



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

CNC-DREHMASCHINEN

BAUREIHE **ROMI C**

Ansicht Industriegelände von **ROMI** in
Santa Bárbara d'Oeste - SP, Brasilien



INNOVATION + QUALITÄT

ROMI: Seit 1930 Hersteller von Spitzentechnik.

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



Plant 16

BAUREIHE ROMI C



| ROMI C 420

| ROMI C 510

| ROMI C 620

| ROMI C 680

| ROMI C 830

| ROMI C 1000

| ROMI C 1000BB

**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.

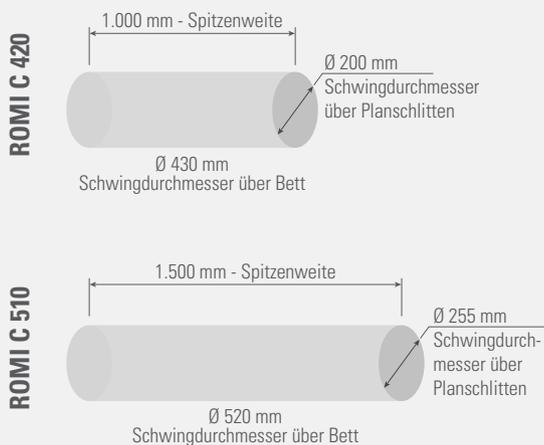


- Spindelkasten ASA A2-5" - 4.000 U/min.
- Hauptantriebsmotor: 10 PS / 7,5 kW
- Reitstock mit manueller Positionierung und manuell betätigter Pinole
- CNC Siemens Sinumerik 828D mit hoher Leistung und Betriebssicherheit

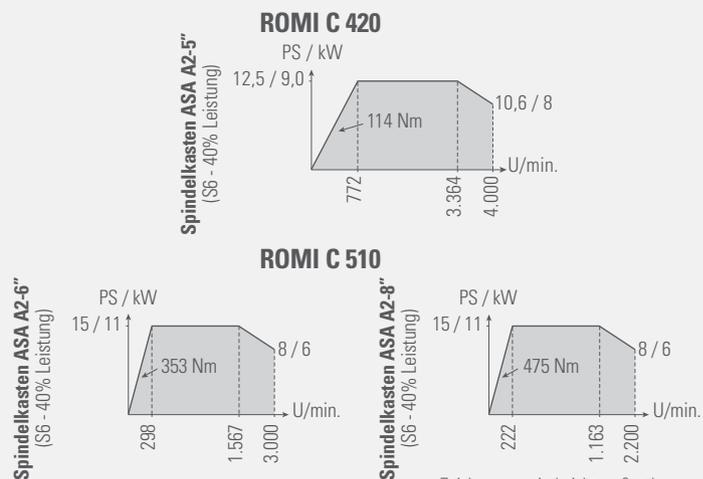
- Spindelkasten ASA A2-6" - 3.000 U/min. oder
- Spindelkasten ASA A2-8" - 2.200 U/min.
- Hauptantriebsmotor: 15 PS / 11 kW
- Reitstock mit manueller Positionierung und manuell betätigter Pinole
- CNC Siemens Sinumerik 828D mit hoher Leistung und Betriebssicherheit

ROMI C 420 / C 510

Kapazität



Leistungskurven



Zeichnungen sind nicht maßstabsgerecht.



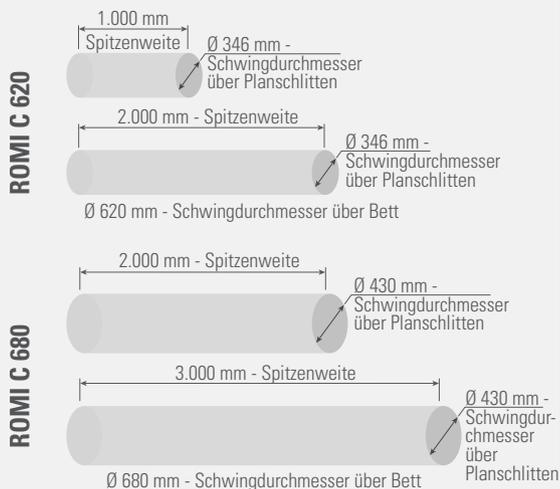
Leistung und Flexibilität für die Wellenbearbeitung mittlerer Größe mit Spannfutter.



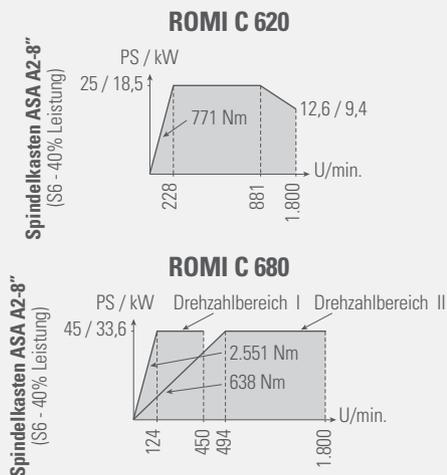
- Spindelkasten ASA A2-8" - 1.800 U/min.
 - Hauptantriebsmotor: 25 PS / 18,5 kW
 - Reitstock Positionierung mittels Schleppvorrichtung am Schlitten und manuell betätigter Pinole
 - CNC Siemens Sinumerik 828D mit hoher Leistung und Betriebssicherheit
- Getriebspindelkasten mit zwei Drehzahlbereichen: 450 U/min. (Bereich 1) und 1.800 U/min. (Bereich 2) - ASA A2-8"
 - Hauptantriebsmotor: 40 PS / 30 kW
 - Reitstock Positionierung mittels Schleppvorrichtung am Schlitten und manuell betätigter Pinole
 - CNC Siemens Sinumerik 828D mit hoher Leistung und Betriebssicherheit

ROMI C 620 / C 680

Kapazität



Leistungskurven



Zeichnungen sind nicht maßstabgerecht.

Leistungsstarke und robuste Schwerzerspannungsmaschine für Effizienz und Produktivität.



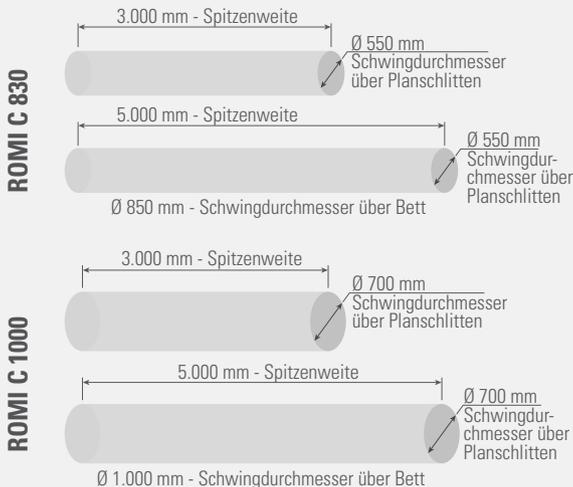
- Getriebespindelkasten mit zwei Drehzahlbereichen: 250 U/min. (Bereich 1) und 1.000 U/min. (Bereich 2) - ASA A2-11"
- Getriebespindelkasten mit zwei Drehzahlbereichen: 194 U/min. (Bereich 1) und 550 U/min. (Bereich 2) - ASA A2-15"
- Hauptantriebsmotor: 40 PS / 30 kW
- Reitstock Positionierung mittels Schleppevorrichtung am Schlitten und manuell betätigter Pinole (integriert)
- CNC Siemens Sinumerik 828D mit hoher Leistung und Betriebssicherheit

- Getriebespindelkasten mit zwei Drehzahlbereichen: 125 U/min. (Bereich 1) und 500 U/min. (Bereich 2) - ASA A2-20"
- Hauptantriebsmotor: 40 PS / 30 kW
- Reitstock Positionierung mittels Schleppevorrichtung am Schlitten und manuell betätigter Pinole (integriert)
- CNC Siemens Sinumerik 828D mit hoher Leistung und Betriebssicherheit

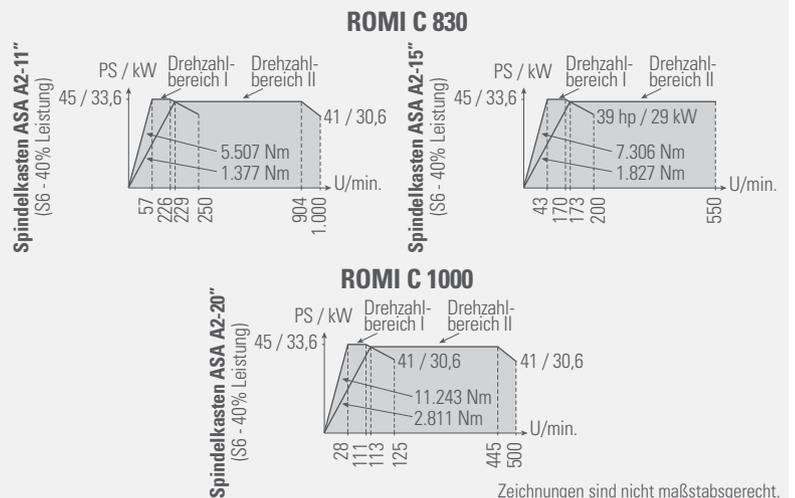


ROMI C 830 / C 1000

Kapazität



Leistungskurven

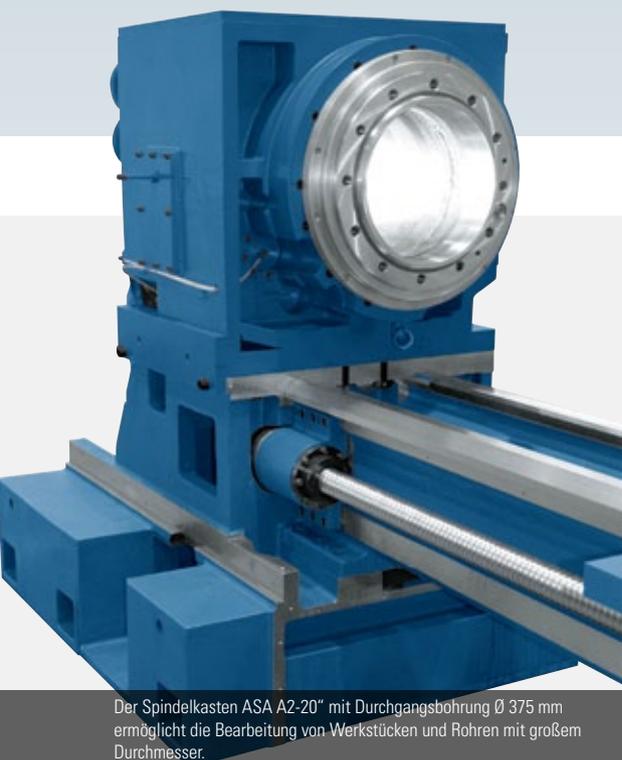




Höchste Stabilität und Steifigkeit für Bearbeitungsaufgaben mit maximaler Leistung.



- Getriebespindelkasten mit zwei Drehzahlbereichen: 125 U/min. (Bereich 1) und 400 U/min. (Bereich 2) - ASA A2-20"
- Hauptantriebsmotor: 40 PS / 30 kW
- Reitstock Positionierung mittels Schleppvorrichtung am Schlitten und manuell betätigter Pinole (integriert)
- CNC Siemens Sinumerik 828D mit hoher Leistung und Betriebssicherheit



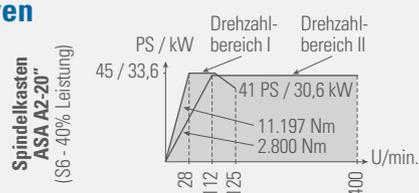
Der Spindelkasten ASA A2-20" mit Durchgangsbohrung \varnothing 375 mm ermöglicht die Bearbeitung von Werkstücken und Rohren mit großem Durchmesser.

ROMI C 1000BB (Big Bore)

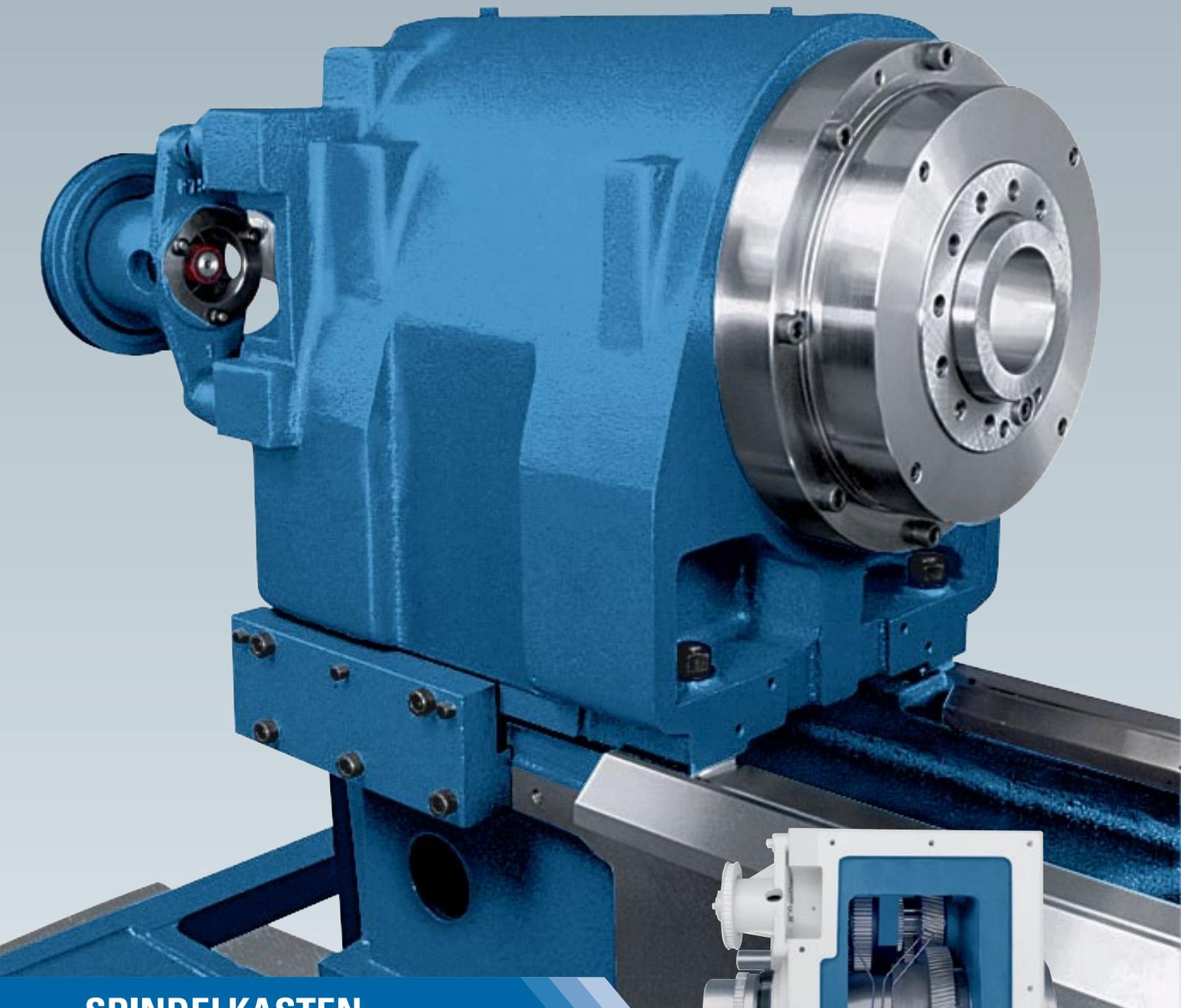
Kapazität



Leistungskurven



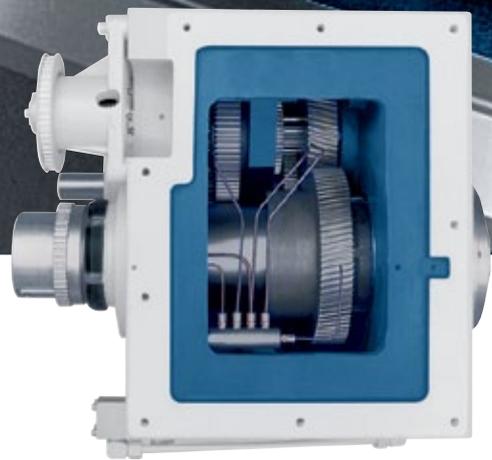
Zeichnungen sind nicht maßstabsgerecht.



SPINDELKASTEN

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

Das robuste Gehäuse umschließt die wartungsfreie und fettgeschmierte Spindereinheit. 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 und stufenlos regelbaren Drehzahlen.



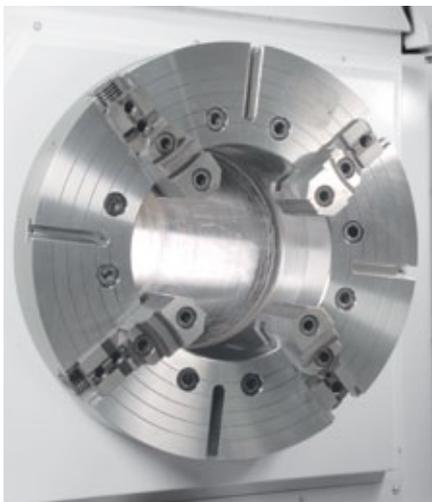
Getriebespindelkasten **ROMI C 680, C 830, C 1000 und C1000BB**

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

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



SPANNFUTTER



Spannfutter

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

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

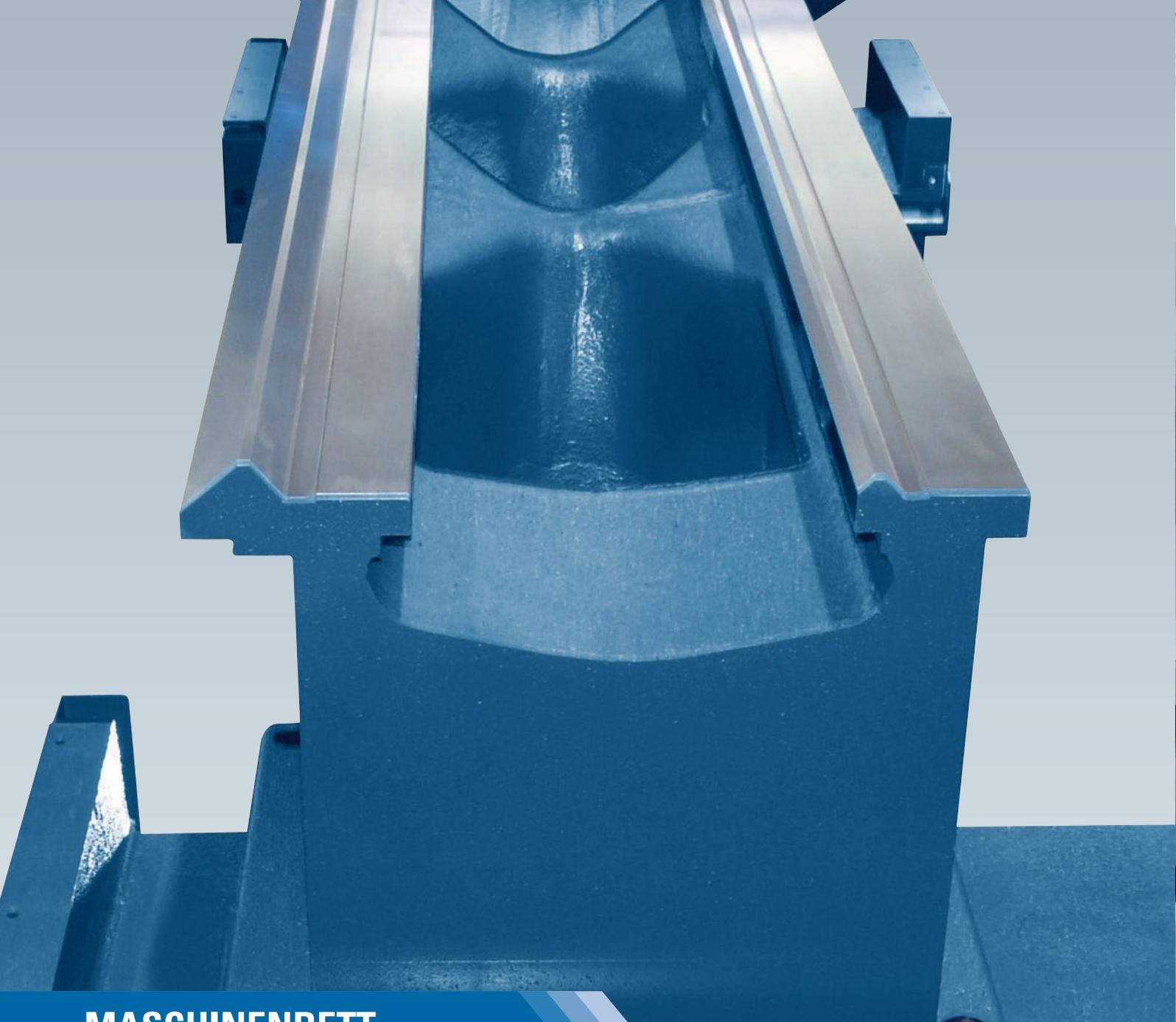
(*) Optionen müssen ausgewählt werden, Verfügbarkeit je nach Maschinenmodell

Hinteres Spannfutter (optional)

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

- Ø 550 mm (ASA A2-11")
- Ø 700 mm (ASA A2-11")
- 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.

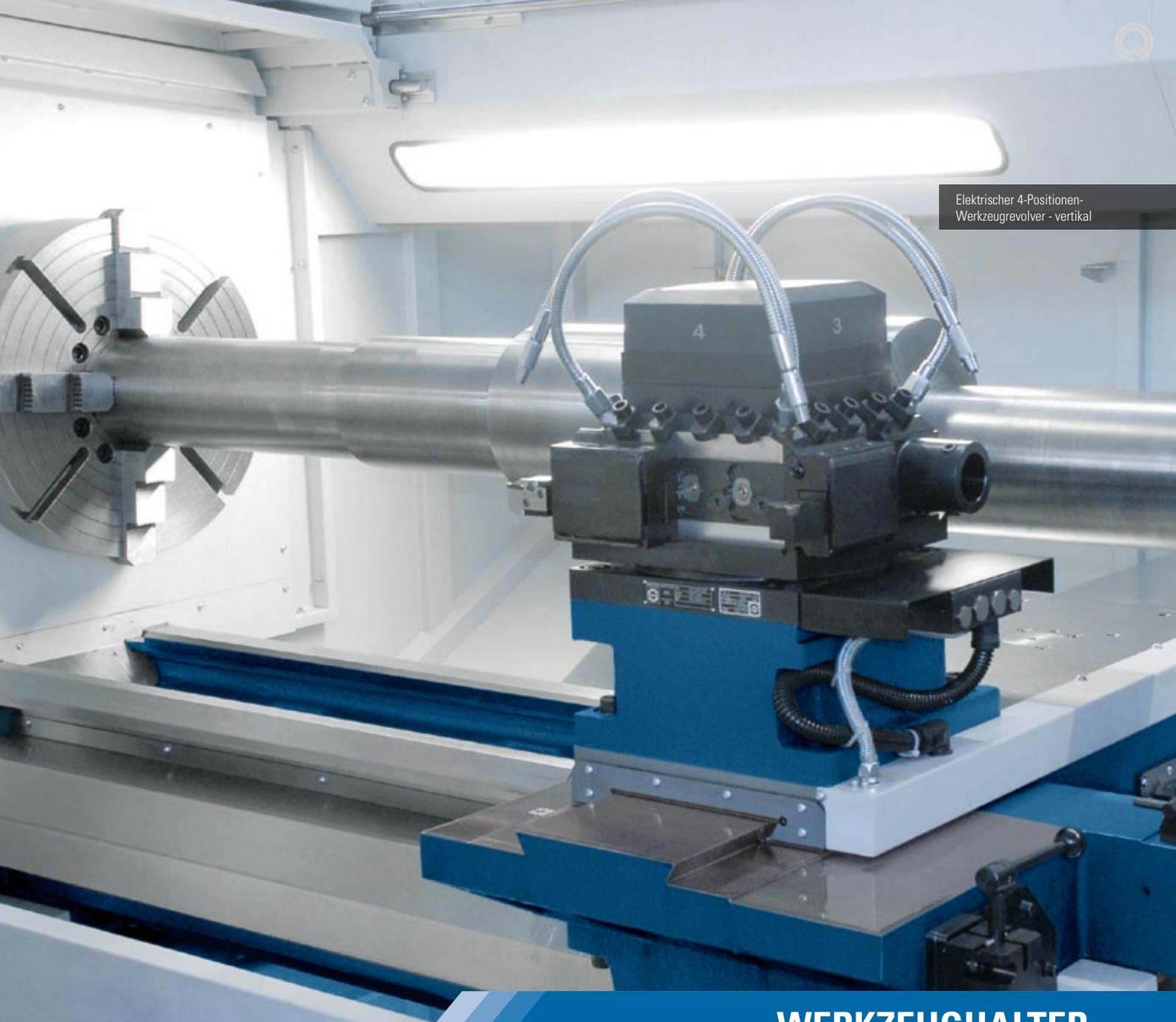
Schlitten und Planschlitten

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)

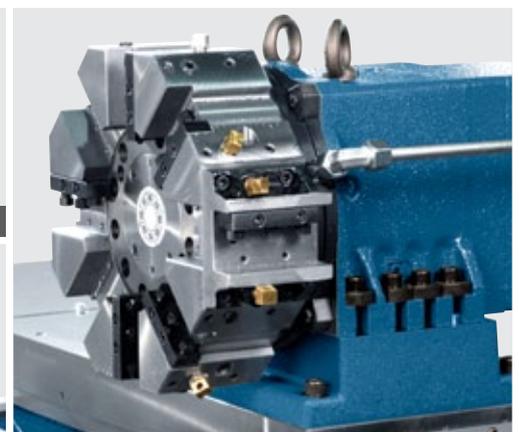
- Schnellwechsel-Werkzeughalter
- Linear Werkzeugträgersystem
- Satz Werkzeughalter
- 4-Stationen-Werkzeugrevolver - mit Handbedienung
- 4-Stationen-Werkzeugrevolver - vertikal, elektrisch angetrieben
- 8-Stationen-Werkzeugrevolver - horizontal
- 8-Stationen-Werkzeugrevolver - horizontal für angetriebene 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 / C 1000BB)



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



Manueller Reitstock (standard)

Drehmaschinen der Baureihe ROMI C sind ausgestattet mit Reitstock und manuell betätigter Pinole (Standard).

ROMI C 830 und C 1000 verfügen über eine manuell betätigte Reitstockpinole mit integrierter (eingebaute Lager) mitlaufender MK-5-Zentrierspitze, dies gewährleistet eine extrem hohe Belastbarkeit, hohe Steifigkeit und Schwingungsdämpfung.

Die Positionierung des Reitstocks erfolgt mit einer Schleppevorrichtung am Schlitten.



Pneumatischer Reitstock (optional ROMI C 420)



Hydraulischer Reitstock (optional)



CNC-STEUERUNG

Leistungstark, 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

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.



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

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"	A2-8"	A2-8"
Ø Spindelbohrung	mm	53	65	80	104
Antrieb		Direktantrieb	Direktantrieb	Direktantrieb	Getriebe
Drehzahlbereiche	U/min.	4 bis 4.000	3 bis 3.000	2 bis 2.200	1 bis 1.800
	Bereich I				1 bis 452
	Bereich II				1 bis 1.800
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	15	20	25	50
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	ROMI C 1000BB (Big Bore)
Leistungsdaten					
Spitzenhöhe	mm	435		510	510
Spitzenweite	m	3,0 / 5,0		3,0 / 5,0	3,0
Schwingdurchmesser über Bett	mm	850		1.000	1.000
Schwingdurchmesser über Planschlitten	mm	550		700	700
Verfahrweg (X-Achse)	mm	520		520	520
Verfahrweg (Z-Achse)	mm	3.020 / 5.020		3.020	3.020
Maschinenbett					
Breite	mm	460		460	460
Höhe	mm	420		420	420
Spindelkasten					
Spindelnase	ASA	A2-11"	A2-15"	A2-20"	A2-20"
Ø Spindelbohrung	mm	160	260	320	375
Antrieb		Getriebe		Getriebe	Getriebe
Drehzahlbereiche	U/min.	1 bis 1.000	1 bis 550	1 bis 500	1 bis 400
	Bereich I	1 bis 250	1 bis 194	1 bis 126	1 bis 125
	Bereich II	1 bis 1.000	1 bis 550	1 bis 500	1 bis 400
Vorschub					
Eilgang (Z-Achse)	m/min.	8 (*) / 5 (**)		8 (*) / 5 (**)	8
Eilgang (X-Achse)	m/min.	8		8	8
Reitstock manuell					
Positionierung Grundkörper		Schleppvorrichtung		Schleppvorrichtung	Schleppvorrichtung
Antrieb Pinole		Manuell (std) / hydraulisch (opt)		Manuell (std) / hydraulisch (opt)	Manuell (std) / hydraulisch (opt)
Pinolenhub maximal	mm	200		200	200
Pinolendurchmesser	mm	130		130	130
Kegelbohrung Pinole	MK	5		5	5
Anschlussleistung					
Hauptantriebsmotor, AC (S6 - 40% Leistung)	PS / kW	45 / 33,6		45 / 33,6	45 / 33,6
Gesamtanschlussleistung	kVA	50		50	50
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	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	10.250		10.250	11.600
Nettogewicht (ca.) - 5,0 m Spitzenweite	kg	13.750		13.750	-

(*) für 3,0 m Spitzenweite

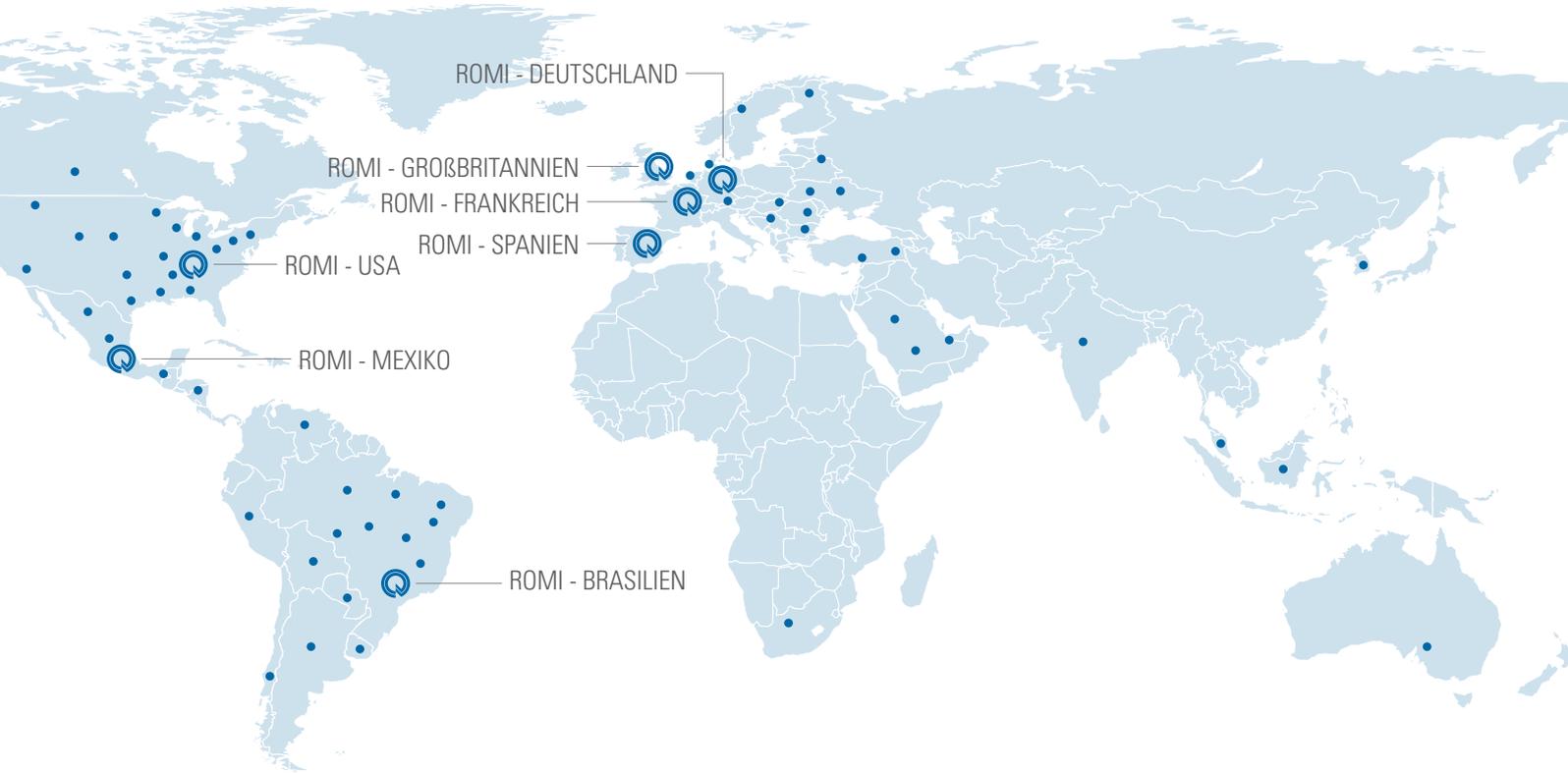
(**) für 5,0 m Spitzenweite

(***) 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	20 x 20	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	-	-	-
WTO-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.	-	-	4 bis 4.000	4 bis 4.000



Technische Spezifikation Werkzeughalter und Werkzeugrevolver			ROMI C 830	ROMI C 1000	ROMI C 1000BB (Big Bore)
Schnellwechsel-Werkzeughalter (opt.)					
Werkzeughalter			3	3	3
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	40 x 40	40 x 40	40 x 40
	Rund	mm	Ø 50 oder Ø 60	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	-	-	-
WTO-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	4
Querschnitt Werkzeughalter außen		mm	40 x 40	40 x 40	40 x 40
Querschnitt Werkzeughalter innen		mm	Ø 60	Ø 60	Ø 60
Automatischer 4-Stationen-Werkzeugrevolver vertikal (opt.)					
Anzahl der Stationen/Werkzeuge			4	4	4
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	32 x 32	32 x 32	32 x 32
	Rund	mm	Ø 50 / Ø 60 / Ø 80	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	VDI - 50
Anzahl der Stationen/Werkzeuge			8	8	8
Abmessungen Werkzeughalter	Vierkant	mm	32 x 32	32 x 32	32 x 32
	Rund	mm	Ø 40	Ø 40	Ø 40
Werkzeughalter Axialantrieb		DIN 6499	-	-	-
Drehzahlbereich angetriebene Werkzeuge		U/min.	-	-	-



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