



| 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**



INNOVATION + QUALITÄT

ROMI: Seit 1930 Hersteller von Spitzentechnik.

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

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

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

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

Präsent in ganz Brasilien und in über 60 Ländern.

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

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



BAUREIHE ROMI C



| ROMI C 1100H | ROMI C 1290H | ROMI C 1300H / 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 Verfahrbewegungen sowie enorme Bearbeitungspräzision aus.

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

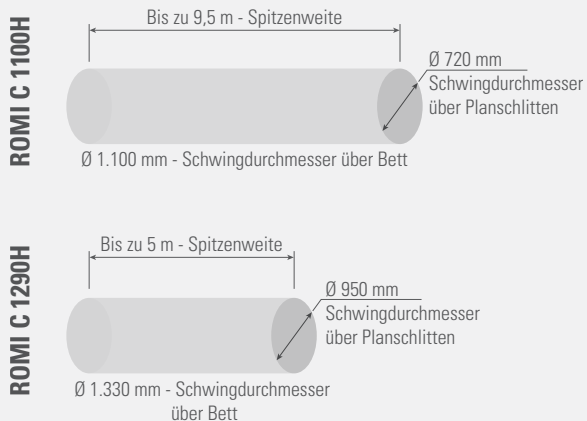
Robuste Maschinen für die Bearbeitung von schweren Teilen mit hoher Effizienz und Produktivität.



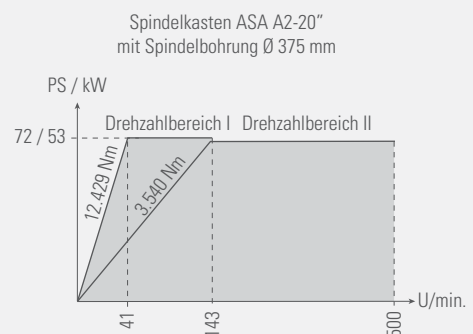
- Spindelkasten ASA A2-20"
- Durchgangsbohrung Spindel: $\varnothing$ 375 mm
- Schwingdurchmesser über Bett: 1.110 mm (ROMI C 1100H)
1.330 mm (ROMI C 1290H)
- Hauptantriebsmotor: 72 PS / 53 kW
- Reitstock mit separatem Motor verfahrbar, manuell betätigter Pinole mit integrierter mitlaufender Zentrierspitze. 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



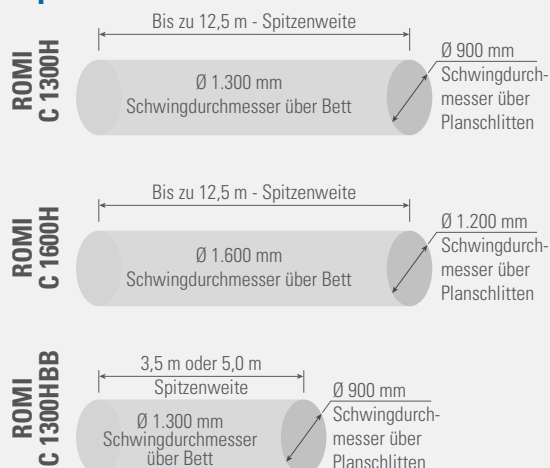
Technologie, Zuverlässigkeit und Produktivität für die Fertigung und Instandsetzung von schweren Teilen.



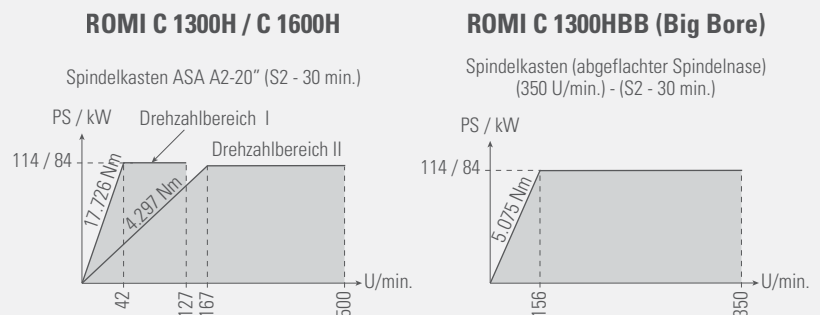
- Spindelkasten ASA AS-20", Durchgangsbohrung $\varnothing 305$ mm
- Spindelkasten mit abgeflachter Spindelnase, Durchgangsbohrung $\varnothing 575$ mm (ROMI C 1300HBB - Big Bore)
- Schwingdurchmesser über Bett: 1.300 mm (ROMI C 1300H / C 1300HBB)
1.600 mm (ROMI C 1600H)
- Hauptantriebsmotor (30 min. 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



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



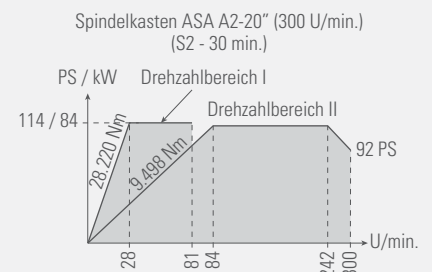
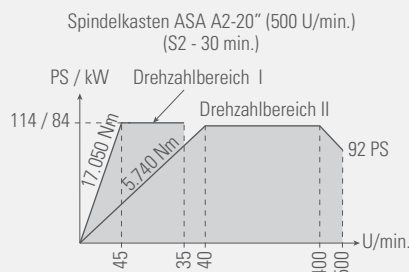
- Spindelkasten ASA A2-20", Durchgangsbohrung $\varnothing$ 305 mm
- Schwingdurchmesser über Bett: 1.800 mm (ROMI C 1800H)
2.150 mm (ROMI C 2100H)
- Hauptantriebsmotor (30 min. Belastung): 114 PS / 84 kW
- Reitstock mit separatem Motor verfahrbar, manuell betätigter Pinole mit integrierter mitlaufender 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



Die Qualität des Fertigungsprozesses
sichert die Produktionsleistung und Effizienz.



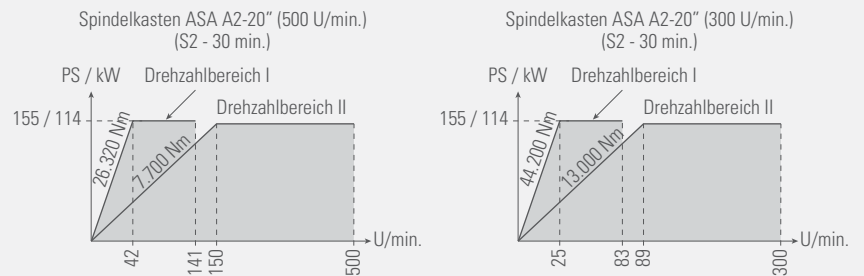
- Spindelkasten ASA A2-20", Durchgangsbohrung $\varnothing$ 305 mm
- Schwingdurchmesser über Bett: 2.100 mm (ROMI C 2200H)
2.580 mm (ROMI C 2600H)
- Hauptantriebsmotor (30 min. Belastung): 155 PS / 114 kW
- Reitstock mit separatem Motor verfahrbar, manuell betätigter Pinole mit integrierter mitlaufender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

ROMI C 2200H / C 2600H

Kapazität



Leistungskurven



ROMI C 1300H
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.



Zahnstange (Güdel) für die
Längsverföhrung des Schlittens

Zahnstange für die
Verföhrung 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 1300H / C 1600H



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.

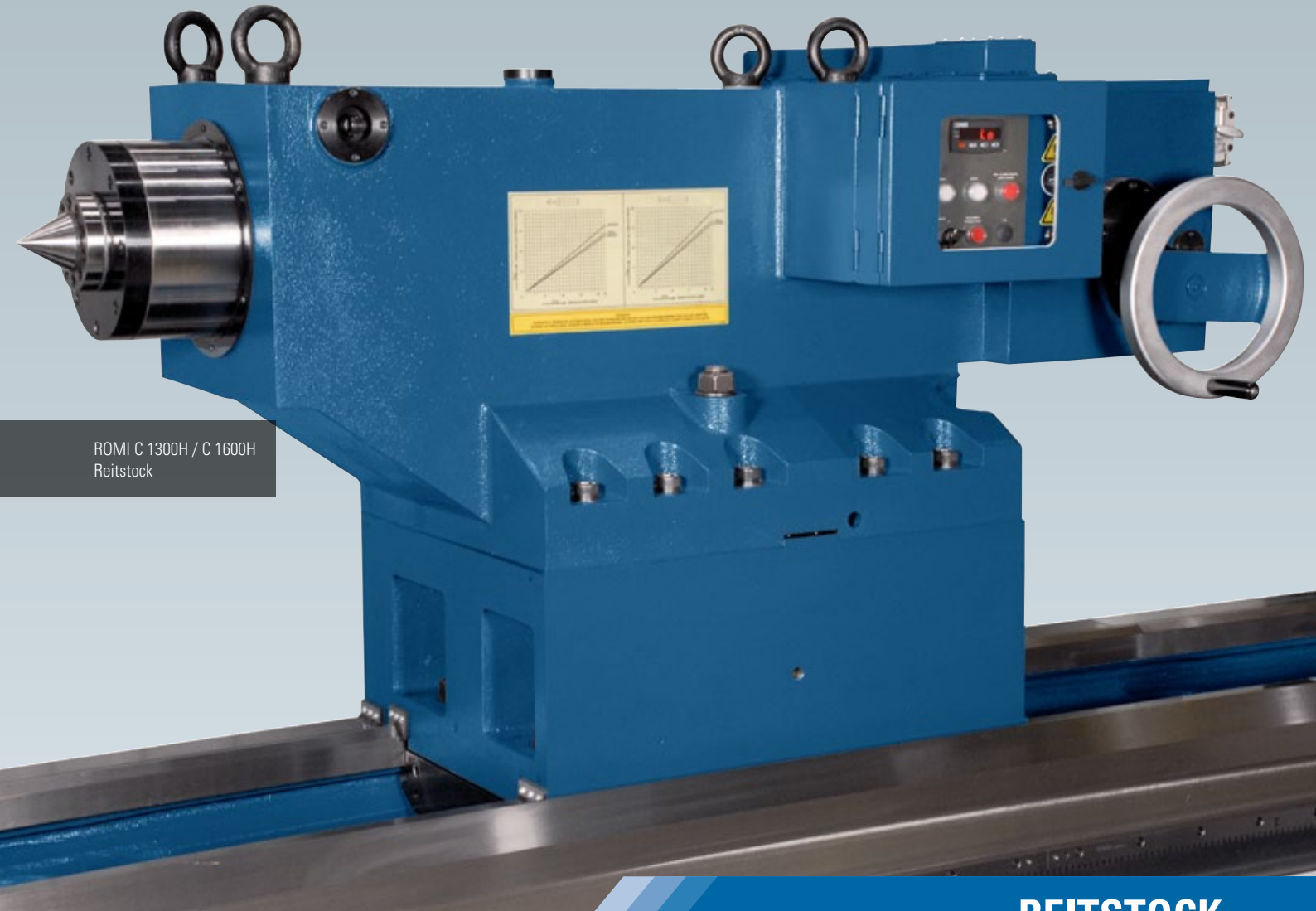
Die Spindel ist in Präzisionslagern von Timken gelagert, welche für extreme Lasten ausgelegt sind. Sie sorgen für Steifigkeit und hohe Dämpfung und gewährleisten eine ausgezeichnete geometrische Präzision der bearbeiteten Teile unter schwierigen Zerspanungsbedingungen.

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.



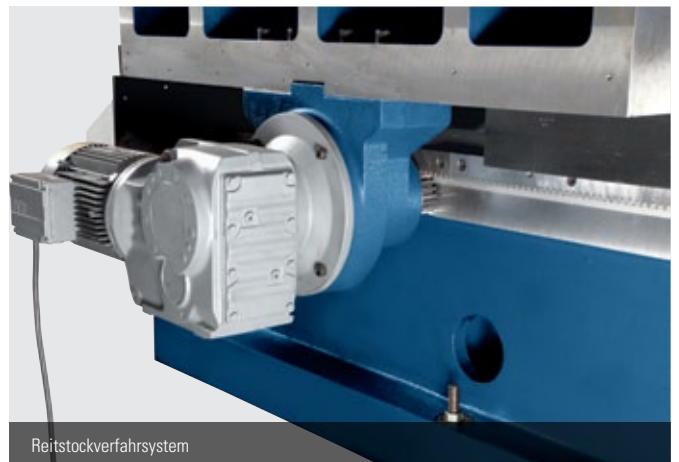
ROMI C 1300H / C 1600H
Reitstock

REITSTOCK

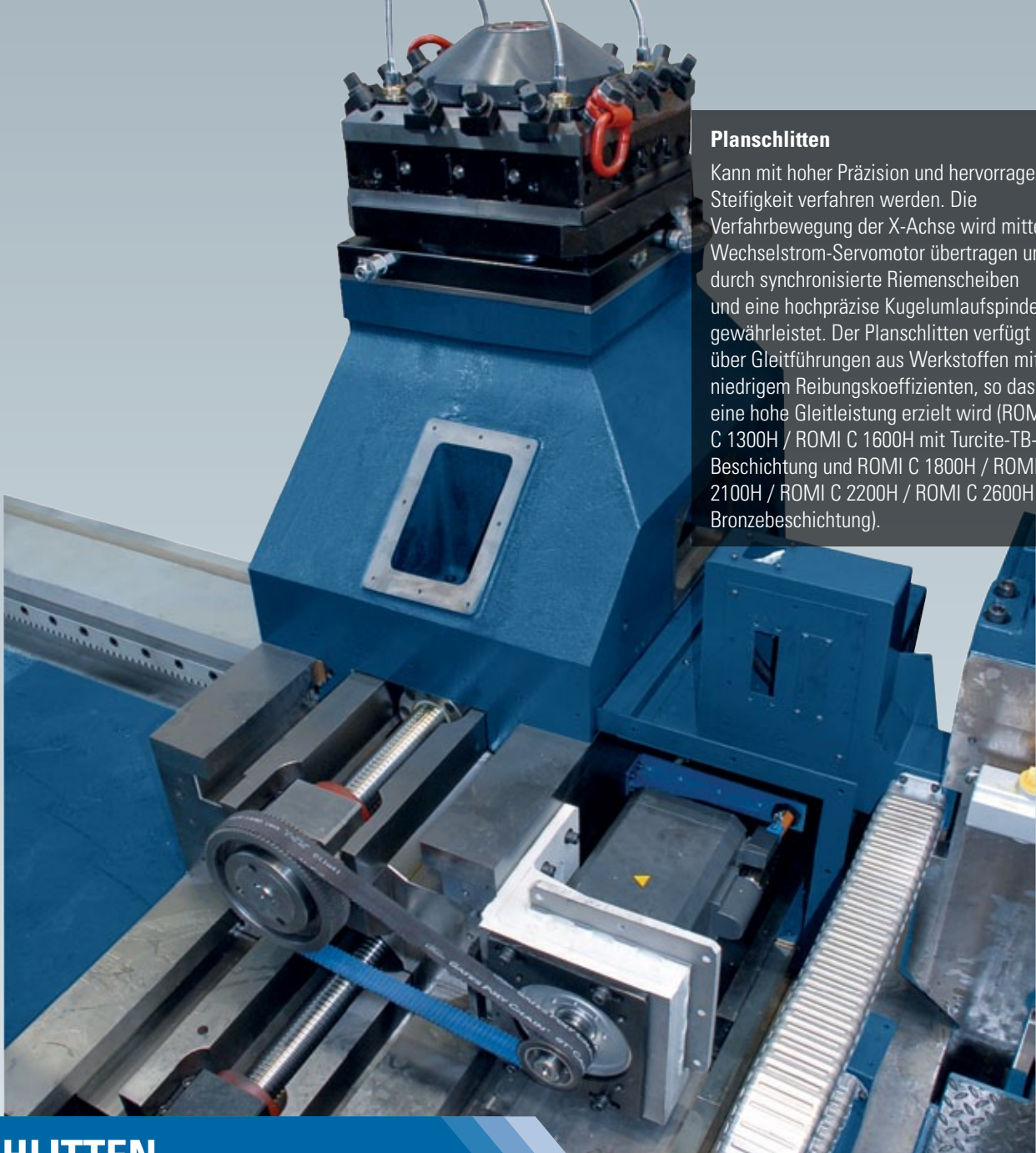
Die manuell betätigte Pinole besitzt eine integrierte mitlaufende Zentrierspitze mit Hochpräzisionslagern. Das Überwachungssystem arbeitet mit Lastsensoren für die Vorschubkraft. Die Verfahrbewegung erfolgt mittels Antrieb durch Getriebemotor und Zahnstangengetriebe.



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



Reitstockverfahrensystem



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 mit Turcite-TB-Beschichtung und 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 Wegemesssystem (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 mit Turcite-TB-Beschichtung; und ROMI C 1800H / C 2100H / C 2200H / C 2600H mit Bronzebeschichtung).



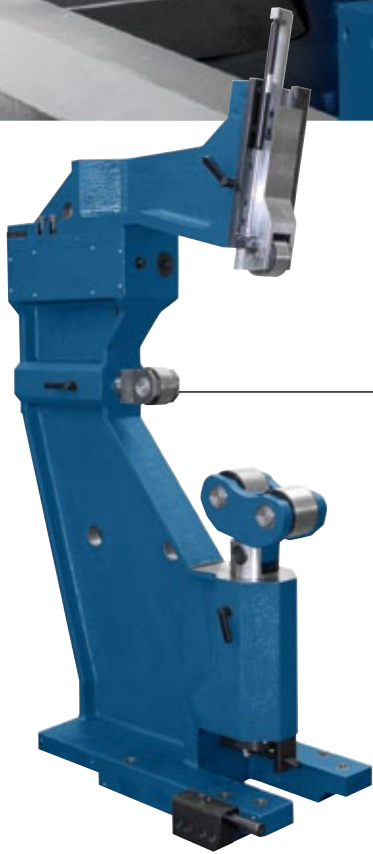
Vorgespanntes Doppelritzel-System (Redex)



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 Schleppvorrichtung 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



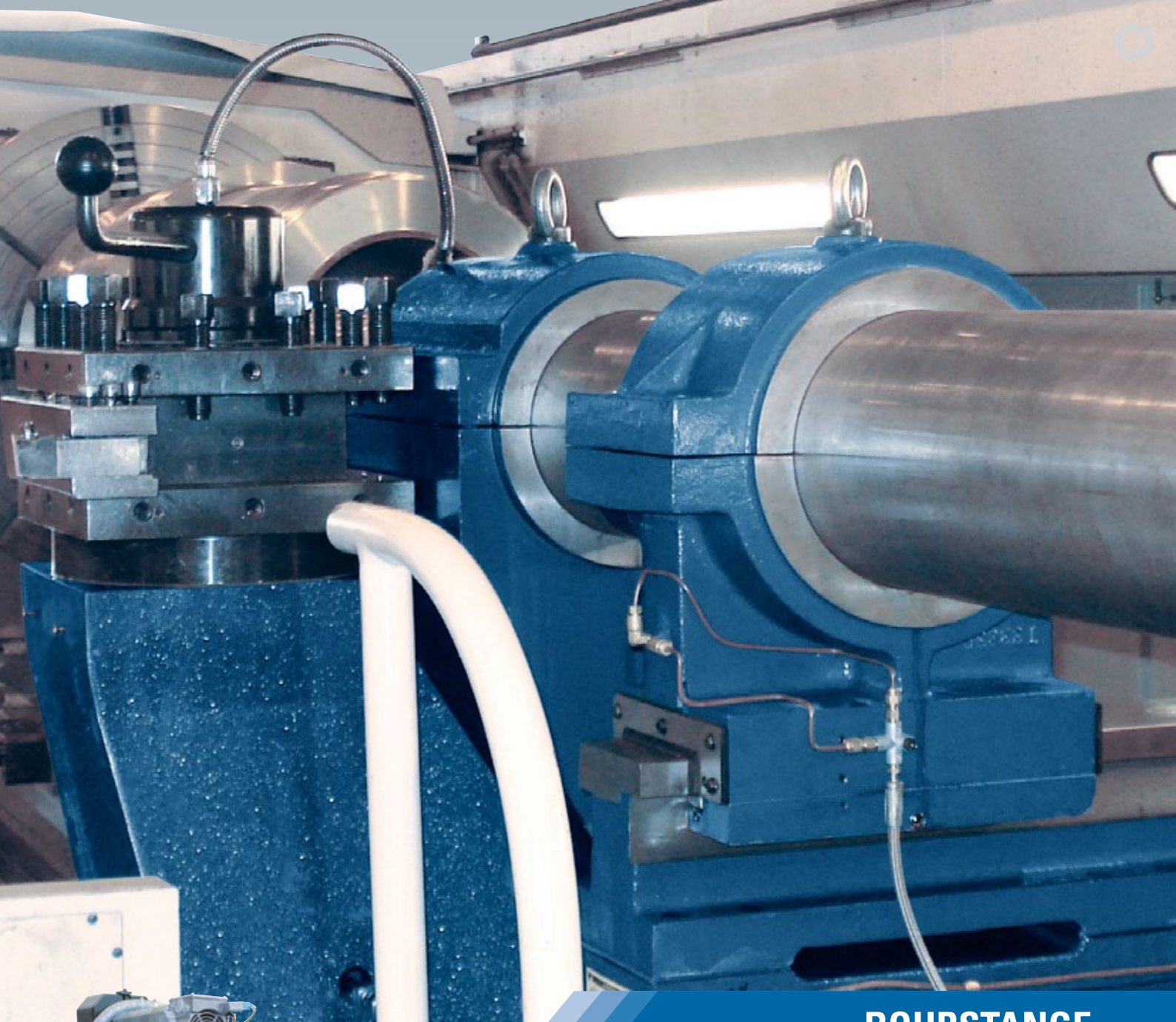
Werkzeugrevolver (Optionen)

Die Romi CNC-Schwerzerspanndreh-
maschinen 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 Bohrstange. 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 sl ausgestattet, die dem Nutzer ein komfortables und zugleich einfaches Programmiersystem zur Verfügung stellt.

Die CNC-Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl ist mit einem 10,4-Zoll-LCD-Farbmonitor, USB-Anschluss sowie Ethernet-Schnittstelle für Ihr internes Werksnetz ausgestattet, dies bietet dem Nutzer ein Höchstmaß an Flexibilität beim Laden von Programmen und Parametern.

Zur Dialogprogrammierung wird programGUIDE angeboten

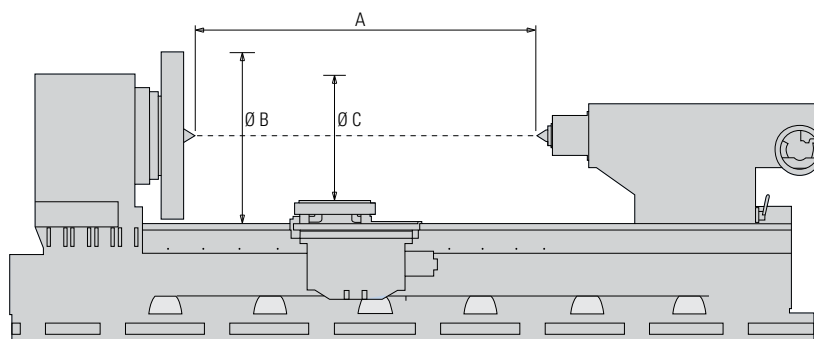
Die CNC-Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl bietet das System program GUIDE an, welches die Programmerstellung durch Dateneingabe auf nutzerfreundlichen Bildschirmen und animierte Elemente vereinfacht und somit hilfreich für die eindeutige Dateneingabe ist. Die Programmierung wird vereinfacht durch Bohr-, Aufbohr-, Gewindeschneid- 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		3.605 5.105	4.210 / 5.710 7.210 / 7.710 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 - 142		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	Nm	12.429		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) 5 (5 m zwischen Spitzen) 10 (6,5 bis 9,5 m zwischen Spitzen)		10 (6,5 bis 9,5 m zwischen Spitzen) 5 (3,5 bis 5 m zwischen Spitzen)		5 (3,5 bis 5 m zwischen Spitzen)	8		8	
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	-		80 x 60°		80 x 60°	85 x 60°		100 x 60°	
Anschlussleistung										
Hauptantriebsmotor, AC (S2 - 30 min. Belastung)	PS / kW	72 / 53		114 / 84 (82 / 60)		114 / 84 (82 / 60)	114 / 84 (82 / 60)		155 / 114 (96 / 70)	
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	6.870 x 4.870		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

(*) 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 (m)	Ø C (m)
Romi C 1100H	2,0 / 3,5 / 5,0 / 6,5 / 8,0 / 9,5	1.100	720
Romi C 1290H	3,5 / 5,0	1.330	950
Romi C 1300H	3,5 / 5,0 / 6,5 / 8,0 / 9,5 / 11,0 / 12,5	1.300	900
Romi C 1600H	3,5 / 5,0 / 6,5 / 8,0 / 9,5 / 11,0 / 12,5	1.600	1.200
ROMI C 1300HBB	3,5 / 5,0	1.300	900
ROMI C 1800H	4,0 / 5,5 / 7,0 / 8,5 / 10,0	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 nicht Maßstab gerecht

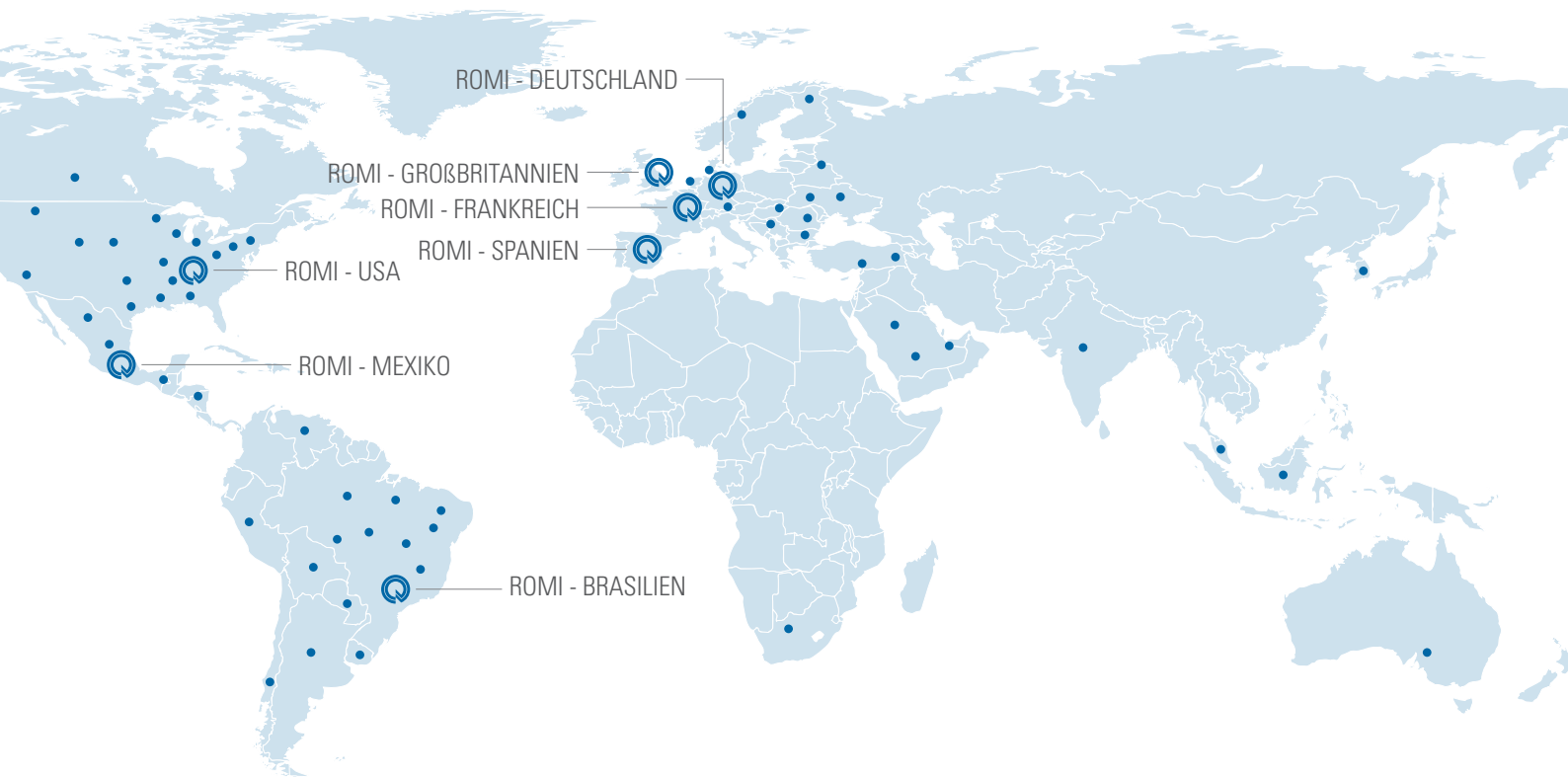
Standardausrüstung

- Getriebespindelkasten mit 2 Drehzahlbereichen und stufenloser Drehzahleinstellung
- Reitstock mit motorisierter Verfahrungs-, manuell betätigter Pinole mit integrierter mitlaufender Zentrierspitze und Ausgleich durch Tellerfedern mit Überwachungssystem mittels Lastsensoren für die Vorschubkraft und manueller Schmierung
- CNC-Steuerung Siemens 840D sl mit 10,4-Zoll-LCD-Farbmonitor
- 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)
- Schnittstelle für Späneförderer
- Schraubenwerkzeugsatz für den Betrieb der Anlage
- Satz Anker, Schrauben und Muttern zur Befestigung und Nivellierung
- Satz Betriebsanleitungen
- Arbeitsplatzbeleuchtung
- Bedienkonsole, kipp- und verschiebbar
- MPG-Bedienflasche und Tippbetriebssteuerung
- Elektroschrank mit Klimatisierung
- Standardlackierung: Epoxidlack strukturiert, Emaille Munsell-blau
- 10B-3/4 und Epoxidlack strukturiert, grau RAL 7035
- Spritzschutz mit Schiebetüren
- Zentralschmierung mit Inline-Filter und Öl-standsensoren (PDI)
- Kühlsystem mit Motorpumpe, 10 l/min, 2 bar, 0,75 PS / 0,56 kW
- Kühl- und Schmieranlage für Spindelkasten mit Wärmeübertrager, Temperatur-sensoren, Drucksensor, Durchflusssensor und filter

Optionale Ausrüstung

- 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
- Spänefang und Kühlmittelbehälter
- Kühlmittelpumpe - 2 oder 7 bar
- Reitstock mit hydraulisch betätigter Pinole, integrierte mitlaufende Zentrierspitze und Verfahren über Schlitten anstelle des standardmäßigen Reitstocks)
- Antrieb C-Achse durch eigenen Servomotor mit Hydraulikbremse
- Generische Schnittstelle mit verschiedenen Funktionen (4 M-Codes)
- Tischauflage
- Feststehende Lünette U- Form für Ø 230 bis Ø 550 mm (ROMI C 1100H)
- Feststehende Lünette U- Form mit Rollen für Ø 200 bis Ø 635 mm (ROMI C 1290H)
- Manuelles Hilfsbedienpanel mit Handrad und Tipp- Funktionen für Achsen
- Spezialfarbgestaltung nach Munsell bzw. RAL
- 3-Backen-Universalspannfutter Ø 630 mm, ASA A2-20", Durchgangsbohrung Ø 252 mm (max. 500 U/min) (ROMI C 1100H / ROMI C 1290H)
- Adapter für 3-Backen-Universalspannfutter Ø 630 mm, ASA AS-20" (ROMI C 1100H / ROMI C 1290H)
- 3-Backen-Universalspannfutter Ø 800 mm, ASA A2-20", Durchgangsbohrung Ø 320 mm (max. 300 U/min) (ROMI C 1100H / ROMI C 1290H)
- Adapter für 3-Backen-Universalspannfutter Ø 800 mm, ASA A2-20" (ROMI C 1100H / ROMI C 1290H)
- 4-Backen-Spannfutter mit Einzelverstellung Ø 700 mm, A2-20", Stahlkörper mit 60°
- Zentrierspitze (max. 873 U/min) (ROMI C 1100H / ROMI C 1290H)
- 4-Backen-Spannfutter mit Einzelverstellung Ø 800 mm, A2-20", Stahlkörper mit 60°
- Zentrierspitze (max. 764 U/min) (ROMI C 1100H / ROMI C 1290H)
- 4-Backen-Spannfutter mit Einzelverstellung Ø 900 mm, A2-20", Stahlkörper mit 60°
- Zentrierspitze (max. 679 U/min) (ROMI C 1100H / ROMI C 1290H)
- 4-Backen-Spannfutter mit Einzelverstellung Ø 1000 mm, A2-20", Stahlkörper mit 60°
- Zentrierspitze (max. 611 U/min) (ROMI C 1100H / ROMI C 1290H)
- 4-Backen-Spannfutter mit Einzelverstellung Ø 1100 mm, A2-20", Stahlkörper mit 60°
- Zentrierspitze (max. 509 U/min) (ROMI C 1290H)
- Manueller 4-Stationen-Vierkantrevolver
- Elektrischer 4-Stationen-Werkzeugrevolver, vertical
- (ohne Werkzeughalter und Reduzierhülsen)
- Ölabscheider
- Bohrstangenhalter Ø 160 mm (ohne Stange)
- 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)
- Späneförderer, schwenkbar längs (TCE)

Anmerkung: Weitere Sonderausstattung auf Anfrage



Brasilien



USA



Deutschland



Frankreich



England



Spanien



Deutschland - B+W



ROMI®

WWW.ROMI.COM

Indústrias ROMI SA

Av Pérola Byington 56
Santa Bárbara d'Oeste SP
13453 900 Brazil

Rod. SP 304, Km 141,5
Santa Bárbara d'Oeste SP
13453 900 Brazil
Tel +55 (19) 3455 9800
Fax +55 (19) 3455 1030
export-mf@romi.com

Burkhardt+Weber

Fertigungssysteme GmbH
Burkhardt+Weber-Strasse 57
72760 Reutlingen, Deutschland
Tel +49 7121 315-0
Fax +49 7121 315-104
info@burkhardt-weber.de
www.burkhardt-weber.de

ROMI Machine Tools, Ltd

1845 Airport Exchange Blvd
Erlanger KY - 41018 USA
Tel +1 (859) 647 7566
Fax +1 (859) 647 9122
sales@romiusa.com

ROMI Europa GmbH

Wasserweg 19
64521 Groß-Gerau
Deutschland
Tel +49 (6152) 8055 0
Fax +49 (6152) 8055 50
sales@romi-europa.de

ROMI France SAS

Parc de Genève, 240
Rue Ferdinand Perrier 69800
ST Priest
Tel +33 4 37 25 60 70
Fax +33 4 37 25 60 71
infos@romifrance.fr

ROMI Machines UK Limited

Leigh Road
Swift Valley Industrial Estate
Rugby CV21 1DS
Tel +44 1788 544221
Fax +44 1788 542195
sales@romiuk.com

ROMI Máquinas España

Calle Comadrán, 15
Pol. Ind. Can Salvatela
C.P. 08210 - Barberà del Vallès
Tel +34 93 719 4926
Fax +34 93 718 7932
info@romi.es

ROMI in Mexico

Moliere 13, piso 10-B
Col. Chapultepec Polanco,
C.P. 11560
ventasmx@romi.com

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



ISO 9001:2008
Certificate No. 31120



ISO 14001:2004
Certificate No. 70671