Ihren Produktionsprozess, insbesondere durch **modernere, schnellere und präzisere Werkzeugmaschinen, lässt sich die Leistungsfähigkeit Ihrer Produktion erhöhen.***

*Sie erhalten mehr Qualität, Produktivität, Effizienz und das Beste: Ihre Gewinne übersteigen die bisherige Höchstmarke!*

In mehr als 90 Jahren unserer weltweiten Tätigkeit haben wir stets die Werte bewahrt, auf denen das internationale Renommee unserer Produkte beruht. Wir bieten **Werkzeugmaschinen mit dem besten Preis-Leistungs-Verhältnis auf dem Markt** an. Aus unserem Engagement für kontinuierliche Investitionen in Forschung & Entwicklung gehen robuste und hochwertige Produkte hervor, die zur Spitzentechnologie gehören.

**Wir garantieren umfassenden Support während der gesamten Kaufabwicklung** durch unser hochqualifiziertes Team: angefangen vom Vertrieb, über die kaufmännischen Abteilungen, bis hin zu einem spezialisierten technischen Support sowie Ersatzteileteam. Wir bieten Fernwartung an - einfach, schnell und kostenlos - nicht nur wenn es um die Programmierung und Bedienung der Maschinen geht, sondern ebenfalls bei Fragen zur Instandhaltung.

Mit einer Werkzeugmaschine von ROMI verfügen Sie **über Spitzentechnologie und sind damit bestens für die Zukunft gerüstet.** Wenn Sie bei der Anschaffung einer neuen Maschine von ROMI ein Vorgängermodell veräußern, werden Sie feststellen, dass Sie ein lukratives Geschäft gemacht haben: denn ROMI Gebrauchtmaschinen werden auf dem Markt sehr hoch geschätzt.

ROMI bietet Komplettlösungen an, die weit mehr sind, als eine bloße Maschine: **Mit ROMI haben Sie die Gewissheit, sich jederzeit auf den Hersteller verlassen zu können.** Bauen Sie auf uns, wir finden immer die optimale Lösung für Ihre individuellen Anforderungen. Unser wichtigstes Anliegen ist die Steigerung der Produktivität und Rentabilität Ihres Unternehmens.



Reinraum



Entwicklungstechnik



Flexibles Fertigungssystem



Technischer Support



Schulung



Ersatzteile

# BAUREIHE ROMI D

NEUE GENERATION

Hohe Produktivität durch Robustheit, Präzision und Technologie





Sehr vielseitige Maschinen für diverse Bearbeitungsanwendungen. Sie sind sowohl für den Betrieb mit hohem Produktionsausstoß als auch für den Werkzeugbau ausgelegt. Durch ihre hohe Steifigkeit selbst unter schwierigen Bearbeitungsbedingungen sowie der thermischen und geometrischen Stabilität gewährleisten sie ausgezeichnete Ergebnisse in Bezug auf Präzision, Leistung und Produktivität.



### ROMI D 600

|                                       |                  |
|---------------------------------------|------------------|
| <b>Spindeldrehzahl bis</b>            | 10.000 U/min.    |
| <b>Spindelkegel</b>                   | ISO 40           |
| <b>Motor</b>                          | 25 PS / 18,5 kW  |
| <b>Automatischer Werkzeugwechsler</b> | 20 Werkzeuge     |
| <b>Maschinentisch</b>                 | 914 x 560 mm     |
| <b>CNC</b>                            | Fanuc Oi-MF Plus |



### ROMI D 800

|                                       |                                                                  |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| <b>Spindeldrehzahl bis</b>            | 10.000 oder 15.000 U/min.                                        |
| <b>Spindelkegel</b>                   | ISO 40                                                           |
| <b>Motor</b>                          | 25 PS / 18,5 kW (10.000 U/min.)<br>20 PS / 15 kW (15.000 U/min.) |
| <b>Automatischer Werkzeugwechsler</b> | 30 Werkzeuge                                                     |
| <b>Maschinentisch</b>                 | 914 x 560 mm                                                     |
| <b>CNC</b>                            | Fanuc Oi-MF Plus <i>i</i> -HMI                                   |



### ROMI D 1000

|                                       |                                                                  |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| <b>Spindeldrehzahl bis</b>            | 10.000 oder 15.000 U/min.                                        |
| <b>Spindelkegel</b>                   | ISO 40                                                           |
| <b>Motor</b>                          | 25 PS / 18,5 kW (10.000 U/min.)<br>20 PS / 15 kW (15.000 U/min.) |
| <b>Automatischer Werkzeugwechsler</b> | 30 Werkzeuge                                                     |
| <b>Maschinentisch</b>                 | 1.220 x 560 mm                                                   |
| <b>CNC</b>                            | Fanuc Oi-MF Plus <i>i</i> -HMI                                   |



### ROMI D 1250

|                                       |                                                                  |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| <b>Spindeldrehzahl bis</b>            | 10.000 oder 15.000 U/min.                                        |
| <b>Spindelkegel</b>                   | ISO 40                                                           |
| <b>Motor</b>                          | 25 PS / 18,5 kW (10.000 U/min.)<br>20 PS / 15 kW (15.000 U/min.) |
| <b>Automatischer Werkzeugwechsler</b> | 30 Werkzeuge                                                     |
| <b>Maschinentisch</b>                 | 1.320 x 560 mm                                                   |
| <b>CNC</b>                            | Fanuc Oi-MF Plus <i>i</i> -HMI                                   |



# MASCHINENGESTELL

## ROBUSTHEIT UND TECHNOLOGIE

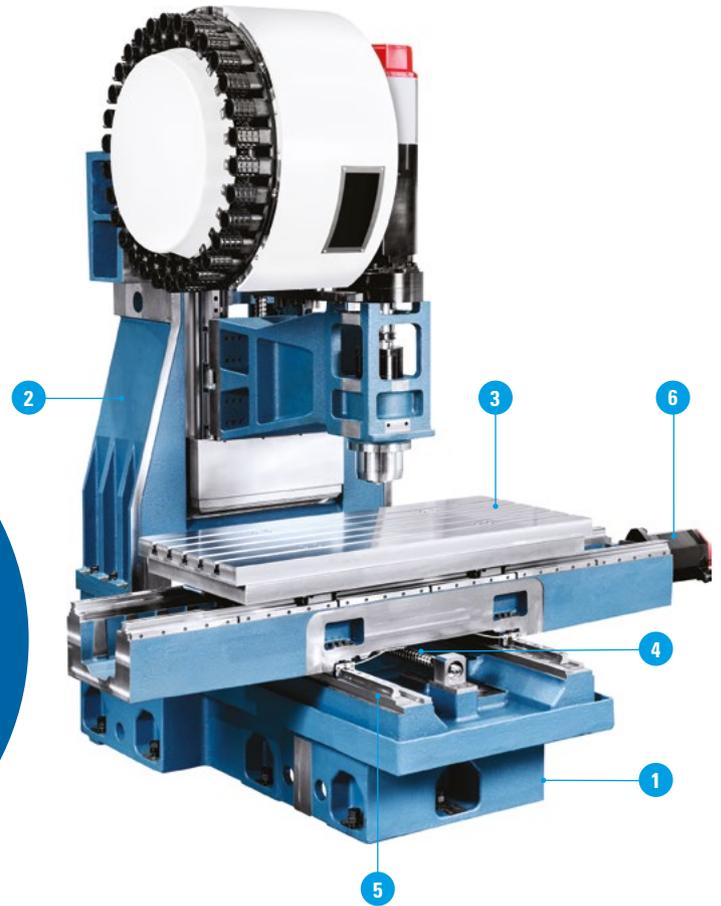
Die Qualität der Herstellungsprozesse gewährleistet die Betriebssicherheit und Leistungsfähigkeit der ROMI-Bearbeitungszentren. An allen Maschinen werden mit Lasersystemen Positionierungs- und Wiederholgenauigkeitsmessungen durchgeführt. Die Überprüfung der Achsausrichtung erfolgt durch ein Ball-Bar-System, das die perfekte Interpolation der X-, Y- und Z-Achse gewährleistet.

Die Maschinen der Baureihe ROMI D wurden mit 3D-CAD-Systemen projiziert, wobei der gesamte Aufbau mittels einer Finite-Elemente-Analyse-Software (FEA) dimensioniert wurde. Somit wird gewährleistet, dass es auf die Größe der Maschine abgestimmt ist.



### Vorteile von Linearführungen

- Eilganggeschwindigkeiten bis zu 40 m/min\*
- Schnelle Positionierung der Achsen, Minimierung der Standzeiten und Steigerung der Produktivität
- Hohe Beschleunigungswerte
- Geringer Schmiermittelverbrauch
  - Einfache Wartung
- Hohe Steifigkeit und lange Lebensdauer



1

Das einteilige **MASCHINENBETT** aus Grauguss - konstruiert um Vibrationen zu absorbieren - gewährleistet eine hervorragende Oberflächengüte der Werkstücke, eine längere Lebensdauer der Maschine und eine längere Standzeit der Zerspanungswerkzeuge.

2

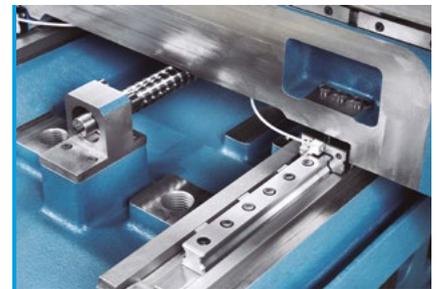
**MASCHINENSTÄNDER:** Dimensioniert um den Spindelkasten sowie die gesamte Baugruppe durch eine hohe geometrische Stabilität zu unterstützen.

3

Der **MASCHINENTISCH** ist auf Linearführungen gelagert, mit mehreren T-Nuten zur Befestigung und Sicherung von Werkstücken ausgestattet und ist konstruiert, um hohe Werkstückgewichte mit ausgezeichneter Stabilität zu stützen.

4

**KUGELUMLAUFSPINDELN:** Gehärtet und geschliffen - mit vorgespannten Muttern bieten sie große Steifigkeit und hohe Präzision für die Positioniergenauigkeit und Wiederholgenauigkeit der Achse.



5

**LINERAR-ROLLENFÜHRUNGEN.** Gewährleisten schnelle und präzise Verfahrbewegungen mit hoher Beschleunigung durch einen niedrigen Reibungskoeffizient zwischen Führungsschiene und Führungswagen.

6

Bürstenlose **AC-SERVOMOTOREN** mit integriertem Absolut-Drehgeber sind direkt an die Kugelumlaufspindeln gekoppelt, übertragen die Bewegung gradlinig und garantieren eine präzise Positionierung und ausgezeichnete Wiederholgenauigkeiten der Achsen.

(\*) Ausgenommen ROMI D 600



# SPINDELKASTEN

HOHE LEISTUNGSFÄHIGKEIT  
UND PRÄZISION

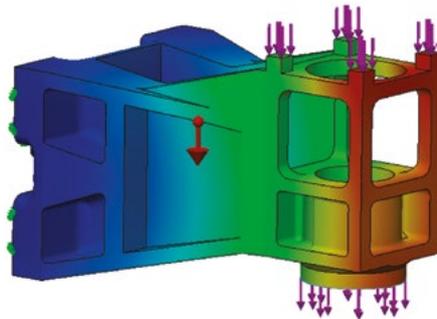
Der direkt an die Spindelkartusche gekoppelte Hauptantriebsmotor bietet eine hohe Effizienz in Bezug auf Drehmomentübertragung, Leistung und Drehzahl. Der Spindelkegel ist für BT/BBT ausgelegt und gewährleistet eine hervorragende Steifigkeit der Werkzeughalter.



Robuste Spindelkartusche mit Hochpräzisionslagern ermöglicht hohe Drehzahlen und gewährleistet Leistungsfähigkeit auch unter schweren Einsatzbedingungen. Ausgezeichneter Rundlauf und geringe Erwärmung der Lager auch im Dauerbetrieb mit hohen Drehzahlen.



Der Spindelkasten kann mit einem Kühlsystem ausgestattet werden (optional). Bei Spindelkästen mit 15.000 U/min. gehört dies zur Standardausrüstung und sorgt für thermische und geometrische Stabilität der Baugruppe.



Das Gestell gewährleistet ausgezeichnete thermische und geometrische Stabilität, Steifigkeit sowie Kapazität zur Absorption, selbst bei Schwerzerspanung.



#### THERMISCHE KOMPENSATION

Durch mathematische Algorithmen werden die einzelnen Achsen in der Maschine in Echtzeit korrigiert. Auf diese Weise werden stabile Maßergebnisse während langer Arbeitszeiten erzielt.

Hochgenaue **SCHRÄGKUGELLAGER** mit Dauerschmierung.

**LAGERDICHTUNG** durch Labyrinth.

**DRUCKSYSTEM** mit pneumatischer Dichtung, hält die im Kühlschmierstoff mitgeführten Verschmutzungen und Partikel dem Lager fern.

**PNEUMATISCHES REINIGUNGSSYSTEM** für den Spindelkegel, verhindert das Eindringen von Spänen sowie Beschädigungen am Schaft des Werkzeuges.

**LINERAR-ROLLENFÜHRUNGEN.** Gewährleisten schnelle und präzise Verfahrbewegungen mit hoher Beschleunigung durch einen niedrigen Reibungskoeffizient zwischen Führungsschiene und Führungswagen.



# AUTOMATISCHER WERKZEUGWECHSLER

EFFIZIENZ UND PRODUKTIVITÄT

Schnelle, präzise und zuverlässige automatische Werkzeugwechsler tragen zur Steigerung der Produktivität und der Bearbeitungseffizienz bei. Sie haben eine Kapazität für 30 Werkzeuge (ROMI D 800/D 1000/ D 1250) oder 20 Werkzeuge (ROMI D 600).

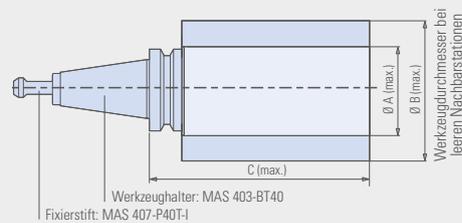


Automatischer Werkzeugwechsler mit einer Kapazität für 20 Werkzeuge (ROMI D 600)



Automatischer Werkzeugwechsler mit einer Kapazität für 30 Werkzeuge (ROMI D 800/ D1000/ D1250)

**Werkzeughalter BT / CAT / DIN (\*) – Abmessungen in mm**



| Typ                |    | ROMI D 600     | ROMI D 800 / D 1000 / D 1250 |
|--------------------|----|----------------|------------------------------|
|                    |    | BT-40 / BBT-40 | BT-40 / BBT-40               |
| A                  | mm | 100            | 75                           |
| B                  | mm | 200            | 127                          |
| C                  | mm | 254            | 300                          |
| Max. Gewicht       | kg | 6              | 7                            |
| Max. Gesamtgewicht | kg | 68             | 150                          |

(\*) Bei Maschinen mit interner Kühlmittelzufuhr durch die Spindel müssen die Zylinderschäfte und Spannstifte eine Bohrung für das Kühlmittel aufweisen.

Für Drehzahlen über 10.000 U/min. wird die Verwendung von BBT-Werkzeugaufnahmen empfohlen. Die Werkzeuge müssen für alle Drehzahlen auf G2,5 gewuchtet sein

# CNC-STEUERUNG

TECHNOLOGIE UND  
ZUVERLÄSSIGKEIT

Die Vertikalbearbeitungszentren der Baureihe ROMI D sind mit CNC Fanuc Oi-MF Plus i-HMI ausgestattet. Dies stellt dem Nutzer über das Hauptdisplay ein komfortables und einfaches Programmiersystem zur Verfügung, mit verschiedenen Bereichen für Planung, Bearbeitung, Optimierung und Anwendungen, die den Zugriff auf die Funktionen mit nur zwei Klicks ermöglichen. Die Steuerungen haben eine Ethernet-Schnittstelle und sind mit Laufwerken für Compact Flash-Karte und USB-Anschluss ausgestattet.



1. Visualisierung mehrerer Informationen auf einem einzigen Bildschirm, z. B. Last der Vorschubachsen und Hauptspindel, aktives Programm, modale Funktionen, verwendetes Werkzeug, Icons, Fehlermeldungen usw.



2. Komplettes, dynamisches Werkzeugverwaltungssystem mit Schnellzugriff auf Informationen.



3. Informationen zur präventiven und korrekiven Instandhaltung (Meldungen, Alarme, Meldungshistorie usw.). Fehlermeldungen werden bereits ausgegeben, bevor es zu einer Störung kommt. Dies ermöglicht eine effektive Instandhaltung.



4. Die Bearbeitungsprogramme sind einfach aufzurufen, sie sind in Ordnerstruktur mit Abbildung des Werkstücks, Programmname und -nummer zur leichteren Identifizierung organisiert.



5. Dank der Kompatibilität mit zahlreichen Dateiformaten können Anleitungen, Diagramme und andere wichtige Informationen hinterlegt werden.



6. Verschiedene Bearbeitungszyklen: Tasche, Bohrungen, Gewinde, Messungen usw.



FANUC Oi-MF Plus mit 10,4"-Bildschirm (D 600) und FANUC Oi-MF Plus mit 15" Bildschirm mit Touchscreen und i-HMI (D 800, D 1000 und D 1250)

# SPÄNEENTSORGUNG

## VOLLSTÄNDIGE BESEITIGUNG VON BEARBEITUNGSRÜCKSTÄNDEN

Über die ausgeprägte Neigung der Teleskopabdeckungen und des Spänefangs werden die Späne, mithilfe der Förderschnecken in der Maschine, dem Späneförderer zugeführt (**ROMI D 800 / ROMI D 1000 / ROMI D 1250**)



### Späneförderer (optional)

| Modell                               | Spanart | <br>Spiralförmig oder lang | <br>Fein und kurz | Material                         |                       |                                           |
|--------------------------------------|---------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|-----------------------|-------------------------------------------|
|                                      |         |                                                                                                               |                                                                                                      | Stahl                            | Aluminum              | Nichteisenmetalle<br>(Bronze und Messing) |
| TCE (Schmierbandförderer aus Metall) |         | <input checked="" type="radio"/>                                                                              | X                                                                                                    | <input checked="" type="radio"/> | X                     | X                                         |
| TCA (Kratzbandförderer)              |         | X                                                                                                             | <input checked="" type="radio"/>                                                                     | <input type="radio"/>            | <input type="radio"/> | <input type="radio"/>                     |
| TCL (Leichte, schwebende Späne)      |         | <input checked="" type="radio"/>                                                                              | <input type="radio"/>                                                                                | <input checked="" type="radio"/> | <input type="radio"/> | X                                         |

Uneingeschränkt geeignet

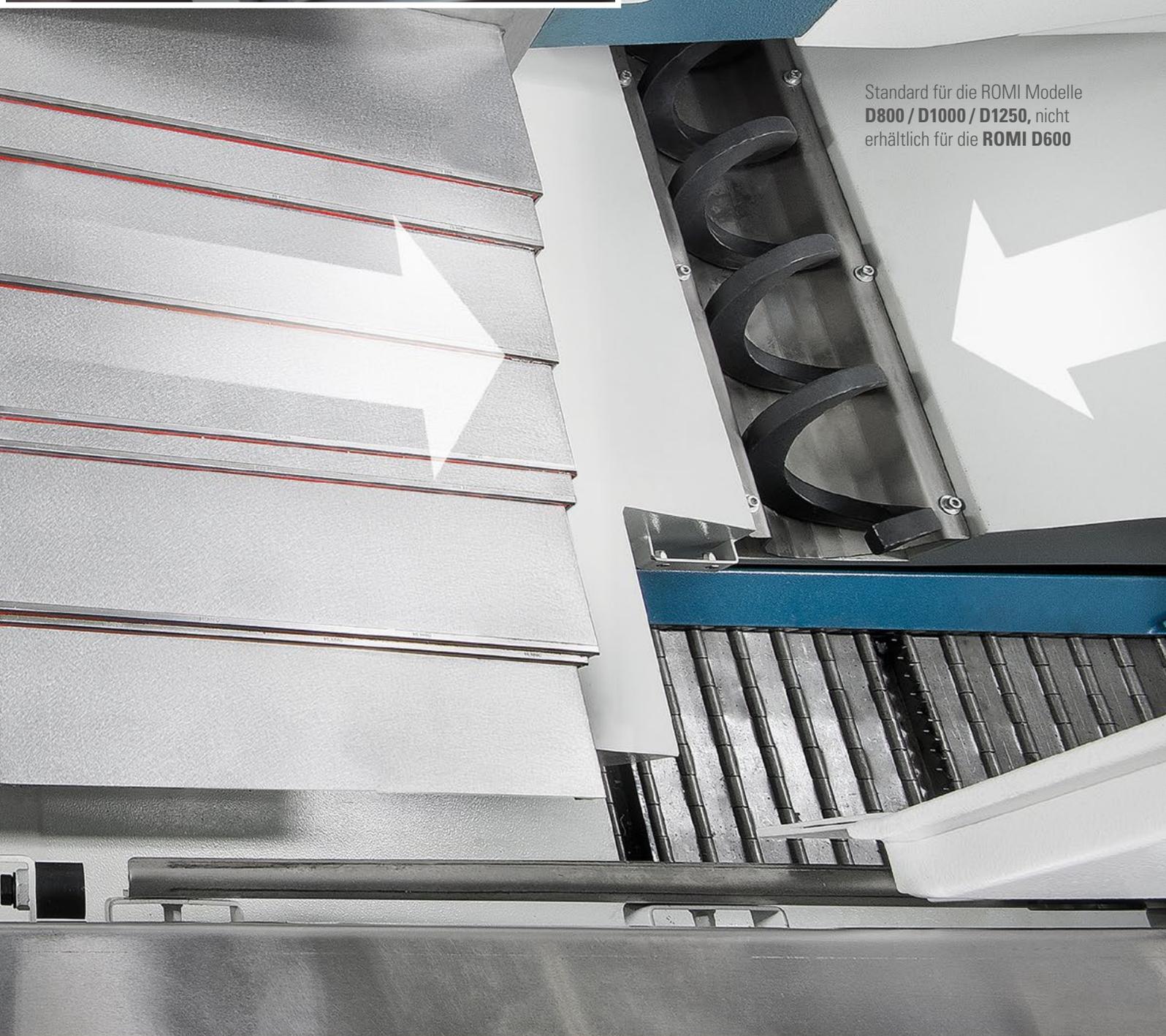
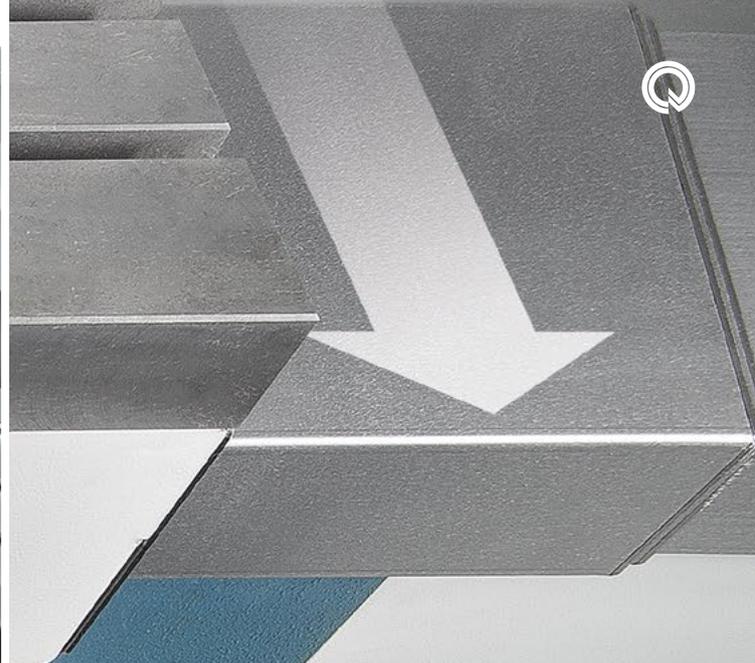
Bedingt geeignet

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

**TCL:** Späne kleiner als 0,5 mm können den Tank verunreinigen, das erhöht den Reinigungsbedarf



Standard für die ROMI Modelle  
**D800 / D1000 / D1250**, nicht  
erhältlich für die **ROMI D600**

# OPTIONALE AUSRÜSTUNG

## VIELSEITIGKEIT FÜR IHRE PRODUKTION

Dank der großen Auswahl an zusätzlicher Ausrüstung können wir Ihr Vertikalbearbeitungszentrum der **Baureihe ROMI D** optional an Ihre individuellen Anforderungen anpassen und dadurch noch vielseitiger gestalten.

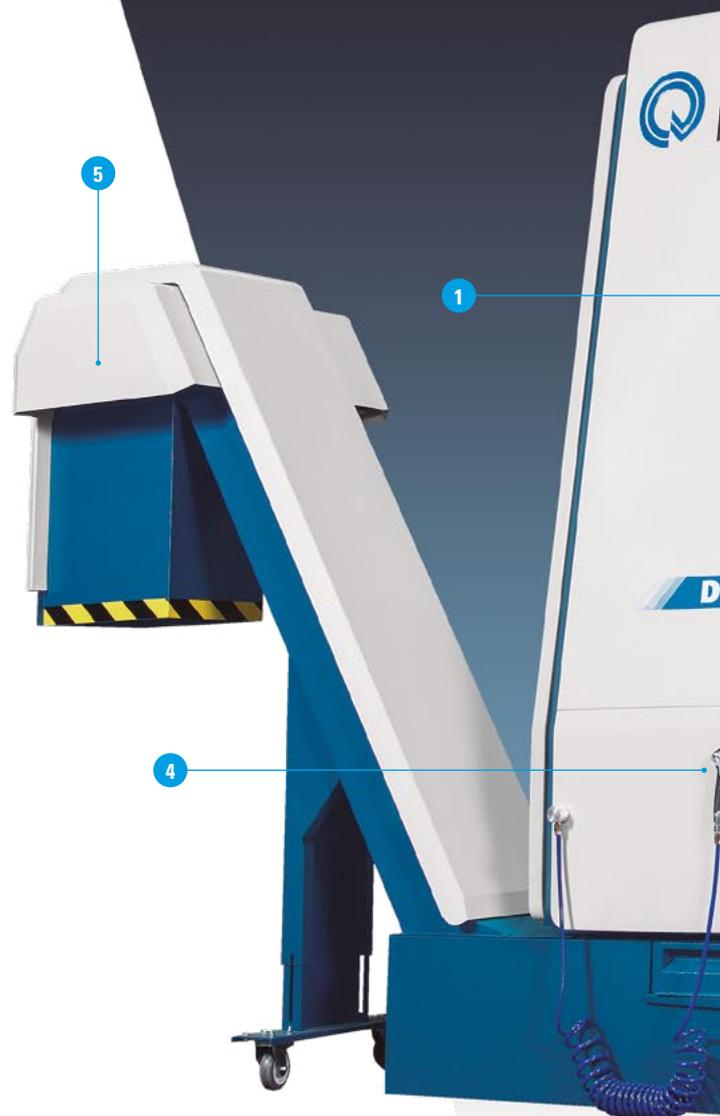


## NC RUNDTISCH (4. ACHSE) UND REITSTOCK



Diese Option ermöglicht die Bearbeitung von Teilen mit beliebigen Winkeln sowie kontinuierlicher Interpolation. Der Tisch gewährleistet eine hervorragende Positionierung und Wiederholgenauigkeit. Die robuste Konstruktion sorgt für Steifigkeit und gute Dämpfeigenschaften. Für die Bearbeitung von langen Teilen kann er optional mit einem Reitstock ausgestattet werden.

1. Automatische Tür und Lichtgitter
2. Leuchte als Statusanzeige
3. Öl-Nebelabsaugsystem
4. Kühlmittelspülpistole
5. Späneförderer
6. Kühlsystem für den Spindelkasten (Standard für 15.000 U/min., optional für 10.000 U/min.)
7. Öl/Kühlmittelabscheider





**4.**  **BAUREIHE ROMI D HYBRID**

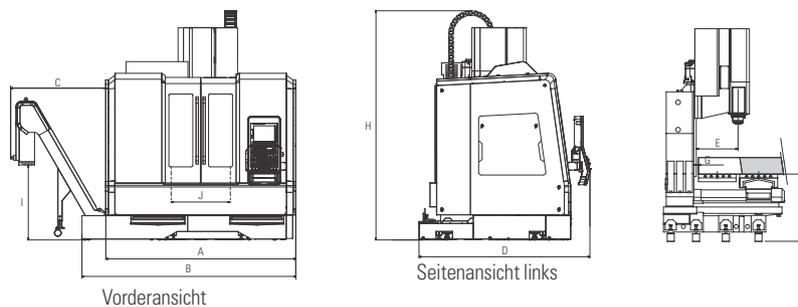


**Additive fertigung  
und spanende  
Bearbeitung in  
einer Maschine**

| Technische Spezifikationen                                        |         | ROMI D 600          | ROMI D 800                    | ROMI D 1000                   | ROMI D 1250                   |
|-------------------------------------------------------------------|---------|---------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| <b>Spindelkasten vertikal</b>                                     |         |                     |                               |                               |                               |
| Spindelkegel                                                      | ISO     | 40                  | 40                            | 40                            | 40                            |
| Drehzahlbereiche (Version 10.000 U/min.)                          | U/min   | 10 ~ 10.000         | 10 ~ 10.000                   | 10 ~ 10.000                   | 10 ~ 10.000                   |
| Drehzahlbereiche (Version 15.000 U/min.)                          | U/min   | -                   | 15 ~ 15.000                   | 15 ~ 15.000                   | 15 ~ 15.000                   |
| <b>Vorschub</b>                                                   |         |                     |                               |                               |                               |
| Eilgang (X-/Z-/Y-Achse)                                           | m/min   | 30                  | 40                            | 40                            | 40                            |
| Programmierbarer Vorschub                                         | m/min   | 20                  | 20                            | 20                            | 20                            |
| <b>Verfahrwege</b>                                                |         |                     |                               |                               |                               |
| Verfahrweg Obertisch (X-Achse)                                    | mm      | 600                 | 800                           | 1.020                         | 1.270                         |
| Verfahrweg Untertisch (Y-Achse)                                   | mm      | 610                 | 610                           | 610                           | 610                           |
| Verfahrweg Spindelkasten (Z-Achse)                                | mm      | 640                 | 640                           | 640                           | 640                           |
| Abstand Spindelkopf – Tisch                                       | mm      | 110 ~ 750           | 110 ~ 750                     | 110 ~ 750                     | 110 ~ 750                     |
| <b>Maschinentisch</b>                                             |         |                     |                               |                               |                               |
| Arbeitsfläche                                                     | mm      | 914 x 560           | 914 x 560                     | 1.220 x 560                   | 1.320 x 560                   |
| T-Nuten Breite x Abstand                                          | mm      | 18 x 89             | 18 x 89                       | 18 x 89                       | 18 x 89                       |
| Anzahl T-Nuten                                                    | un      | 5                   | 5                             | 5                             | 5                             |
| Max. zulässiges Gewicht für Maschinentisch (gleichmäßig verteilt) | kg      | 900                 | 900                           | 1.100                         | 1.400                         |
| <b>Automatischer Werkzeugwechsler</b>                             |         |                     |                               |                               |                               |
| Typ                                                               |         | Karussell / pick-up | Scheibenmagazin/Doppelgreifer | Scheibenmagazin/Doppelgreifer | Scheibenmagazin/Doppelgreifer |
| Werkzeugkapazität                                                 | Anzahl  | 20                  | 30                            | 30                            | 30                            |
| Max. Werkzeugdurchmesser                                          | mm      | 100                 | 75                            | 75                            | 75                            |
| Max. Werkzeugdurchmesser (bei leeren Nachbarstationen)            | mm      | 200                 | 127                           | 127                           | 127                           |
| Max. Werkzeuglänge                                                | mm      | 254                 | 300                           | 300                           | 300                           |
| Werkzeughaltertyp                                                 | typ     | BT / CAT / DIN      | BT / CAT / DIN                | BT / CAT / DIN                | BT / CAT / DIN                |
| Max. Werkzeuggewicht                                              | kg      | 6                   | 7                             | 7                             | 7                             |
| Max. zulässiges Gesamtgewicht am ATC                              | kg      | 68                  | 150                           | 150                           | 150                           |
| Werkzeugwechselzeit (Span zu Span) (*)                            | s       | 4,0                 | 3,2                           | 3,2                           | 3,2                           |
| <b>CNC-Steuerung</b>                                              |         |                     |                               |                               |                               |
| Modell                                                            |         | Fanuc Oi-MF Plus    | Fanuc Oi-MF Plus <i>i-HMI</i> | Fanuc Oi-MF Plus <i>i-HMI</i> | Fanuc Oi-MF Plus <i>i-HMI</i> |
| <b>Anschlussleistung (10.000 U/min.)</b>                          |         |                     |                               |                               |                               |
| Hauptantriebsmotor AC                                             | PS / kW | 25 / 18,5           | 25 / 18,5                     | 25 / 18,5                     | 25 / 18,5                     |
| Gesamtanschlussleistung                                           | kVA     | 30                  | 35                            | 35                            | 35                            |
| <b>Anschlussleistung (15.000 U/min.)</b>                          |         |                     |                               |                               |                               |
| Hauptantriebsmotor AC                                             | PS / kW | -                   | 20 / 15                       | 20 / 15                       | 20 / 15                       |
| Gesamtanschlussleistung                                           | kVA     | -                   | 40                            | 40                            | 40                            |
| <b>Abmessungen und Gewicht (ca.)</b>                              |         |                     |                               |                               |                               |
| Max. Höhe (**)                                                    | mm      | 3.140               | 3.140                         | 3.140                         | 3.140                         |
| Fläche (Länge x Breite) (*)                                       | mm      | 2.495 x 2.425       | 3.170 x 2.535                 | 3.390 x 2.535                 | 3.700 x 2.535                 |
| Nettogewicht (Maschine)                                           | kg      | 6.000               | 6.600                         | 6.900                         | 7.000                         |
| Nettogewicht (Maschine + optionale Ausrüstung + Werkstück)        | kg      | 9.300               | 9.700                         | 9.900                         | 10.400                        |

(\*) Ohne Späneförderer (\*\*) Ohne Nebelabsaugung (Optionale)

## Abmessungen der Maschinen - in mm



|                    |    | A      | B      | C     |       |       | D     | E   | F** | G  | H*** max | H min | I     | J     |
|--------------------|----|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-----|-----|----|----------|-------|-------|-------|
|                    |    |        |        | TCA   | TCE   | TCL   |       |     |     |    |          |       |       |       |
| <b>ROMI D 600</b>  | mm | 2.495* | 3.080  | 1.650 | 1.910 | 1.890 | 2.425 | 617 | 990 | 32 | 3.140    | 2.810 | 1.110 | 790   |
| <b>ROMI D 800</b>  | mm | 2.820  | 3.170* | 1.410 | 1.670 | 1.650 | 2.535 | 617 | 990 | 32 | 3.140    | 2.810 | 1.110 | 820   |
| <b>ROMI D 1000</b> | mm | 3.040  | 3.390* | 1.410 | 1.670 | 1.650 | 2.535 | 617 | 990 | 32 | 3.140    | 2.810 | 1.110 | 1.040 |
| <b>ROMI D 1250</b> | mm | 3.350  | 3.700* | 1.410 | 1.670 | 1.650 | 2.535 | 617 | 990 | 32 | 3.140    | 2.810 | 1.110 | 1.340 |

(\*) Werte für Maschinen mit nur einer Wanne

(\*\*) Kann je nach Art und Qualität des Untergrunds variieren

(\*\*\*) Ohne Nebelabsaugung (Optionale)

## Standardausrüstung

- Spindelkasten mit Spindelkegel ISO-40, Werkzeugschnittstelle BT-40
- Eilgang der X-, Y- und Z-Achsen mit 30.000 mm/min. (ROMI D 600)
- Eilgang der X-, Y- und Z-Achsen mit 40.000 mm/min. (ROMI D 800 / D 1000 / D 1250)
- CNC Fanuc Oi-MF Plus mit 10,4" LCD-Farbmonitor (ROMI D 600)
- CNC Fanuc Oi-MF Plus mit 15" LCD-Farbmonitor mit Touchscreen i-HMI (ROMI D 800 / D 1000 / D 1250)
- Vollständige Abdeckung gegen Span- und Spritzschutz
- Thermische Kompensation
- Komplette Dokumentation zum Produkt von ROMI
- Drehzahlbereich von 10 bis 10.000 U/min. mit maximalem Drehmoment von 118 Nm
- Drehzahlbereich von 15 bis 15.000 U/min mit maximalem Drehmoment von 102 Nm (verfügbar für ROMI D 800 / D 1000 / D 1250)
- Linearführungen für X-,Y- und Z-Achse
- Erhältlich für Stromanschluss Spannung/Frequenz 220 VCA 50/60 Hz
- Ethernet-Schnittstelle
- Schlüsselset für die Bedienung der Maschine
- Set mit Schrauben und Muttern zum Nivellieren
- LED-Leuchte
- Hauptantriebsmotor AC mit 25 PS (18,5 kW) – Betriebsart S3-15 % (ROMI D 600)
- Hauptantriebsmotor AC mit 20 PS (15 kW) – Dauerbetrieb S1 (ROMI D 800 / D 1000 / D 1250)
- Manuelles Hilfsbedienpanel mit Handrad (Handwheel) und Tipp- Funktionen für Achsen
- Schaltschrank ist klimatisiert und mit leichtem Überdruck
- Eine einzige Haupttür mit elektrischer Sicherheitsverriegelung (ROMI D 600)
- Eine doppelte Haupttür mit elektrischer Sicherheitsverriegelung (ROMI D 800 / D 1000 / D 1250)
- Kühlsystem für Spindelkasten für die Versionen 15 bis 15.000 U/min. (erhältlich für ROMI D 800/D 1000/D 1250)
- Zentralschmierung mit Leitungsfiler und Füllstandssensor für Führungen und Kugelumlaufspindeln
- Kühlschmiersystem mit 5 bar-Pumpe (Tank nicht enthalten)
- Pneumatisches Reinigungssystem für den Spindelkegel und Entriegelung des Werkzeugs
- Automatischer Werkzeugwechsler mit einer Kapazität für 20 Werkzeuge (ROMI D 600)
- Werkzeugwechsler mit Doppelgreifer (ATC), mit Kapazität für 30 Werkzeuge (ROMI D 800/D 1000/D 1250)
- Standardoberfläche: Epoxidharz-Pulverlack blau Munsell 10B-3/4 und Epoxidlack, grau RAL 7035.

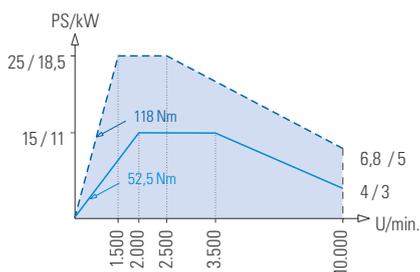
## Optionale Ausrüstung

- Starres nicht bewegliches horizontales Bedienfeld (ROMI D 800 / D 1000 / D 1250)
- Elektroschrank mit Klimatisierung
- Autotransformator für 200 bis 250 VCA oder 360 bis 480 VCA/50-60 Hz
- Spänefang und Kühlmittelbehälter (A)
- Automatische Ausschaltung der Maschine bei Schichtende
- Magnetfilter für den Kühlmittelbehälter (G)
- Rauchfilter (C)
- Schnittstelle externer M-Code mit 6 M-Codes (3 unabhängige Ausgänge - 3 M-Codes ein und 3 M- Codes aus)
- Schnittstelle für Kabelstrang Empfänger – Preset für Werkzeuge und Messung/Inspektion der Werkstücke
- Elektronische Schnittstelle
- Schnittstelle für Ferndiagnose
- Schnittstelle für Rundtisch (B)
- Schnittstelle für Preset der Werkzeuge und Messung/Inspektion der Werkstücke (F)
- Leuchte als Statusanzeige (3 Farben)
- Rundtisch MGR 230 oder MGR 400 (nur für D 1000 und D 1250) (D)
  - Adapter CM-3 für Rundtisch
  - Reitstock mit manuell oder pneumatisch bestätigter Pinole für den Rundtisch
- Universalspannfutter und Flansch für Rundtisch
- Spritzpistole mit Einzelpumpe (wash gun)
- Vollautomatische Tür
- Öl/Kühlmittelabscheider (Oil Skimmer)
- Nebelabsaugung
- Pneumatisches Reinigungssystem während der Bearbeitung
- Reinigungssystem für den Arbeitsbereich (H)
- System für Werkzeug-Preset mit optischem Sensor OTS (E)
- Kühlsystem für das Spindelkastengehäuse mit Temperaturkontrolle
- Kühlsystem für das Hauptspindelzentrum mit Hochdruckpumpe (7 bar oder 15 bar)
- Innere Kühlmittelzufuhr der Spindel mit externem Hochdruckpumpenaggregat (20 bar oder 70 bar)
- System zur Vermessung/Inspektion des Werkstückes mit OMP-60-Messtaster mit optischer Signalübertragung, Tastereinsatz PS3-1C (E)
- Linearer Weggeber (optisches Längenmessgerät) für X-, Y- und Z-Achse
- Scharnierbandförderer aus Metall (TCE) und Kühlmittelbehälter (A)
- Späneförderer für leichte Späne mit Filter (TCL) und Kühlmittelbehälter (A)
- Automatischer Werkzeugwechsler (TAF) CAT-40 oder DIN-40 als Ersatz für die Standardausführung
- Kratzbandförderer (TCA) zum Abtransport von Langspänen und Kühlmittelbehälter (A)

- (A) Konfigurierbare Grundausstattung
- (B) Diese Schnittstelle ist passend für Rundtische gemäß ROMI Spezifikation
- (C) Nebelabsaugung erforderlich (optional)
- (D) Schnittstelle für Rundtisch erforderlich (optional)
- (E) Schnittstelle für Preset der Werkzeuge und Messung/Inspektion der Werkstücke erforderlich (optional)
- (F) Schnittstelle für Kabelstrang Empfänger – Preset der Werkzeuge und Messung/Inspektion der Werkstücke erforderlich (optional)
- (G) Nur für Maschinen mit Späneförderer verfügbar
- (H) Empfohlene Option für die Zerspanung von Aluminium

## Leistungsdiagramm

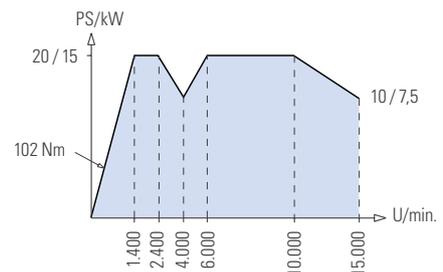
Spindelkasten 10.000 U/min. – Interimsbetrieb S3-15%



■ Dauerbetrieb S1

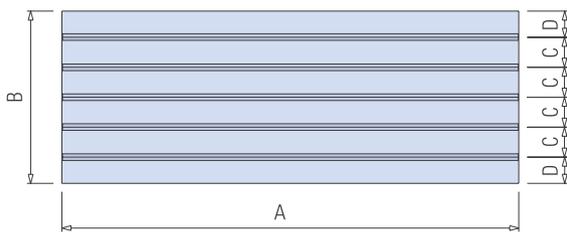
□ Interimsbetrieb S3-15%

Spindelkasten 15.000 U/min. – Dauerbetrieb S1



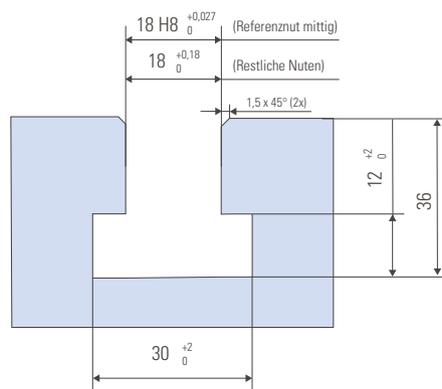
Die Diagramme sind nicht maßstabsgetreu

## Abmessungen der Maschinentische - in mm

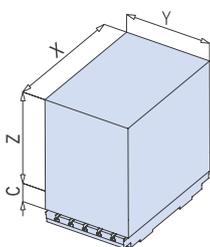
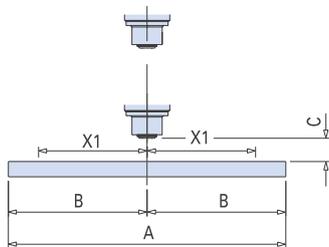


|                           |    | A     | B   | C  | D   |
|---------------------------|----|-------|-----|----|-----|
| <b>ROMI D 600 / D 800</b> | mm | 914   | 560 | 89 | 102 |
| <b>ROMI D 1000</b>        | mm | 1.220 | 560 | 89 | 102 |
| <b>ROMI D 1250</b>        | mm | 1.320 | 560 | 89 | 102 |

## T-Nut Maßzeichnung

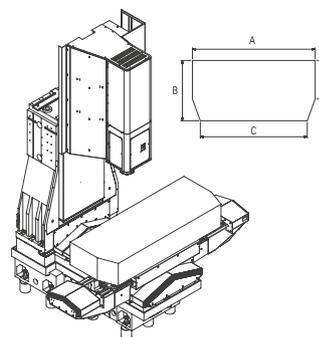


## Arbeitslayout - Abmessungen in mm



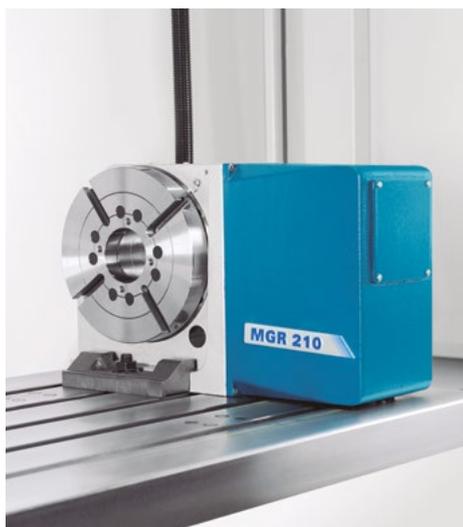
|                    |    | A     | B   | C   | X     | X1  | Y   | Z   |
|--------------------|----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|-----|
| <b>ROMI D 600</b>  | mm | 914   | 457 | 110 | 600   | 300 | 610 | 640 |
| <b>ROMI D 800</b>  | mm | 914   | 457 | 110 | 800   | 400 | 610 | 640 |
| <b>ROMI D 1000</b> | mm | 1.220 | 610 | 110 | 1.020 | 510 | 610 | 640 |
| <b>ROMI D 1250</b> | mm | 1.320 | 660 | 110 | 1.270 | 635 | 610 | 640 |

## Maschineninnenraum - Abmessungen in mm



|                    |    | A     | B   | C     | D   |
|--------------------|----|-------|-----|-------|-----|
| <b>ROMI D 600</b>  | mm | 1.300 | 610 | -     | -   |
| <b>ROMI D 800</b>  | mm | 1.630 | 610 | 1.470 | 390 |
| <b>ROMI D 1000</b> | mm | 1.750 | 610 | 1.590 | 390 |
| <b>ROMI D 1250</b> | mm | 1.935 | 610 | 1.775 | 390 |

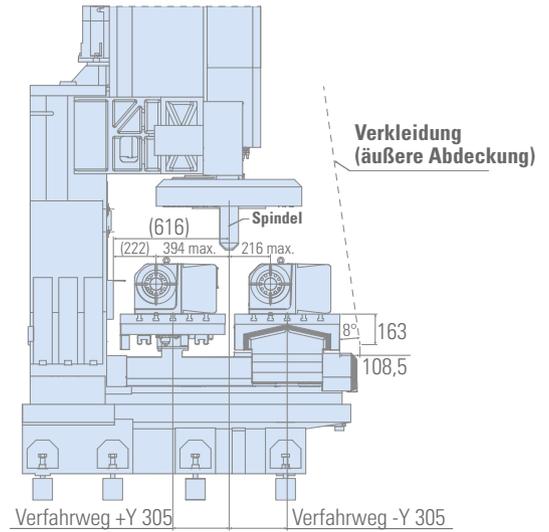
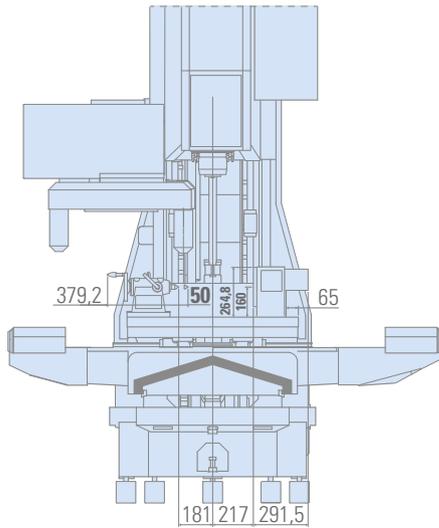
## NC RUNDTISCH (4. ACHSE) - ROMI MGR



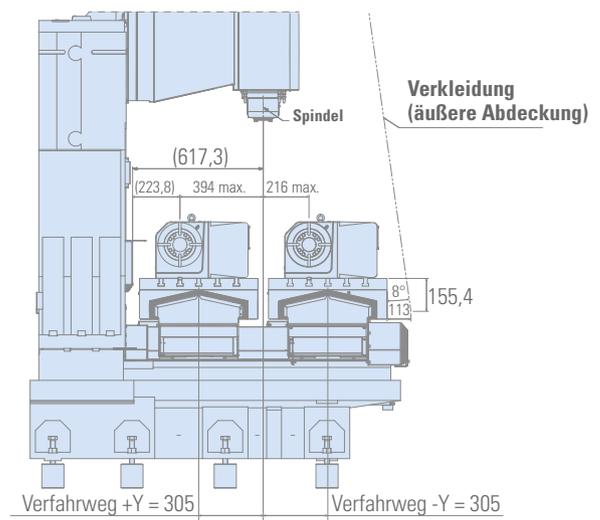
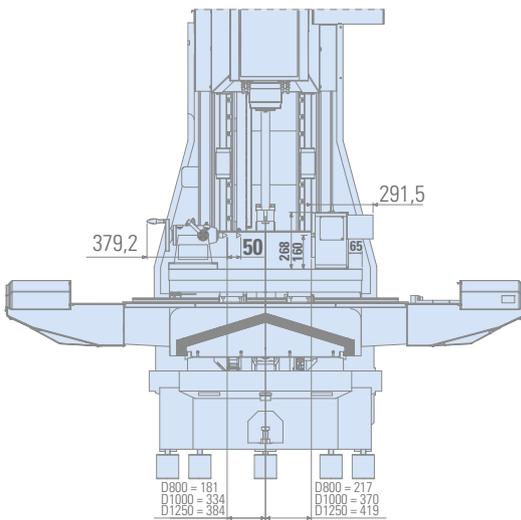
| Modell Rundtisch                                 |     | MGR 210D          | MGR 320D                 |
|--------------------------------------------------|-----|-------------------|--------------------------|
| <b>Spindelnase</b>                               |     |                   |                          |
| Höhe Maschinentisch zu Spindelbohrung            | mm  | 160               | 255                      |
| Planscheibendurchmesser                          | mm  | 210               | 320                      |
| Durchmesser                                      | mm  | 65                | 140                      |
| Passung Spindelbohrung                           |     | 65H7              | 180H7                    |
| <b>Kapazität</b>                                 |     |                   |                          |
| Max. zulässiges Werkstückgewicht (am Spannutter) | kg  | 125               | 200                      |
| Max. Drehzahl – Fanuc Servo Motor                | rpm | 40                | 11                       |
| Max. zulässiges Moment waagrecht                 | N   | 17.000            | 28.000                   |
| Max. zulässiges Moment senkrecht                 | N.m | 1.265             | 3.000                    |
| <b>System Bremse</b>                             |     |                   |                          |
| Haltemoment der Bremse                           | N.m | 400 (pneumatisch) | 1.600 (hydropneumatisch) |

# Arbeitslayout - MGR - Abmessungen in mm

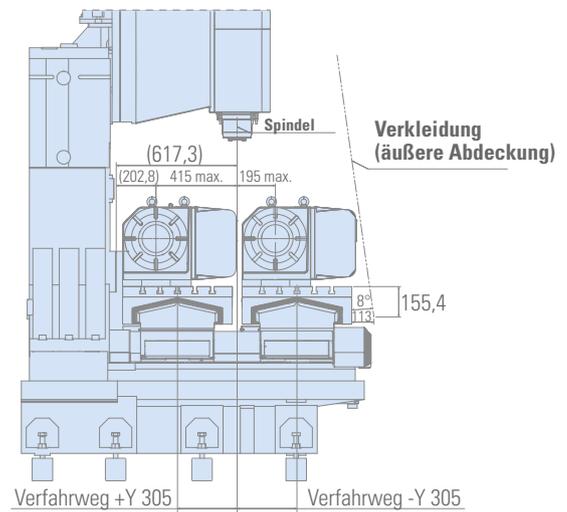
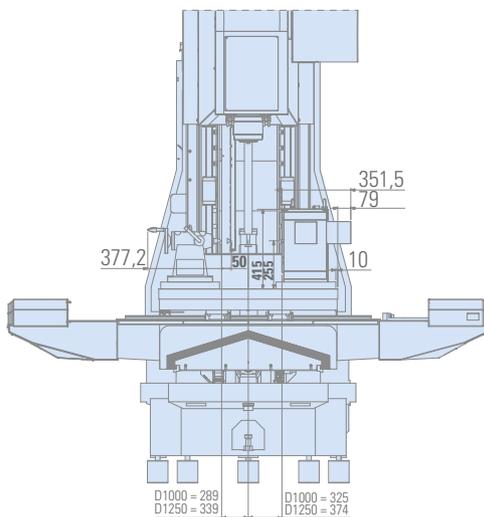
## MGR 210D (ROMI D 600)



## MGR 210D (ROMI D 800, D 1000 und D 1250)



## MGR 320D (ROMI D 1000 und D 1250)



## CNC-STEUERUNG FANUC Oi-MF Plus i-HMI ROMI D 800 / D 1000 / D 1250



### 1 - Funktionen und Leistung der CNC-Steuerung:

- 15-Zoll-Monitor
- QWERTY-Tastatur
- Bedienfeld
- Look-Ahead-Sätze = 200
- Mindestwert für Positionierung 0,001 mm oder 0.0001 Zoll
- Gleichzeitige Steuerung von bis zu 4 Achsen
- Überprüfung der Endposition des Werkzeugs vor Beginn der Bewegung
- Linearinterpolation (G01)
- Mehrquadranten Kreisinterpolation (G02 und G03)
- Spiralinterpolation (G02 und G03 gleichzeitig mit X, Y, Z)
- Datenschutz
- PCMCIA-Schnittstelle (SRAM-Karte – bis 16 GB)
- Ethernet-Schnittstelle
- USB-Schnittstelle
- Automatisches Backup der Daten
- Zusatzfunktionen (T, S, M, F)
- Werkstückzähler
- Uhr
- Dauer des Bearbeitungszyklus
- Spindelsteigungsfehler-Kompensation
- Glockenförmige Beschleunigung/Verzögerung ("Bell-Shaped") im Eilgang
- Lineare Beschleunigung/Verzögerung nach Vorschubinterpolation
- Überlagerung von Sätzen im Eilgang
- Power Mate Manager
- Achsen sperren
- Software-Endschalter
- Verriegelung
- Spindelspielkompensation Grenzwert
- Drehzahl Satzsprung
- Taschenrechnerfunktion
- Eingabestift zur Benutzung des Touchscreen
- Sprachen (Portugiesisch, Englisch, Deutsch, Französisch, Italienisch, Spanisch)
- Funktion Auswahl Energiesparmodus

### 2 - Programmierfunktionen:

- Gewinde mit Ausgleichsfutter
- Referenzpunktanfahren für bis zu 4 Referenzpunkte programmierbar (G28, G30 und G53)
- High Speed and high quality Machining Package
- Vermeidung von Programmierfehlern

### 3 - Vorschubfunktionen:

- Vorschub in mm/min. oder Zoll/min. (G94)
- Vorschub in mm/U oder Zoll/U (G95)
- Verweilzeit (G04)

### 4 - Grafische Funktionen:

- Grafische Bearbeitungssimulation ISO
- Grafische Bearbeitungssimulation – 2D
- Grafische Bearbeitungssimulation – 3D
- Entfernung von Materialresten

### 5 - Koordinatensysteme:

- Lokales Werkstück-Koordinatensystem (G52)
- Koordinatensystem der Maschine (G53)
- Arbeits-Koordinatensystem (G54 – G59)
- Werkstück-Koordinatenvoreinstellung (G92, G92.1)
- Geometrie und Verschleißkorrektur des Werkzeugs = 100

### 6 - Koordinatenwert und Abmessungen:

- Programmierung in absoluten (G90) oder inkrementalen Koordinaten (G91)
- Umrechnung der Maßeinheit in Zoll (G20) oder Meter (G21)
- Rotation des Koordinatensystems
- Nullpunktverschiebung
- Spiegelbild
- Programmierbare Dateneingabe (G10)

### 7 - Spindelfunktionen:

- Spindeldrehzahl in U/min (G97)
- Ausrichtung der Spindel (M19)
- Überwachung der aktuellen Drehzahl der Spindel

### 8 - Werkzeugfunktionen:

- Radiuskorrektur der Werkzeugspitze (G40, G41 und G42)
- Eingabe Werkzeugkorrektur [INPUT C]
- Verwaltung Werkzeugverschleiß
- Bildschirm - Messung der Werkzeuglänge – Manueller Betrieb i-HMI

### 9 - Makro:

- Makro B (Benutzer-Makro)
- Hinzufügen von Variablen zu Makro B
- Makro-Executor
- Speicher für Anwendungen in „Makro-Executor“ und Fanuc Picture (Mb) = 6 MB
- Ladder programming
- SPS-Programmierung

### 10 - Funktionen zur Vereinfachung des Programms:

- Bohrzyklus mit Späne-Entfernung in Z-Richtung (G74)
- Programmierung der Abmessungen direkt aus der Zeichnung
- Bohren/Tieflochbohren (G83, G85)
- Synchron-Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter (M29 + G84, G88)
- Reset Unterbrechung an Gewinde ohne Ausgleichsfutter
- Zylinderinterpolation (G07.1)

- Polarkoordinatensteuerung (G15, G16)
- Gravurzyklus

### 11 - Programmierungsformat:

- ISO-Programmierungsformat der Steuerung Fanuc-10/11
- Klartext-Dialog-Programmierung i-HMI

### 12 - Ausführungsbetrieb:

- Programmnummer/-suche
- Kommentare zum Programm
- Aufruf Unterprogramm
- Betrieb in MDI ("Memory Data Input")
- Automatikbetrieb
- Einzelsatz-Betrieb
- Programmstopp (M00)
- Optionaler Programmstopp (M01)
- Satz auslassen ("/")
- Neustart während der Programmausführung
- DNC-Funktion
- Funktion "ProgramTest"
- Funktion "Dry Run"
- Nullpunktverschiebung
- Sprung "High Speed Skip"
- Geschwindigkeitsregler für Spindel
- Zurückfahren und Reset des Werkzeugs
- Familie A, B und C ("G"-Codes)
- Suche "N-Satz" des Programms
- Erweiterte Bearbeitung des Werkstückprogramms
- Programmbearbeitung im "Hintergrund"
- Anzahl der Programme im Speicher (1000)
- Dem Benutzer zugeordneter Speicherplatz = 2 MB (5120 m Band)
- Elektronisches Handrad (MPG)
- Vorschub im JOG-Betrieb
- Geschwindigkeitsregler für Vorschubachse

### 13 - Instandhaltungsfunktionen:

- Endschalter
- Notfall-Funktionen
- Alarmmeldungen
- Historie der Alarmmeldungen
- Historie der durchgeführten Bearbeitungen
- Regelmäßige Wartungen
- Analyse des Verhaltens des Servomechanismus
- Hilfesystem für den Benutzer
- Diagnostikbildschirm
- Bildschirm mit Wartungsinformationen
- Überwachung des Energieverbrauchs

### OPTIONALS

- 4 Gb / 16 Gb PCMCIA-Karte
- Serielle RS-232-Schnittstelle (2 Kanäle)
- Antireflections-Schutzfolie
- Glasmassstäbe für X/Y/Z-Achse
- Ethernet-Datenserver-Schnittstelle
- Energieverbrauchsüberwachung

## CNC-STEUERUNG FANUC Oi-MF Plus ROMI D 600



### 1 - Funktionen und Leistung der CNC:

- 10,4-Zoll-Monitor
- QWERTY-Tastatur
- Bedienfeld
- Look-Ahead-Sätze = 200
- Mindestwert für Positionierung 0,001 mm oder 0,0001 Zoll
- Gleichzeitige Steuerung von bis zu 4 Achsen
- Überprüfung der Endposition des Werkzeugs vor Beginn der Bewegung
- Linearinterpolation (G01) Mehrquadranten
- Kreisinterpolation (G02 und G03)
- Spiralinterpolation (G02 und G03 gleichzeitig mit X, Y, Z)
- Datenschutz
- PCMCIA-Schnittstelle (SRAM-Karte – Grenze 16 GB)
- Ethernet-Schnittstelle
- USB-Schnittstelle
- Automatisches Backup der Daten
- Zusatzfunktionen (T, S, M, F)
- Werkstückzähler
- Uhr
- Dauer des Bearbeitungszyklus
- Spindelsteigungsfehler-Kompensation
- Glockenförmige Beschleunigung/Verzögerung "Bell-Shaped" im Eilgang
- Lineare Beschleunigung/Verzögerung nach Vorschubinterpolation
- Überlagerung von Sätzen im Eilgang
- Power Mate Manager
- Achsen sperren
- Software-Endschalter
- Verriegelung
- Kompensation des Spindelspiels
- Grenzwert Drehzahl Satzsprung
- Sprachen (Portugiesisch, Englisch, Deutsch, Französisch, Italienisch, Spanisch)
- Funktion Auswahl Energiesparmodus
- Taschenrechnerfunktion

### 2 - Programmierfunktionen:

- Gewinde mit Ausgleichsfutter
- Machining Condition Selection Function
- Referenzpunktfahren für bis zu 4 Referenzpunkte programmierbar (G28, G30 und G53)
- Jerk Control
- AI Contour Control II
- Hochgeschwindigkeitsmodus
- Vermeidung von Programmierfehlern

### 3 - Vorschubfunktionen:

- Vorschub in mm/min. oder Zoll/min. (G94)
- Vorschub in mm/U oder Zoll/U (G95)
- Verweilzeit G04

### 4 - Grafische Funktionen:

- Grafische Bearbeitungssimulation ISO
- Grafische Bearbeitungssimulation 2D / 3D

### 5 - Koordinatensysteme:

- Lokales Werkstück-Koordinatensystem (G52)
- Koordinatensystem der Maschine (G53)
- Arbeits-Koordinatensystem (G54 – G59)
- Werkstück-Koordinatenvoreinstellung (G92, G92.1)
- Geometrie und Verschleißkorrektur des Werkzeugs = 100

### 6 - Koordinatenwert und Abmessungen:

- Absolutmasseingabe (G90) oder inkrementale Maßeingabe (G91)
- Umrechnung der Maßeinheit in Zoll (G20) oder Meter (G21)
- Rotation des Koordinatensystems
- Nullpunktverschiebung
- Spiegelbild
- Programmierbare Dateneingabe (G10)

### 7 - Spindelfunktionen:

- Spindeldrehzahl in U/min. (G97)
- Ausrichtung der Spindel (M19)
- Überwachung der aktuellen Drehzahl der Spindel

### 8 - Werkzeugfunktionen:

- Radiuskorrektur der Werkzeugspitze (G40, G41 und G42)
- Eingabe Werkzeugkorrektur [INPUT C]
- Verwaltung Werkzeugverschleiß
- Bildschirm Messung der Werkzeuglänge – Manueller Betrieb EZ Flex

### 9 - Makro:

- Makro B (Benutzer-Makro)
- Hinzufügen von Variablen zu Makro B
- Makro-Executor
- Speicher für Anwendungen in "Makro-Executor" und Fanuc Picture (Mb) = 6 MB
- SPS-Programmierung

### 10 - Funktionen zur Vereinfachung des Programms:

- Programmierung der Abmessungen direkt aus der Zeichnung
- Bohren/Tieflochbohren (G83, G85)
- Synchron-Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter

(M29 + G84, G88)

- Reset Unterbrechung an Gewinde ohne Ausgleichsfutter
- Zylinderinterpolation (G07.1)
- Polarkoordinatensteuerung (G15, G16)
- Bohrzyklus mit Späne-Entfernung in Z-Richtung (G74)

### 11 - Programmierungsformat:

- ISO-Programmierungsformat der Steuerung Fanuc-10/11

### 12 - Ausführungsbetrieb:

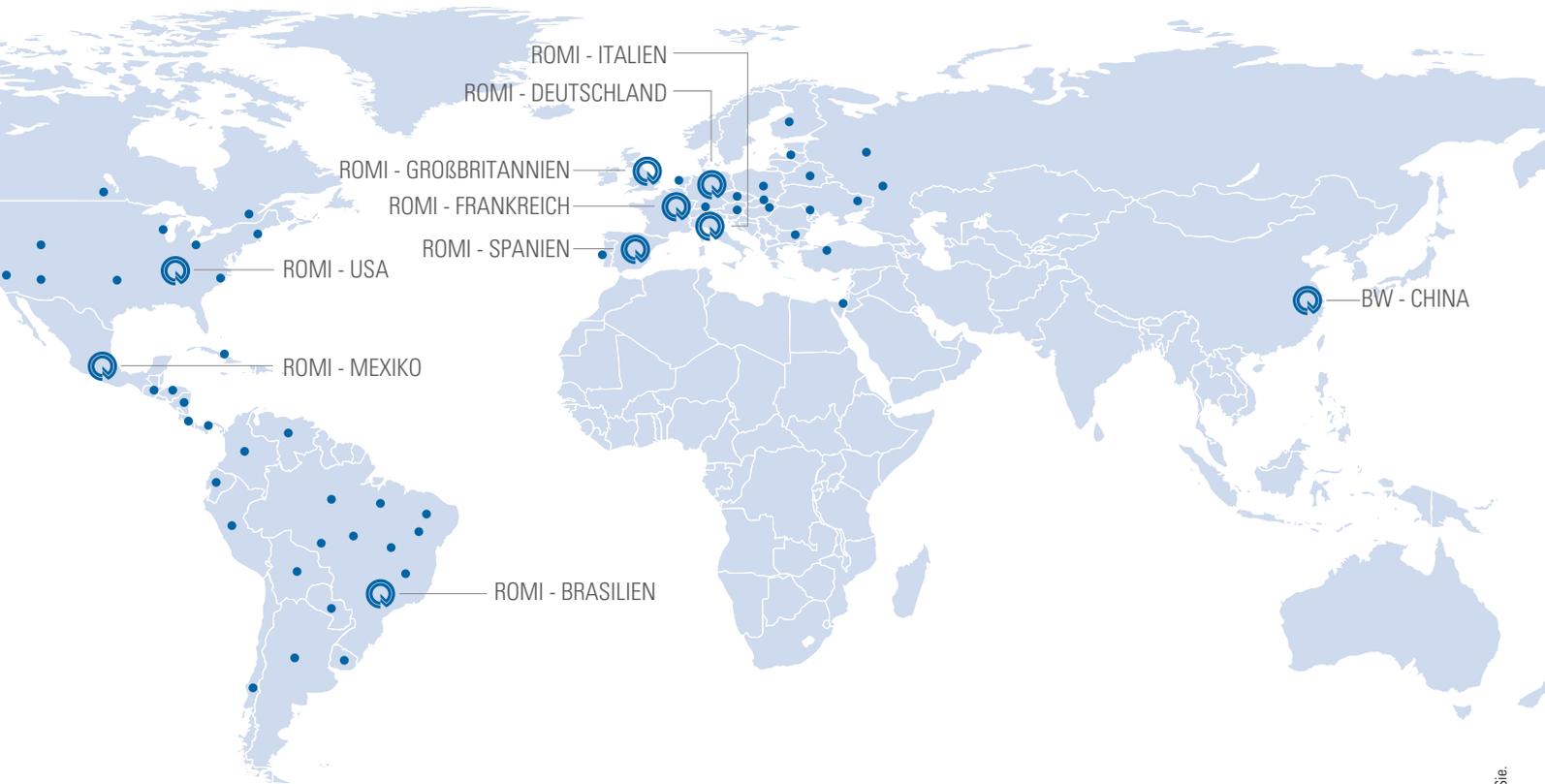
- Programmnummer/-suche
- Kommentare zum Programm
- Aufruf Unterprogramm
- Betrieb in MDI ("Memory Data Input")
- Automatikbetrieb
- Einzelsatz-Betrieb
- Programmstopp (M00)
- Optionaler Programmstopp (M01)
- Satz auslassen ("")
- Neustart während der Programmausführung
- DNC-Funktion
- Funktion "ProgramTest"
- Funktion "Dry Run"
- Nullpunktverschiebung
- Sprung "High Speed Skip"
- Geschwindigkeitsregler für Spindel
- Zurückfahren und Reset des Werkzeugs
- Familie A, B und C (G-Codes)
- Suche "N-Satz" des Programms
- Erweiterte Bearbeitung des Werkstückprogramms
- Programmbearbeitung im "Hintergrund"
- Anzahl der Programme im Speicher (400)
- Dem Benutzer zugeordneter Speicherplatz = 2 MB (5120m Band)
- Elektronisches Handrad (MPG)
- Vorschub im JOG-Betrieb
- Geschwindigkeitsregler für Vorschubachse

### 13 - Instandhaltungsfunktionen:

- Endschalter
- Notfall-Funktionen
- Alarmmeldungen
- Historie der Alarmmeldungen
- Historie der durchgeführten Bearbeitungen
- Regelmäßige Wartungen
- Analyse des Verhaltens des Servomechanismus
- Hilfesystem für den Benutzer
- Diagnostikbildschirm
- Bildschirm mit Informationen zur Instandhaltung
- Überwachung des Energieverbrauchs

### OPTIONAL

- Bedienungsanleitung i grafikunterstützte Programmierung)
- Anzahl der Programme im Speicher (1000)
- Ethernet-Datenserver-Schnittstelle
- 4 Gb / 16 Gb PCMCIA-Karte
- Serielle RS-232-Schnittstelle (2 Kanäle)
- Glasmassstäbe für X/Y/Z-Achse
- Energieverbrauchsüberwachung



Brasilien



USA



Deutschland



Großbritannien



Frankreich



Spanien



Italien



Mexiko



Deutschland - BW



China - B+W



# 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 Shanghai

+86 21 6100-5568  
info@cn.burkhardt-weber.net

## 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  
commercale@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

