

HOHE PRODUKTIVITÄT • ROBUSTHEIT • PRÄZISION • TECHNOLOGIE

VERTIKALBEARBEITUNGSZENTREN

BAUREIHE ROMI D

NEUE GENERATION



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 Ihrem Produktionsprozess, insbesondere durch **modernere, schnellere und präzisere Werkzeugmaschinen, lässt sich die Leistungsfähigkeit Ihrer Produktion erhöhen.***

Sie steigern Qualität, Produktivität, Effizienz und das Beste ist: Ihre Gewinne übersteigen die bisherige Höchstmarke!

In den über 87 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 Verkaufsteam, unsere Vertriebs- und Finanzierungstechnik, Schulungen, spezialisierten technischen Support und durch unsere Ersatzteile.

Mit einer Werkzeugmaschine von Romi hat man die Gewissheit **über Spitzentechnologie zu verfügen und damit bestens für die Zukunft gerüstet zu sein.** Wenn Sie bei der Anschaffung eines Neugeräts von Romi ein Vorgängermodell veräußern, werden Sie feststellen, was Sie für ein lukratives Geschäft gemacht haben: auch Gebrauchtgeräte werden auf dem Markt sehr hoch geschätzt.

Romi bietet Komplettlösungen an, die weit mehr sind als eine einfache Maschine: **Sie haben die Gewissheit, sich jederzeit auf den Hersteller verlassen zu können.** Auf uns können Sie sich verlassen! 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 mit 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

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



ROMI D 800

Spindeldrehzahl bis	10.000 oder 15.000 U/min.
Spindelkegel	ISO 40
Motor	25 PS / 18,5 kW (10.000 U/min.) 20 PS / 15 kW (15.000 U/min.)
Automatischer Werkzeugwechsler	30 Werkzeuge
Maschinentisch	914 x 560 mm
CNC-Steuerung	Fanuc Oi-MF $\dot{\iota}$ -HMI



ROMI D 1000

Spindeldrehzahl bis	10.000 oder 15.000 U/min.
Spindelkegel	ISO 40
Motor	25 PS / 18,5 kW (10.000 U/min.) 20 PS / 15 kW (15.000 U/min.)
Automatischer Werkzeugwechsler	30 Werkzeuge
Maschinentisch	1.220 x 560 mm
CNC-Steuerung	Fanuc Oi-MF $\dot{\iota}$ -HMI



ROMI D 1250

Spindeldrehzahl bis	10.000 oder 15.000 U/min.
Spindelkegel	ISO 40
Motor	25 PS / 18,5 kW (10.000 U/min.) 20 PS / 15 kW (15.000 U/min.)
Automatischer Werkzeugwechsler	30 Werkzeuge
Maschinentisch	1.320 x 560 mm
CNC-Steuerung	Fanuc Oi-MF $\dot{\iota}$ -HMI



MASCHINENGESTELL

ROBUSTHEIT UND TECHNOLOGIE

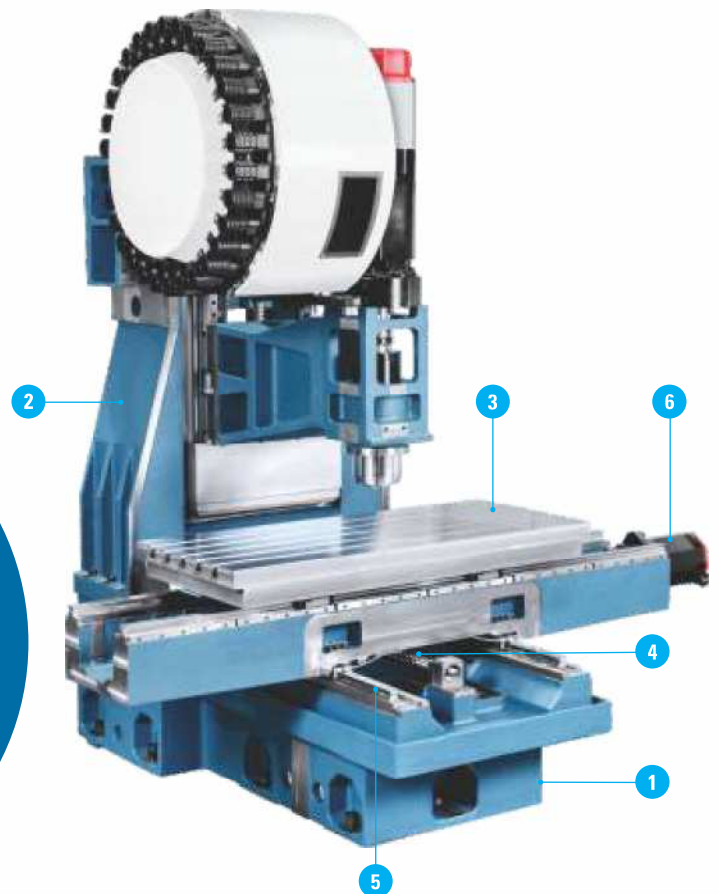
Die Qualität der Herstellungsprozesse gewährleistet die Betriebssicherheit und Leistungsfähigkeit der ROMI-Bearbeitungszentren. An allen Maschinen werden mit Lasersystemen Positionierungs- und Wiederholgenauigkeitsmessungen durchgeführt. Die Überprüfung der Achsausrichtung erfolgt durch ein Ball-Bar-System,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

Die Maschinen der Baureihe ROMI D wurden mit 3D-CAD-Systemen projektiert, 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



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.

1

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

2

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.

3

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

4



LINEARFÜHRUNGEN mit Zylinderrollen (**ROMI D 800, D 1000 und D 1250**) oder Kugelführungen (**ROMI D 600**):

Gewährleisten schnelle und präzise Verfahrbewegungen mit hoher Beschleunigung aufgrund des geringen Reibungskoeffizienten zwischen Führungsschiene und Führungswagen.

5

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

6

(*) Ausgenommen **ROMI D 600**



SPINDELKASTEN

HOHE LEISTUNGSFÄHIGKEIT UND PRÄZISION

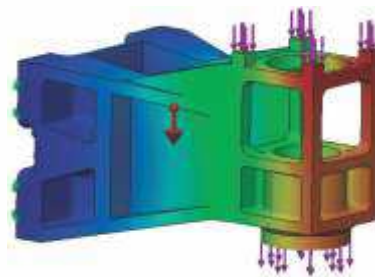
Der direkt an die Spindelkartusche gekoppelte Hauptantriebsmotor bietet eine hohe Effizienz in Bezug auf Drehmomentübertragung, Leistung und Drehzahl. Der Spindelkegel ist für BT/BBT ausgelegt und gewährleistet eine hervorragende Steifigkeit der Werkzeughalter.



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 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 Schwerzerspannung.

THERMISCHE KOMPENSATION Z-ACHSE

System entwickelt, um die Auswirkungen von Temperaturschwankungen zu reduzieren. 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 REINGIGUNGSSYSTEM für den Spindelkegel, verhindert das Eindringen von Spänen sowie Beschädigungen am Schaft des Werkzeuges.

LINEARFÜHRUNGEN mit Zylinderrollen (**ROMI D 800, D 1000 und D 1250**) oder Kugelführungen (**ROMI D 600**). Sie gewährleisten hohe Geschwindigkeiten sowie hochpräzise Verfahrbewegungen und Achsenpositionierungen dank des geringen Reibungskoeffizienten zwischen den Führungsschienen 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).

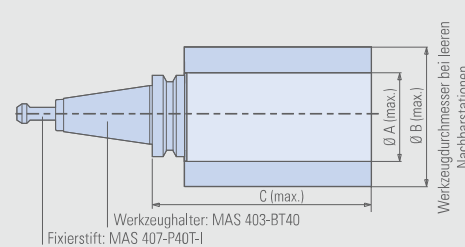


Automatischer Werkzeugwechsler mit einer Kapazität für 20 Werkzeuge (ROMI D 600)



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

Werkzeughalter (*) – Abmessungen in mm



		ROMI D 600	ROMI D 800 / D 1000 / D 1250
Tipo		BT-40 / BBT-40	BT-40 / BBT-40
A	mm	100	76
B	mm	200	127
C	mm	254	300
Max. Gewicht	kg	6	7
Max. Gesamtgewicht	kg	65	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



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

Die Vertikalbearbeitungszentren der **Baureihe ROMI D** sind mit CNC Fanuc Oi-MF 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 Laufwerk für Compact Flash-Karte und USB-Anschluss ausgestattet.



2. Komplettes, dynamisches Werkzeugverwaltungssystem mit Schnellzugriff auf Informationen.



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



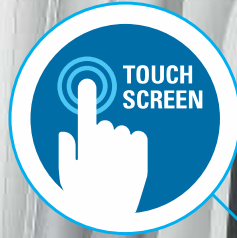
4. Die Bearbeitungsprogramme sind einfach aufzurufen, sie sind in Ordnerstruktur mit Abbildung des Werkstücks, Programmname und -nummer zur leichteren Identifizierung organisiert.



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 mit 10,4"-Bildschirm (D 600) und FANUC Oi-MF 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 dem Spänefang werden die Späne den Förderschnecken der Späneförderer zugeführt.



Späneförderer (optional)

Modell	Spanart	Spiralförmig oder lang	Fein und kurz	Material			
				Stahl	Aluminum	Nichteisenmetalle (Bronze und Messing)	Gusseisen
TCE (Scharnierbandförderer aus Metall)		●	X	●	X	X	X
TCA (Kratzbandförderer)		X	●	○	○	○	○
TCL (Leichte, schwebende Späne)		●	○	●	●	○	X

● Uneingeschränkt geeignet

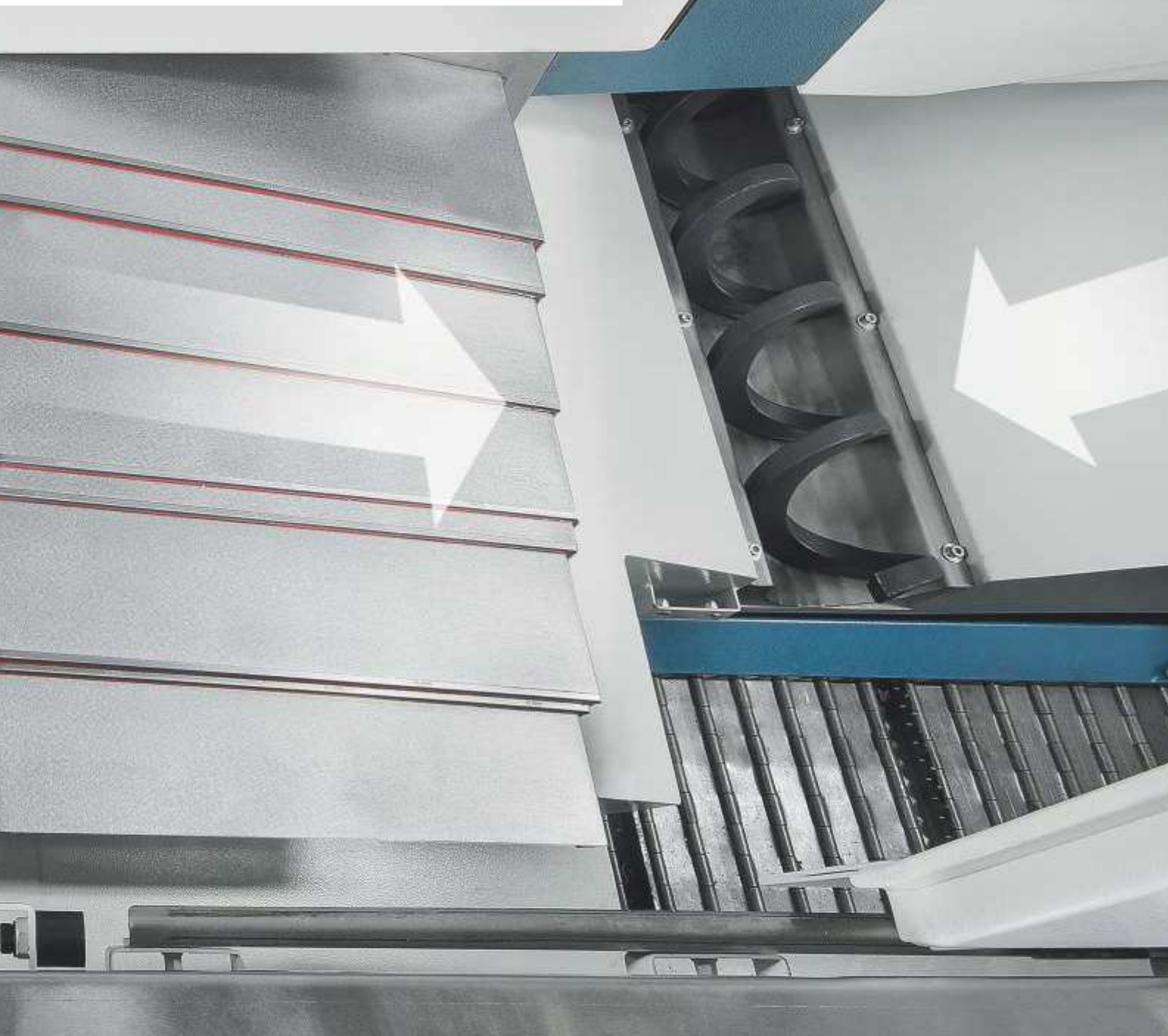
○ Bedingt geeignet

X 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



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.

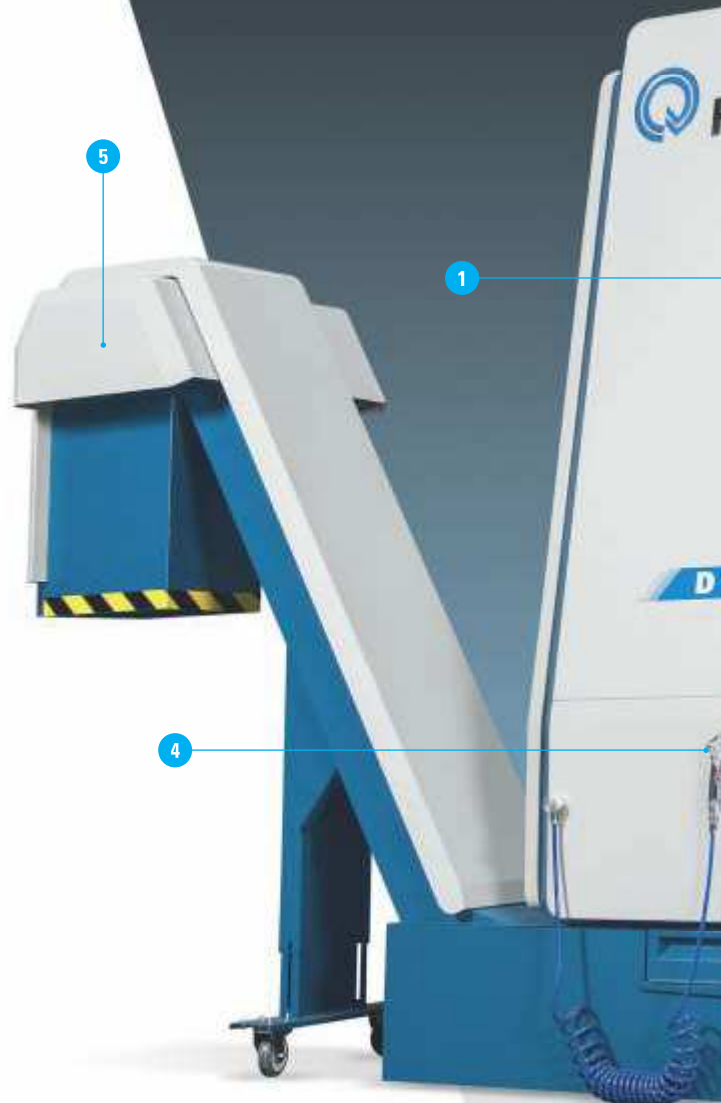


1. Automatische Tür und Lichtgitter
2. Leuchte als Statusanzeige
3. Nebelabsaugsystem
4. Spritzpistole (Wash Gun)
5. Späneförderer
6. Kühlsystem für den Spindelkasten (Standard für 15.000 U/min., optional für 10.000 U/min.)
7. Öl/Kühlmittelabscheider (Oil Skimmer)

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.





Technische Spezifikationen		ROMI D 600	ROMI D 800	ROMI D 1000	ROMI D 1250
Spindelkasten vertikal					
Spindelkegel	ISO	40	40	40	40
Drehzahlbereiche (Version 10.000 U/min.)	U/min	10 a 10.000	10 a 10.000	10 a 10.000	10 a 10.000
Drehzahlbereiche (Version 15.000 U/min.)	U/min	-	15 a 15.000	15 a 15.000	15 a 15.000
Vorschub					
Eilgang (X-/Z-/Y-Achse)	m/min	30	40	40	40
Programmierbarer Vorschub	m/min	20	20	20	20
Verfahrwege					
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 a 750	110 a 750	110 a 750	110 a 750
Maschinentisch					
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	800	900	1.000	1.400
Automatischer Werkzeugwechsler					
Typ		carroussel	braço automático	braço automático	braço automático
Werkzeugkapazität	un	20	30	30	30
Max. Werkzeugdurchmesser	mm	100	76	76	76
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	4,6	3,2	3,2	3,2
CNC-Steuerung					
Modell		Fanuc Oi-MF	Fanuc Oi-MF i-HMI	Fanuc Oi-MF i-HMI	Fanuc Oi-MF i-HMI
Anschlussleistung (10.000 U/min.)					
Hauptantriebsmotor AC	PS / kW	25 / 18'5	25 / 18'5	25 / 18'5	25 / 18'5
Gesamtanschlussleistung	kVA	30	35	35	35
Anschlussleistung (15.000 U/min.)					
Hauptantriebsmotor AC	PS / kW	-	20 / 15	20 / 15	20 / 15
Gesamtanschlussleistung	kVA	-	40	40	40
Abmessungen und Gewicht (ca.)					
Max. Höhe	mm	3.450	3.450	3.450	3.450
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



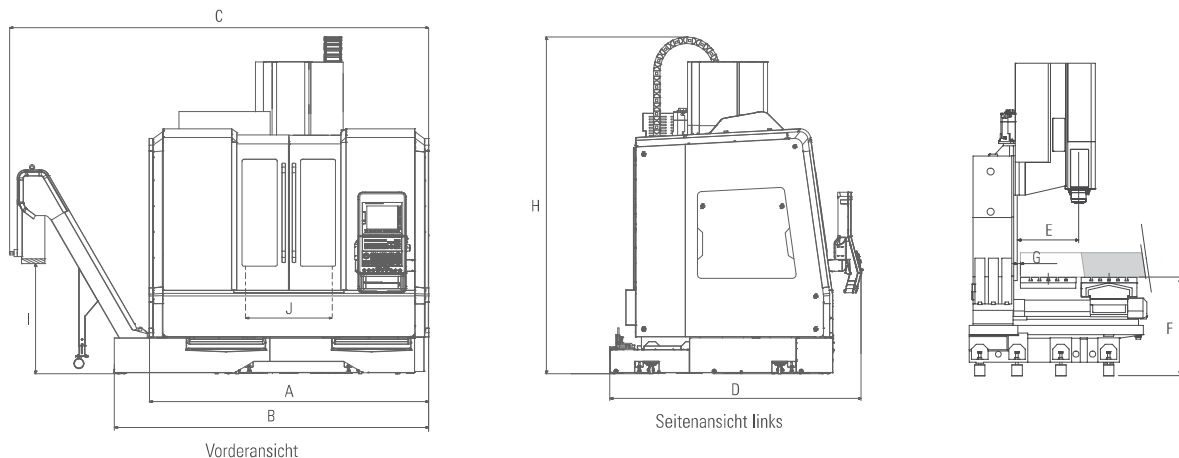
Standardausrüstung

- 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 mit 10,4" LCD-Farbmonitor (ROMI D 600)
- CNC Fanuc Oi-MF mit 15" LCD-Farbmonitor mit Touchscreen i-HMI (ROMI D 800 / D 1000 / D 1250)
- Vollständige Abdeckung gegen Span- und Spritzschutz
- Thermische Kompensation Z-Achse
- 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 Leitungsfilter 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

- 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 (B)
 - 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) (B)
 - Schnittstelle für Kabelstrang Empfänger – Preset für Werkzeuge und Messung/Inspektion der Werkstücke (B)
 - Elektronische Schnittstelle
 - Schnittstelle für Ferndiagnose
 - Schnittstelle für Rundtisch (B)
 - Schnittstelle für Preset der Werkzeuge und Messung/Inspektion der Werkstücke (F)
 - Leuchte als Statusanzeige (3 colors)
 - 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 Tü
 - Öl/Kühlmittelabscheider (Oil Skimmer)
 - Nebelabsaugung (B)
 - 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) Elektroelektronische Schnittstelle erforderlich (optional)
 (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 Zerspannung von Aluminium

Abmessungen der Maschinen - in mm



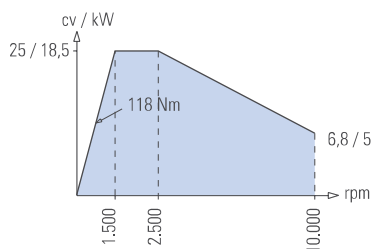
		A	B	C	D	E	F**	G	H _{max}	H _{min}	I	J
ROMI D 600	mm	2.495*	3.080	4.140	2.425	617	990	32	3.450	2.810	1.110	790
ROMI D 800	mm	2.820	3.170*	4.230	2.535	617	990	32	3.450	2.810	1.110	790
ROMI D 1000	mm	3.040	3.390*	4.450	2.535	617	990	32	3.450	2.810	1.110	1040
ROMI D 1250	mm	3.350	3.700*	4.760	2.535	617	990	32	3.450	2.810	1.110	1040

(*) Werte für Maschinen mit nur einer Wanne

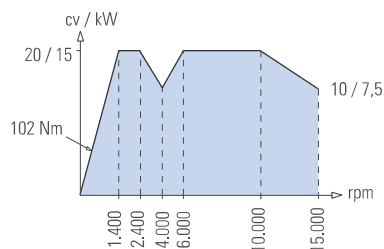
(**) Kann je nach Art und Qualität des Untergrunds variieren

Leistungsdiagramm

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

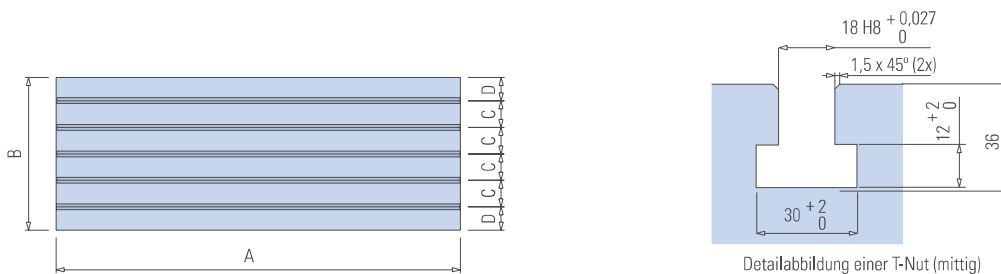


Spindelkasten 15.000 U/min. – Dauerbetrieb S1



Die Diagramme sind nicht maßstabsgetreu

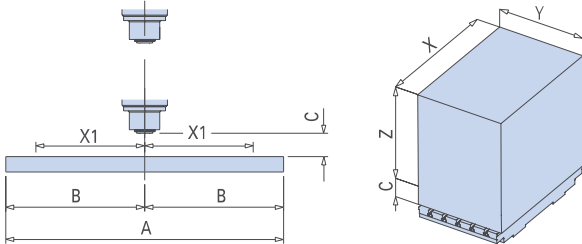
Abmessungen der Maschinentische - in mm



Detailabbildung einer T-Nut (mittig)

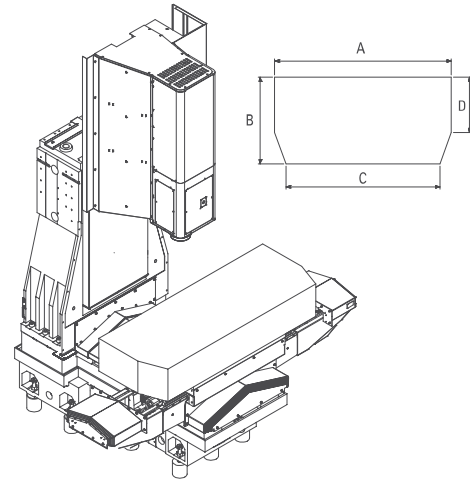
		A	B	C	D
ROMI D 600 / D 800	mm	914	560	89	102
ROMI D 1000	mm	1.220	560	89	102
ROMI D 1250	mm	1.320	560	89	102

Arbeitslayout - Abmessungen in mm



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

Internal space - dimensions in mm (in)



		A	B	C	D
ROMI D 600	mm	1.300	610	1.140	390
ROMI D 800	mm	1.630	610	1.470	390
ROMI D 1000	mm	1.750	610	1.590	390
ROMI D 1250	mm	1.935	610	1.775	390

NC RUNDTISCH (4. ACHSE) - ROMI MGR



		MGR 230	MGR 400
	N	11.000	23.000
	N·m (F x L)	850	2.500
	N·m (F x R) (Hydropneumatische Bremse)	480	1.500

Face		MGR 230	MGR 400
Höhe von Tischbasis bis Zentrum	mm	170	250
Durchmesser mittlere Bohrung	mm	50	81
Tischdurchmesser	mm	230	400
Breite T-Nuten	mm	12	14
Anzahl der T-Nuten		4	4
Arbeitsstellung		horizontal	horizontal
Tragfähigkeit			
Max. Gewicht Werkstück (nur auf Spannfutter)	kg	175	250
Verfügbare Drehmoment	N·m	500	1.000
Höchstgeschwindigkeit	U/min.	17	11
Genauigkeit (A)			
Positionierung	s	+/- 15	+/- 15
Wiederholgenauigkeit	s	+/- 10	+/- 10
Hydropneumatisches Bremsensystem			
Arbeitsdruck	bar (kgf/cm ²)	6 (6)	6 (6)
Rastmoment der Bremse	N·m	480	1.500
Abmessungen und Gewichte			
Höhe	mm	285	460
Fläche	mm	487 x 410	480 x 470
Gesamtgewicht mit Motor (ca.)	kg	92	300

(A) Werte gemessen unter kontrollierten Bedingungen 22°C (+/- 1°C)

CNC-STEUERUNG FANUC Oi-MF 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

- . Sprachen (Portugiesisch, Englisch, Deutsch, Französisch, Italienisch, Spanisch)
- . Funktion Auswahl Energiesparmodus

2 - Programmierfunktionen:

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

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
- . SPS-Programmierung

10 - Funktionen zur Vereinfachung des Programms:

- . Intermittierendes Bohren entlang der Z-Achse (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)

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

CNC-STEUERUNG FANUC Oi-MF 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 Satzprung
- . Sprachen (Portugiesisch, Englisch, Deutsch, Französisch, Italienisch, Spanisch)
- . Funktion Auswahl Energiesparmodus

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

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

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:

- . Schlichtzyklus (G70)
- . 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)

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

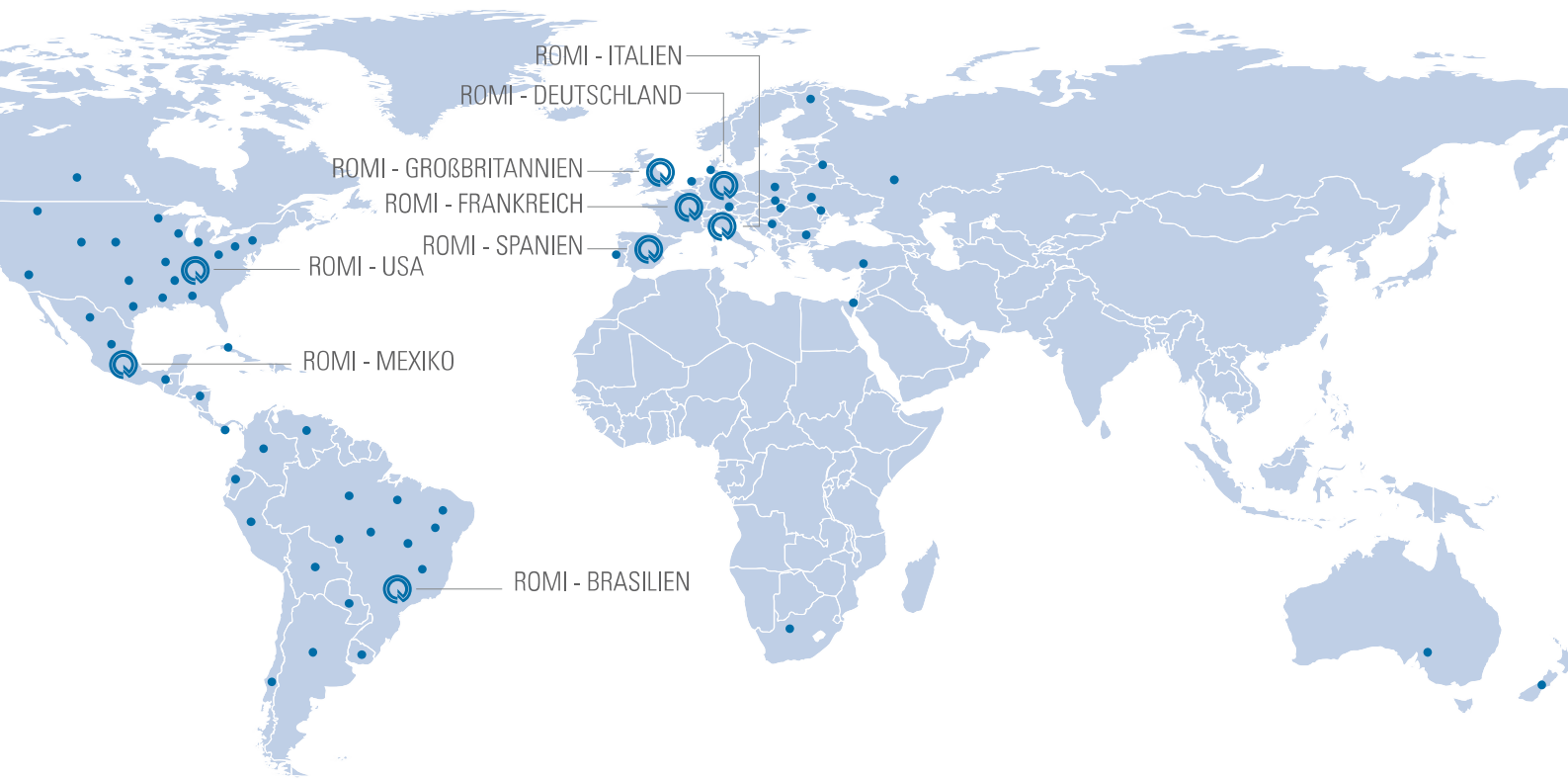
13 - Instandhaltungsfunktionen:

- . 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

OPTIONALE AUSRÜSTUNG

- . Bedienungsanleitung i (grafikunterstützte Programmierung)
- . Anzahl der Programme im Speicher (1000)
- . Grafische Bearbeitungssimulation – 2D /3D

WELTWEITE PRÄSENZ



Brasilien



USA



Deutschland



Frankreich



England



Spanien



Italien



Deutschland - B+W



ROMI

WWW.ROMI.COM

Indústrias Romi SA

Rod. SP 304, Km 141,5
Santa Bárbara d'Oeste SP
13453 900 Brazil
Phone +55 (19) 3455 9000

Latin America

Phone +55 (19) 3455 9800
export-mf@romi.com

**Burkhardt+Weber
Fertigungssysteme GmbH**

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

ROMI Machine Tools, Ltd

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

ROMI Europa GmbH

Burkhardt+Weber-Strasse 57
72760 Reutlingen, Germany
Phone +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
Phone +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
Phone +44 1788 544221
sales@romiuk.com
www.romiuk.com

ROMI Máquinas España

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

ROMI in Mexico

Campos Eliseos 385-B Piso 5
Col. Polanco Chapultepec
C.P. 11560 - Del. Miguel Hidalgo
Ciudad de México
Phone +52 55 68403094
ventasmx@romi.com

ROMI Italia Srl

Via Morigi, 33 - 29020
Gossolengo, Piacenza - Italy
Phone +39 349 590 0474
commerciale@romitalia.it
www.romitalia.it



ISO 9001:2015
Certificate No. 31120



ISO 14001:2015
Certificate No. 70671



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