

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ • НАДЕЖНОСТЬ • ТОЧНОСТЬ • ТЕХНОЛОГИЧНОСТЬ

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

ROMI СЕРИЯ D

НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ



www.romi.com





**УВЕЛИЧЕННАЯ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ
И РЕНТАБЕЛЬНОСТЬ
ВАШЕГО
ПРОИЗВОДСТВА!**

Во времена постоянного промышленного прогресса важно быть на шаг впереди своих конкурентов.

В таких условиях внедрение новых технологий в производственный процесс, главным образом за счет современного, **высокоскоростного и высокоточного оборудования**, позволяет **увеличить производственные показатели** вашего предприятия.

Повышается не только уровень качества, производительности и эффективности, но и объем прибыли в дополнение к уже достигнутым результатам!

Присутствуя на мировом рынке на протяжении более 87 лет, нам удалось сохранить те ценности, благодаря которым наше оборудование получило мировое признание. **Мы предлагаем самое доступное металлообрабатывающее оборудование.** Создание надежных, высокотехнологичных и качественных станков обусловлено нашим стремлением к постоянной разработке новых технологических решений и приверженностью инновационным идеям.

Наша команда профессионалов гарантирует полную поддержку на всех этапах покупки оборудования: техническая поддержка продаж, обучение заказчика, специализированная техническая помощь, а также поставка запчастей. **Приобретая станок Romi, вы гарантированно получаете самое современное оборудование** с маркой качества и высокой остаточной стоимостью в будущем.

Romi предлагает гораздо больше, чем просто оборудование, - вы получаете комплексное решение: **ваша безопасность и уверенность - это результат постоянной поддержки производителя в любых ситуациях.** Доверьте нам решение ваших задач. **Наша основная цель - повысить эффективность и прибыльность** вашего производства.



Помещение с особо чистой атмосферой



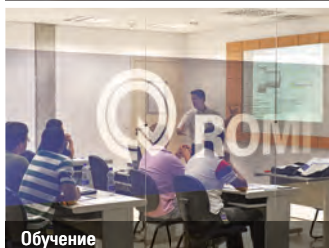
Инженерное проектирование



Гибкая производственная система



Техническая поддержка



Обучение



Склад запчастей

ROMI СЕРИЯ D

Высокая производительность. Надежность. Точность. Технологичность.





Станки ROMI серии D обладают исключительной гибкостью в ряде сфер механической обработки. Они спроектированы для эксплуатации на площадках крупносерийного производства, а так же в инструментальных цехах. Наши станки серии D обеспечивают высокую жесткость даже при тяжёлых условиях обработки, демонстрируя термостабильность и постоянство геометрических параметров, что гарантирует превосходные эксплуатационные характеристики, точность и производительность.



ROMI D 600

Шпиндель	10 000 об/мин
Конус шпинделя	ISO 40
Главн. двигатель	18.5 кВт
АТС*	20 инструментов
Стол	914 x 560 мм
ЧПУ	Fanuc Oi-MF



ROMI D 800

Шпиндель	10 000/15 000 об/мин
Конус шпинделя	ISO 40
Главн. двигатель	18.5 кВт (10 000 об/мин) 15.0 кВт (15 000 об/мин)
АТС*	30 инструментов
Стол	914 x 560 мм
ЧПУ	Fanuc Oi-MF i-HMI



ROMI D 1000

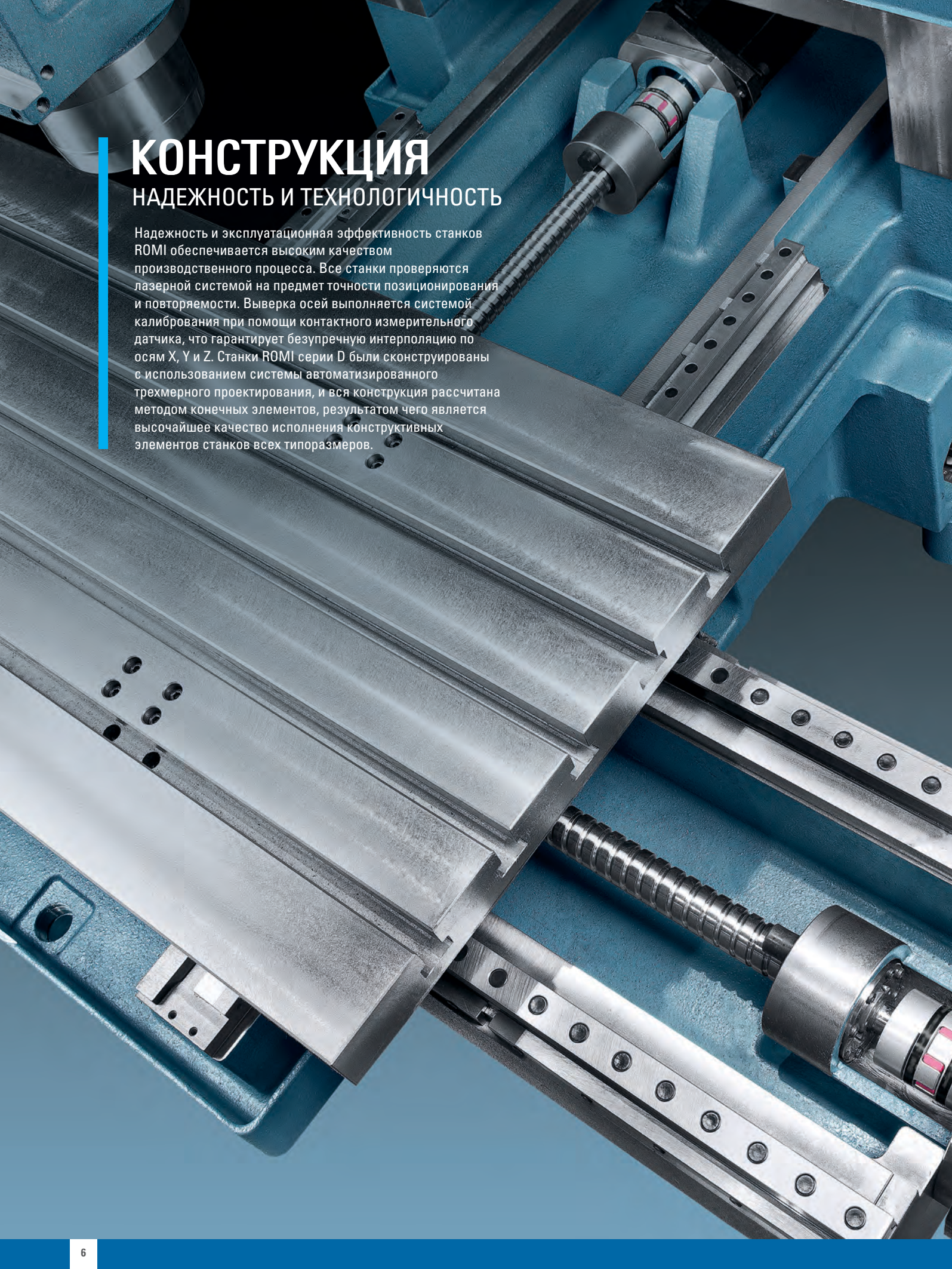
Шпиндель	10 000/15 000 об/мин
Конус шпинделя	ISO 40
Главн. двигатель	18.5 кВт (10 000 об/мин) 15.0 кВт (15 000 об/мин)
АТС*	30 инструментов
Стол	1 220 x 560
ЧПУ	Fanuc Oi-MF i-HMI



ROMI D 1250

Шпиндель	10 000/15 000 об/мин
Конус шпинделя	ISO 40
Главн. двигатель	18.5 кВт (10 000 об/мин) 15.0 кВт (15 000 об/мин)
АТС*	30 инструментов
Стол	1 320 x 560
ЧПУ	Fanuc Oi-MF i-HMI

*АТС - устройство автоматической смены инструмента



КОНСТРУКЦИЯ

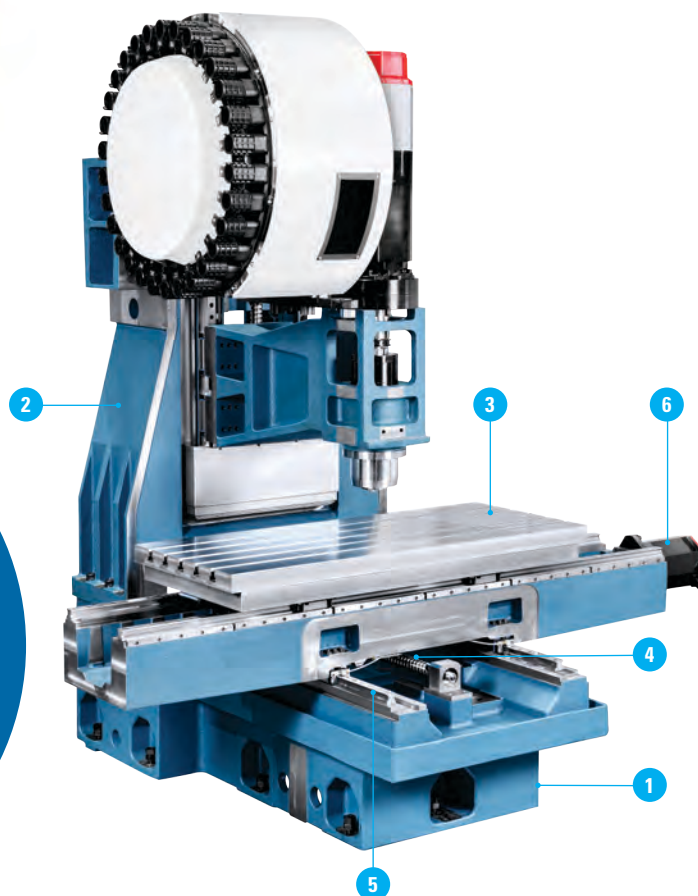
НАДЕЖНОСТЬ И ТЕХНОЛОГИЧНОСТЬ

Надежность и эксплуатационная эффективность станков ROMI обеспечивается высоким качеством производственного процесса. Все станки проверяются лазерной системой на предмет точности позиционирования и повторяемости. Выверка осей выполняется системой калибровки при помощи контактного измерительного датчика, что гарантирует безупречную интерполяцию по осям X, Y и Z. Станки ROMI серии D были сконструированы с использованием системы автоматизированного трехмерного проектирования, и вся конструкция рассчитана методом конечных элементов, результатом чего является высочайшее качество исполнения конструктивных элементов станков всех типоразмеров.



Преимущества линейных направляющих качения

- Скорость подачи до 40 м/мин*
- Быстрое позиционирование осей, что минимизирует время простоя и повышает производительность
- Допускают высокие ускорения
 - Низкий расход масла
 - Легкость в обслуживании
- Высокая жесткость и длительный срок службы



1

Монолитная чугунная **СТАНИНА** сконструирована для поглощения вибраций! что гарантирует превосходное качество обработки деталей! увеличивает срок службы станка и режущего инструмента.

2

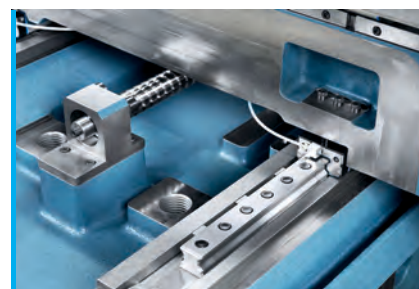
КОЛОННА служит опорой для шпиндельного узла и гарантирует постоянство геометрических параметров всей сборной конструкции.

3

СТОЛ размещен на линейных направляющих качения, имеет множество Т-образных пазов для установки и закрепления приспособлений. Рассчитан для размещения тяжелых деталей, обеспечивая превосходную устойчивость.

4

Предварительно нагруженные, закаленные и шлифованные **ШВП** обеспечивают высокую жесткость, точность и повторяемость позиционирования осей.



5

ЛИНЕЙНЫЕ РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ (D 800, D 1000 и D 1250) или **ЛИНЕЙНЫЕ ШАРИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ** (D 600) обеспечивают быстрое и точное перемещение с высоким ускорением благодаря низкому коэффициенту трения между направляющими и каретками.

6

Бесколлекторные **СЕРВОДВИГАТЕЛИ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА** непосредственно соединены с **ШВП** и имеют встроенные абсолютные датчики положения, что обеспечивает превосходную точность и повторяемость позиционирования осей.

(*) Кроме ROMI D 600



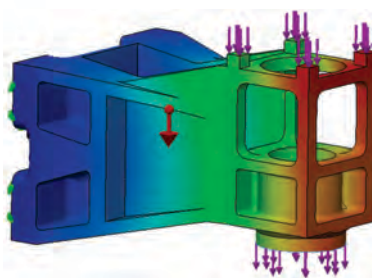
ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ

Главный двигатель напрямую соединен со шпиндельным узлом, что обеспечивает повышенную производительность при передаче крутящего момента, мощности и вращения. Шпиндель стандарта BT / BBT обеспечивает превосходную жесткость соединения шпинделя с инструментальными оправками.



Прочный шпиндельный узел с прецизионными подшипниками обеспечивает превосходную точность и минимальное повышение температуры подшипников даже при продолжительной работе на высоких оборотах.



КОНСТРУКЦИЯ ШПИНДЕЛЬНОЙ БАБКИ, обеспечивает превосходную термостойчивость, геометрическую стабильность, жесткость и обладает повышенной способностью к поглощению вибраций, в том числе вызванных обработкой на тяжелых режимах резания.

Прецизионные радиальноупорные **ШАРИКОПОДШИПНИКИ** с постоянной смазкой.

Лабиринтное уплотнение подшипников.

ЗАКРЫТАЯ СИСТЕМА – пневматическое уплотнение: для предотвращения загрязнения подшипника смазочноохлаждающей жидкостью и частицами.

ШПИНДЕЛЬНЫЙ УЗЕЛ подготовлен для подключения к системе охлаждения (опция). Для шпиндельного узла с частотой вращения 15 000 об/мин система охлаждения является стандартом, способствуя термостабильности и геометрической точности узла.



ТЕРМОКОМПЕНСАЦИЯ ОСИ Z

Система, разработанная для уменьшения влияния температурных колебаний. Таким образом достигается стабильность геометрических показателей при длительных периодах работы.

ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ОЧИСТКИ КОНУСА ШПИНДЕЛЯ предотвращает проникновение стружки и повреждение хвостовиков инструментов.

ЛИНЕЙНЫЕ РОЛИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ (ROMI D 800, D 1000 и D 1250) или **ЛИНЕЙНЫЕ ШАРИКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ** (ROMI D 600). Обеспечивают быстрое и точное перемещение с высоким ускорением вследствие низкого коэффициента трения между направляющими и каретками.



УСТРОЙСТВО АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА

ЭФФЕКТИВНОСТЬ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



Быстрые, точные и надежные устройства автоматической смены инструмента, способствующие повышению производительности и качеству обработки. Устройство автоматической смены инструмента на 30 инструментов (ROMI D 800 / D 1000 / D 1250) или на 20 инструментов (ROMI D 600).

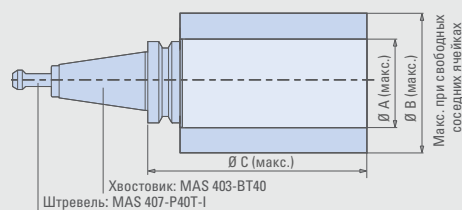


Устройство автоматической смены инструмента на 20 инструментов (ROMI D 600)



Устройство автоматической смены инструмента на 30 инструментов (ROMI D 800 / D 1000 / D 1250)

Размеры инструмента BT / CAT / DIN (*)



Тип	ROMI D 600		ROMI D 800 / D 1000 / D 1250	
		BT-40 / BBT-40	BT-40 / BBT-40	BT-40 / BBT-40
A	мм	100	76	
B	мм	200	127	
C	мм	254	300	
Макс. вес	кг	6	7	
Макс. вес общий	кг	65	150	

(*) Для станков с системой подачи СОЖ через шпиндель, хвостовики инструментов и штрели должны иметь отверстие для прохождения СОЖ через шпиндель.

Для частот вращения, превышающих 10000 об/мин, рекомендуется использовать оправки BBT. Вне зависимости от частоты вращения все инструменты должны проходить балансировку по G2.5.

ЧПУ

ТЕХНОЛОГИЧНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ



1. Среда, обеспечивающая визуализацию различной информации на одном экране. Пример: данные подачи по осям и нагрузки на главный шпиндель, текущая программа, модальные коды, информация об инструменте, иконки, аварийные сигналы и т.д.

Вертикальные обрабатывающие центры **Romi** серии **D** оснащены ЧПУ Fanuc Oi-MF i-HMI, предоставляющим пользователю превосходные средства для программирования с основным экраном, разделенным на отдельные области для проработки технологии, программы обработки, коррекций, а также для вспомогательных систем, позволяющих получить доступ к функциям в два клика. Интерфейс Ethernet, разъем для карты памяти Compact Flash и USB-порт входят в стандартное оснащение.



2. Комплексная и динамичная система управления инструментом, обеспечивающая быстрый доступ к информации.



3. Функции для внепланового и профилактического технического обслуживания (сообщения, аварийные сигналы, история и т.д.). Предупредительные сообщения оповещают о наличии неисправности, что позволяет выполнять эффективное профилактическое обслуживание.



4. Доступ к УП обработки организован через упорядоченную систему папок с изображением детали, именем и номером программы, что облегчает их поиск и распознавание



5. Возможность просмотра нескольких форматов файлов, что позволяет сохранять руководства, графики и важную информацию.



6. Различные интерактивные циклы обработки, такие как: обработка выемок, сверление, нарезание резьбы, измерения, и т.д.



FANUC Oi-MF с 10.4" монитором (D 600) и FANUC Oi-MF i-HMI с 15" сенсорным монитором (D 800, D 1000 и D 1250)

УДАЛЕНИЕ СТРУЖКИ

ПОЛНОЕ УДАЛЕНИЕ ОТХОДОВ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

Выраженный наклон телескопических щитков и поддонов для стружки способствует удалению стружки, которая выводится внутренним шнеком на транспортер для удаления стружки.



Транспортеры для удаления стружки (опции)

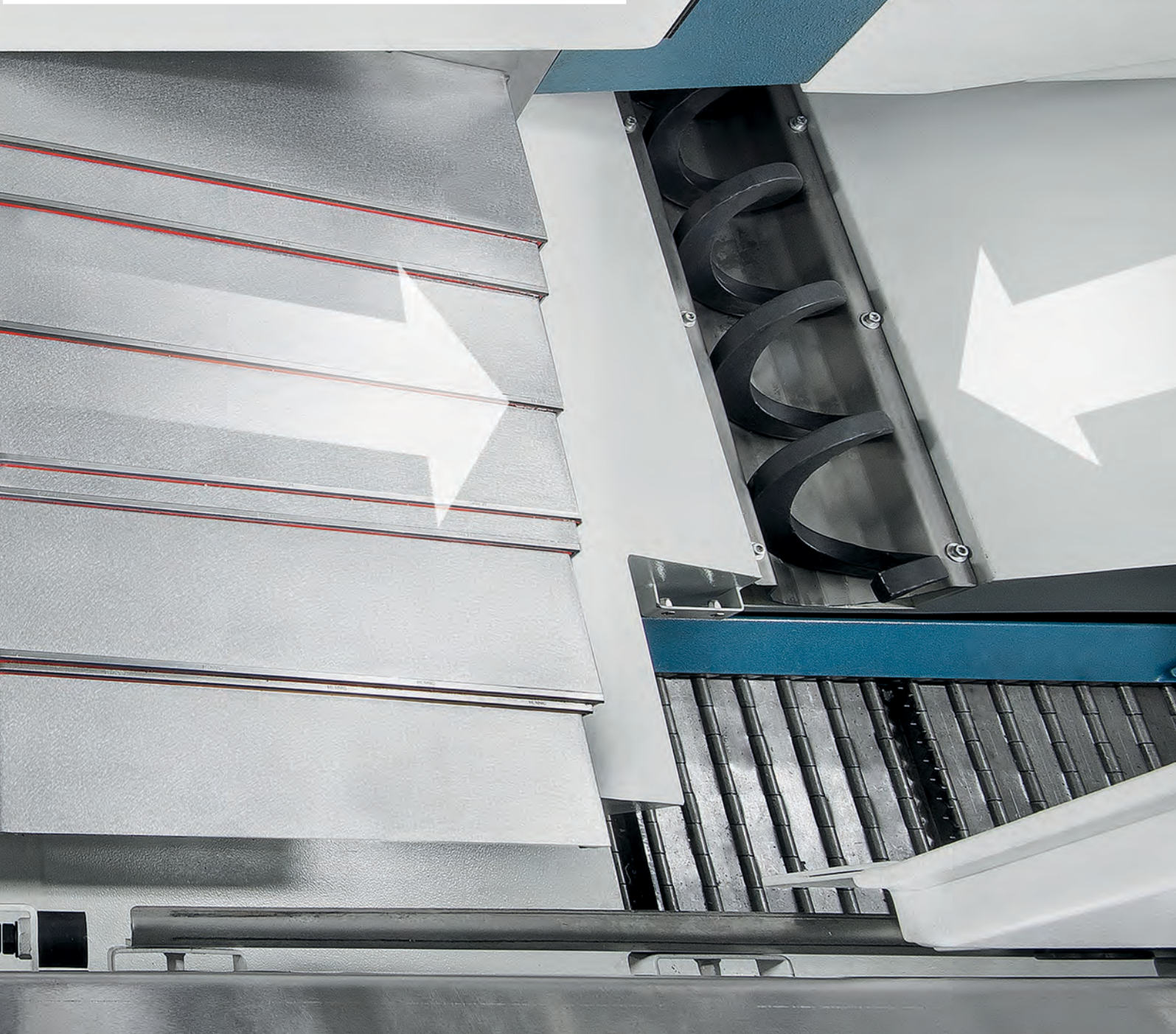
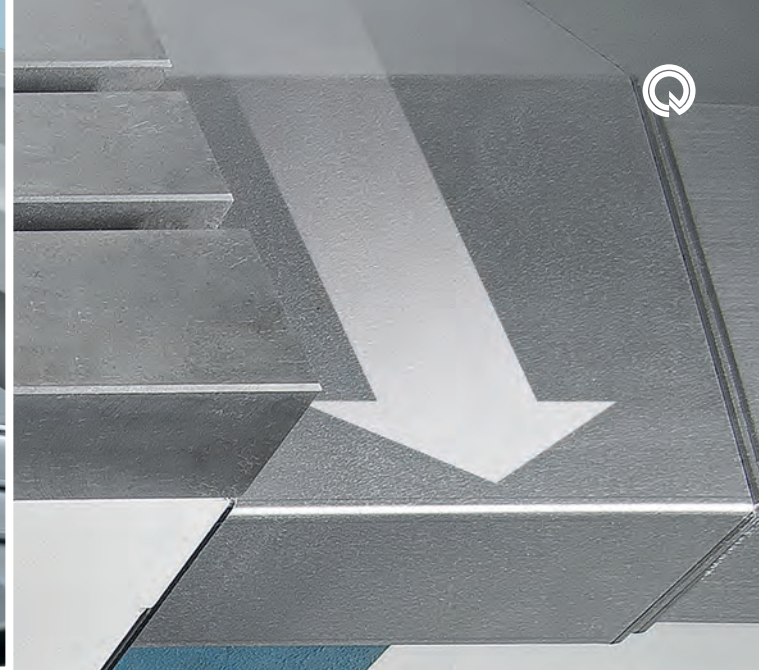
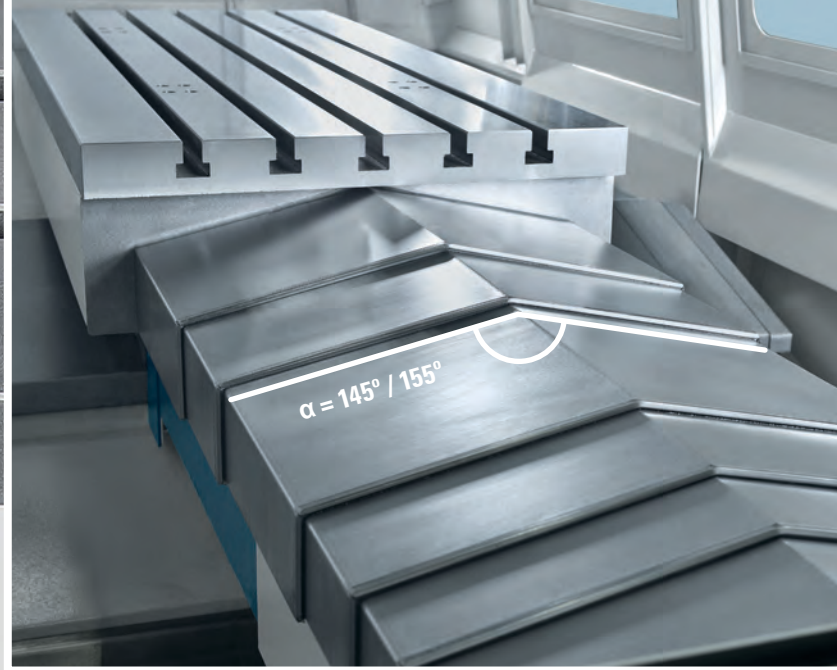
Модель	Типы стружки	Материал				
		Спирал. или длин. стружка	Коротк. тонк. стружка	Сталь	Алюминий	Цветные металлы (бронза и латунь)
ТСЕ (Продольный шарнироренточный транспортер)	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
ТСА (Продольный ленточноскребковый транспортер)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
ТСЛ (Продольный транспортер для тонкой стружки (сливная стружка))	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Полностью подходит
 Частично подходит
 Не подходит

ТСА: стружка меньше 0,5 мм может привести к загрязнению бака для СОЖ и требует частой очистки / скопления стружки или стружка больше 50 мм могут вызвать заклинивание транспортера.

ТСЕ: короткая стружка меньше 5мм может привести к загрязнению бака для СОЖ и требует частой очистки

ТСЛ: стружка меньше 0,5 мм может привести к загрязнению бака для СОЖ и требует частой очистки



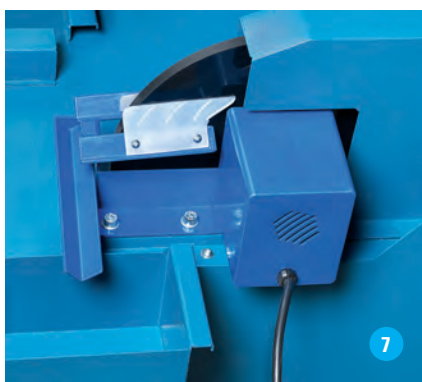
ОПЦИИ

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ ДЛЯ ВАШЕГО ПРОИЗВОДСТВА

Для того чтобы вертикальные обрабатывающие центры **ROMI серии D** наиболее полно отвечали вашим потребностям, мы предлагаем широкий выбор опций, которыми вы можете оснастить свой станок и сделать его еще более универсальным.



6



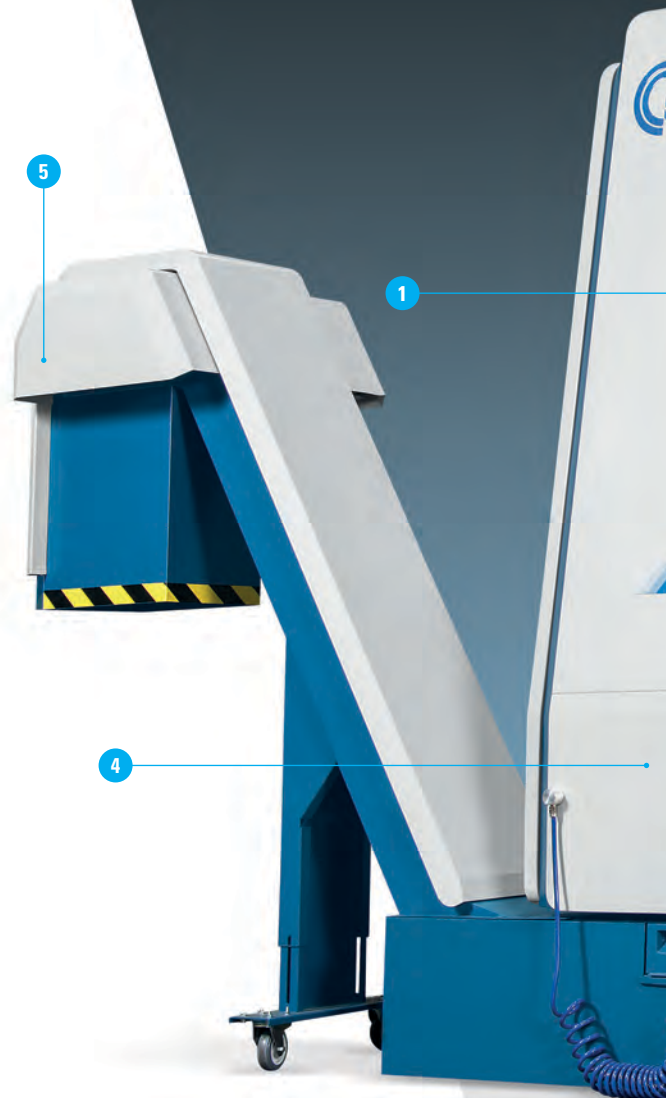
7

1. Автоматическая дверь и защитный световой барьер
2. Сигнальная лампа состояния станка
3. Система удаления масляного тумана
4. Пистолет для гидравлического смыва стружки
5. Конвейер для удаления стружки
6. Система охлаждения шпиндельной бабки (стандарт для 15000 об/мин и опция для 10000 об/мин)
7. Система очистки СОЖ от масла

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ ROMI MGR (4-ая ОСЬ)



Данная опция позволяет выполнять обработку деталей под любым углом с использованием непрерывной интерполяции. Стол обеспечивает превосходную точность позиционирования и повторяемости. Его прочная и жесткая конструкция обеспечивает отличное гашение вибраций. Для обработки длинных деталей может поставляться с дополнительной задней бабкой.





Технические характеристики		ROMI D 600	ROMI D 800	ROMI D 1000	ROMI D 1250
Шпиндель					
Конус шпинделя	ISO	40	40	40	40
Диапазон скоростей (версия 10 000 об/мин)	об/мин	10 - 10 000	10 - 10 000	10 - 10 000	10 - 10 000
Диапазон скоростей (версия 15 000 об/мин)	об/мин	-	15 - 15 000	15 - 15 000	15 - 15 000
Подачи					
Ускоренная подача (оси X/ Y/ Z)	м/мин	30	40	40	40
Макс. программируемая рабочая подача	м/мин	20	20	20	20
Перемещения					
Перемещение стола (ось X)	мм	600	800	1 020	1 270
Перемещение стола (ось Y)	мм	610	610	610	610
Перемещение шпиндельной бабки (ось Z)	мм	640	640	640	640
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	110 - 750	110 - 750	110 - 750	110 - 750
Стол					
Рабочая поверхность	мм	914 x 560	914 x 560	1 220 x 560	1 320 x 560
Т-образный паз (ширина x расстояние)	мм	18 x 89	18 x 89	18 x 89	18 x 89
Количество Т-образных пазов	шт.	5	5	5	5
Макс. нагрузка на стол (равномер. распредел.)	кг	800	900	1 000	1 400
Устройство автоматической смены инструмента (АТС)					
Тип		карусельный	автоматич. рука	автоматич. рука	автоматич. рука
Ёмкость инструментального магазина	ед.	20	30	30	30
Макс. диаметр инструмента	мм	100	76	76	76
Макс. диам. INSTR. при свобод. сосед. ячейках	мм	200	127	127	127
Макс. длина инструмента	мм	254	300	300	300
Тип инструментальной оправки	тип	BT / CAT / DIN	BT / CAT / DIN	BT / CAT / DIN	BT / CAT / DIN
Макс. вес инструмента	кг	6	7	7	7
Макс. вес инструмента на АТС	кг	65	150	150	150
Время смены от инструмента до инструмента	с	4,6	3,2	3,2	3,2
ЧПУ					
Модель		Fanuc Oi-MF	Fanuc Oi-MF i-HMI	Fanuc Oi-MF i-HMI	Fanuc Oi-MF i-HMI
Установленная мощность (10 000 об/мин)					
Основной двигатель переменного тока	лс/кВт	25 / 18,5	25 / 18,5	25 / 18,5	25 / 18,5
Полная установленная мощность	кВА	30	35	35	35
Установленная мощность (15 000 об/мин)					
Основной двигатель переменного тока	лс/кВт	-	20 / 15	20 / 15	20 / 15
Полная установленная мощность	кВА	-	40	40	40
Габариты и вес (приблизительно)					
Высота**	мм	3 140	3 140	3 140	3 140
Площадь (длина x ширина)*	мм	2 495 x 2 425	3 170 x 2 535	3 390 x 2 535	3 700 x 2 535
Вес нетто станка	кг	6 000	6 600	6 900	7 000
Вес нетто (станок + опции + деталь)	кг	9 300	9 700	9 900	10 400

(*) Без транспортера для удаления стружки (*) Без системы удаления масляного тумана (опция)



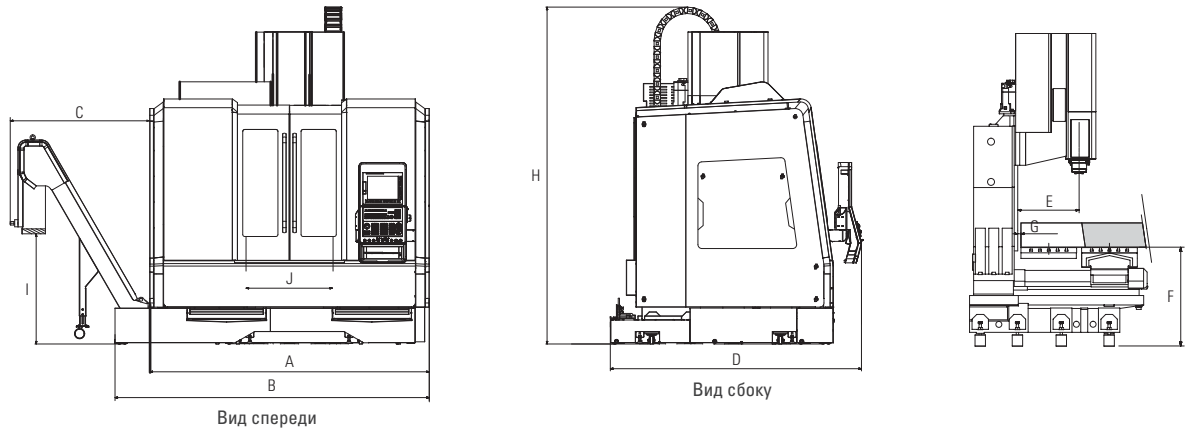
Стандартное оснащение

- Шпиндель стандарта BT/ BBT-40 (конус шпинделя ISO-40)
- Скорость быстрого перемещения по осям X, Y и Z - 30,000 мм/мин (D 600)
- Скорость быстрого перемещения по осям X, Y и Z - 40,000мм/мин (D 800 / D 1000 / D 1250)
- ЧПУ Fanuc 0i-MF с 10.4" цветным ЖК-монитором (ROMI D 600)
- ЧПУ Fanuc 0i-MF с 15" цветным сенсорным ЖК-монитором и новым интерфейсом оператора (800 / D 1000 / D 1250)
- Полная защита от разбрызгивания СОЖ
- Термокомпенсация оси Z
- Полный комплект документации на изделие ROMI в электронном виде
- Диапазон скоростей от 10 до 10 000 об/мин, макс. крутящий момент – 118 Нм
- Диапазон скоростей от 15 до 15 000 об/мин, макс. крутящий момент – 102 Нм (для D 800 / D 1000 / D 1250)
- Направляющие качения по осям X, Y и Z
- Подключение к сети со следующими значениями напряжения/частоты: 400В/ 50-60Гц
- Интерфейс Ethernet
- Комплект ключей для обслуживания станка
- Комплект регулировочных винтов и гаек
- Рабочее освещение
- Главный двигатель пер. тока Fanuc, 25лс / 18,5кВт (режим S3-15%), 10-10 000 об/мин
- Двигатель 20лс / 15кВт (режим непрерывной работы S1), 15-15 000 об/мин (для D 800 / D 1000 / D 1250)
- Вспомогательный ручной пульт, с маховичком и функцией толчкового перемещения для обеих осей
- Электрошкаф с системой кондиционирования воздуха и поддержанием избыточного давления.
- Раздвижная одностворчатая дверь с блокировкой (D 600)
- Раздвижная двустворчатая дверь с блокировкой (D 800 / D 1000 / D 1250)
- Система охлаждения шпиндельной бабки с контролем температуры для версии 15 000 об/мин (для D 800 / D 1000 / D 1250)
- Система автоматической смазки направляющих и ШВП, с линейным фильтром и датчиком уровня масла
- Система охлаждения с насосом подачи СОЖ (5 бар) (бак СОЖ не входит в комплект поставки)
- Пневматическая система очистки конуса шпинделя и разжима инструмента
- Устройство автоматической смены инструмента карусельного типа емкостью 20 инструментов (D 600)
- Устройство автоматической смены инструмента емкостью 30 инструментов (D 800 / D 1000 / D 1250)
- Стандартные цвета: голубой 10В-3/4 и серый RAL 7035

Оptionальное оснащение

- Стационарный пульт управления
 - Кондиционер для электрошкафа
 - Автотрансформатор – 200-250Впрт или 360-480Впрт
 - Бак для сбора стружки (бак СОЖ) – емкость 400л (А)
 - Автоматическое отключение питания (В)
 - Магнитный фильтр (G)
 - Фильтр для системы удаления паров СОЖ (С)
 - 6 М-кодов для внешнего интерфейса – 3 независимых выхода: 3 М-кода включения и 3 М-кода отключения (В)
 - Электрический интерфейс – для функции предварительной настройки инструмента и измерения/контроля детали (В)
 - Электронный интерфейс
 - Интерфейс удаленной диагностики через кабель
 - Интерфейс поворотного стола (В)
 - Интерфейс предварительной настройки инструмента и измерения/контроля деталей (F)
 - Сигнальная лампа (3-цветная)
 - Поворотный стол MGR 230 или MGR 400 (для D 1000 и D 1250) (D)
 - Центр MT-3 для поворотного стола
 - Ручная или пневматическая задняя бабка для поворотного стола
 - Универсальный патрон и план-шайба для MGR
 - Пистолет для смыва стружки
 - Автоматическая дверь с системой безопасности
 - Система очистки СОЖ от масла
 - Система удаления масляного тумана (В)
 - Пневматическое устройство очистки от стружки в процессе обработки
 - Система очистки рабочей зоны, для станков, оборудованных транспортером для удаления стружки (H)
 - Контактная система OTS для предварительной настройки инструмента (E)
 - Система охлаждения шпиндельной бабки с контролем температуры
 - Насос высокого давления для подачи СОЖ через шпиндель (7 или 15 бар)
 - Насос высокого давления для подачи СОЖ через шпиндель (20 или 70 бар)
 - Система измерения и контроля деталей на базе датчика OMP-60, включая оптический приемник, контактный щуп: PS3-1C (E)
 - Оптические линейки по осям X, Y и Z
 - Конвейер для удаления стружки шарнирного типа (TCE) для спиральной стружки, включая бак системы СОЖ 600 л (А)
 - Конвейер для удаления короткой стружки (TCL) (шнекового типа), включая бак системы СОЖ 600 л (А)
 - Замена стандартного устройство автоматической смены инструмента на CAT 40 или DIN 40
 - Конвейер для удаления стружки скребкового типа (TCA), включая бак системы СОЖ 600 л (А)
- (А) Настраиваемое optionальное оснащение, обязательно к приобретению
(В) Необходимо приобрести «электронный интерфейс» (option)
(С) Необходимо приобрести «систему удаления масляного тумана» (option)
(D) Необходимо приобрести «интерфейс поворотного стола» (option)
(E) Необходимо приобрести «интерфейс функции предварительной настройки инструмента и измерения/контроля детали» (option)
(F) Необходимо приобрести «электрический интерфейс – для функции предварительной настройки инструмента и измерения/контроля детали» (option)
(G) Только для станка с транспортером для удаления стружки.
(H) Рекомендовано при обработке алюминия

Габаритные размеры станка



		A	B	C			D	E	F**	G	H*** max	H min	I	J
				TCA	TCE	TCL								
ROMI D 600	мм	2 495*	3 080	1 650	1 910	1 890	2 425	617	990	32	3 140	2 810	1 110	790
ROMI D 800	мм	2 820	3 170*	1 410	1 670	1 650	2 535	617	990	32	3 140	2 810	1 110	790
ROMI D 1000	мм	3 040	3 390*	1 410	1 670	1 650	2 535	617	990	32	3 140	2 810	1 110	1 040
ROMI D 1250	мм	3 350	3 700*	1 410	1 670	1 650	2 535	617	990	32	3 140	2 810	1 110	1 040

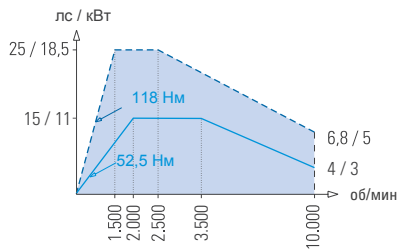
(*) Значения только для станков, оборудованных поддоном для стружки

(**) Значение может отличаться в зависимости от типа и качества поверхности

(***) Без системы удаления масляного тумана (опция)

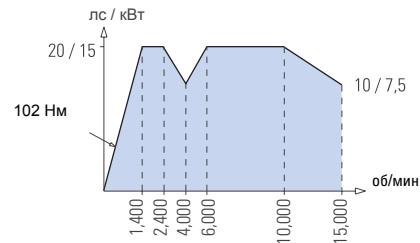
Диаграммы мощности шпинделя

Шпиндель 10 000 об/мин



Шпиндель 15 000 об/мин

(непрерывный режим обработки S1)

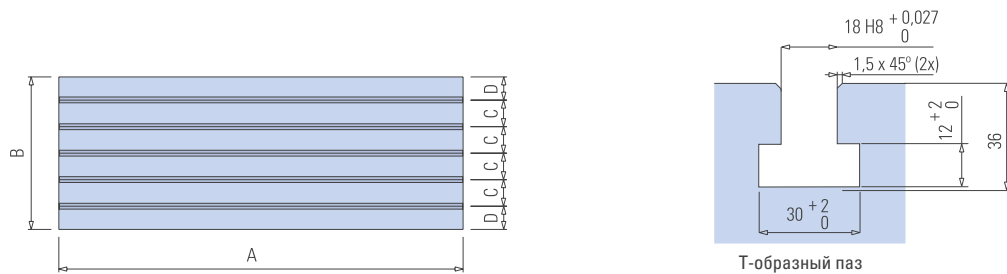


■ Непрерывный режим обработки S1

▨ Обработка в прерывистом режиме S3 - 15%

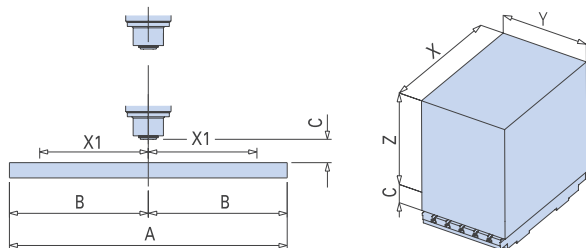
Диаграммы не в масштабе.

Габаритные размеры рабочего стола



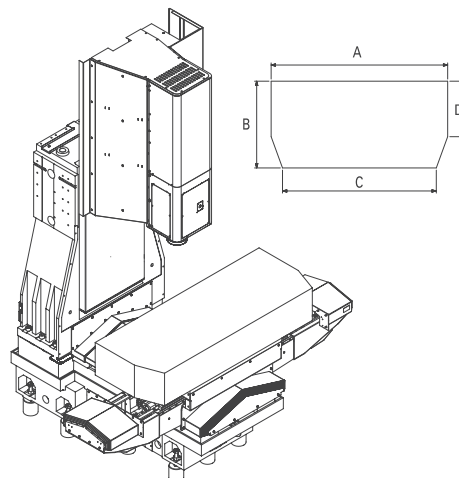
		A	B	C	D
ROMI D 600 / D 800	мм	914	560	89	102
ROMI D 1000	мм	1 220	560	89	102
ROMI D 1250	мм	1 320	560	89	102

Рабочая зона



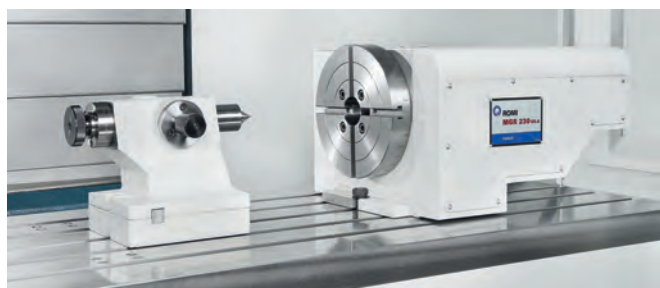
		A	B	C	X	X1	Y	Z
ROMI D 600	мм	914	457	110	600	300	610	640
ROMI D 800	мм	914	457	110	800	400	610	640
ROMI D 1000	мм	1 220	610	110	1 020	510	610	640
ROMI D 1250	мм	1 320	660	110	1 270	635	610	640

Внутреннее пространство

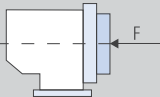
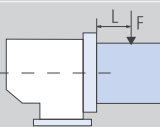
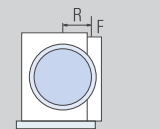


		A	B	C	D
ROMI D 600	мм	1 300	610	1 140	390
ROMI D 800	мм	1 630	610	1 470	390
ROMI D 1000	мм	1 750	610	1 590	390
ROMI D 1250	мм	1 935	610	1 775	390

Поворотный стол (4-ая ось) - ROMI MGR



Вид сбоку

	MGR 230	MGR 400
 H	11 000	23 000
 Hм (f x L)	850	2 500
 Hм (f x R)	480 (гидропневматический тормоз)	1 500

Планшайба		MGR 230	MGR 400
Высота центра	мм	170	250
Диаметр центрального отверстия	мм	50	81
Диаметр планшайбы	мм	230	400
Ширина Т-образного паза		12	14
Количество Т-образных пазов		4	4
Расположение		горизонтал.	горизонтал.
Характеристики			
Макс. нагрузка (только на патрон)	кг	175	250
Вых. момент - серводвиг. Faпис	Нм	500	1 000
Макс. скорость - серводвиг. Faпис	об/мин	17	11
Точность (А)			
Позиционирование	с	+/- 15	+/- 15
Повторяемость	с	+/- 10	+/- 10
Гидропневматическая тормозная система			
Рабочее давление	бар	6	6
Усилие зажима тормоза	Нм	480	1 500
Габариты и вес			
Высота	мм	285	460
Площадь	мм	487 x 410	480 x 470
Общий вес с двигателем (приблиз.)	кг	92	300

(А) Результаты, полученные при использовании нового стола MGR, установленного надлежащим образом в помещении с постоянной температурой 22°C (+/- 1°C)

ЧПУ FANUC Oi-MF i-HMI ROMI D 800 / D 1000 / D 1250



1 - Характеристики ЧПУ:

- . 15" сенсорный ЖК монитор
- . Клавиатура Qwerty
- . Пульт управления
- . Предварительный просмотр кадров = 200
- . Мин. приращение при позиционировании 0.001 мм или 0.0001 дюйма
- . Одновременный контроль до 4 осей
- . Проверка предела хода до перемещения .
- . Линейная интерполяция
- . Круговая интерполяция
- . Винтовая интерполяция
- . Ключ защиты
- . Интерфейс PCMCIA - до 16 Гб
- . Интерфейс Ethernet
- . Интерфейс USB
- . Автоматич. резервное копирование данных .
- . Вспомогательные функции (T, S, M, F)
- . Счетчик деталей
- . Часы
- . Время обработки
- . Коррекция на погрешность шага
- . Колоколообразное ускорение/замедление при ускоренной подаче
- . Линейное ускорение/замедление после интерполяции при ускоренной подаче
- . Перекрытие блока ускоренной подачи
- . Менеджер ЧПУ Power Mate
- . Блокировка станка
- . Запрограммированный предел
- . Блокировка
- . Коррекция мертвого хода
- . Пропуск предела крутящего момента
- . Язык: португальский, английский, немецкий, французский, итальянский, испанский
- . Функция выбора уровня экономии электроэнергии

2 - Средства программирования:

- . Плав. нарезание резьбы
- . Программируемый возврат в референтную позицию станка (G28, G30 и G53)
- . Пакет для высококачественной обработки на высокой скорости

3 - Функции подачи: .

- . Подача за минуту
- . Подача за оборот
- . Задержка (G04)

4 - Графические функции:

- . Графическое отображение
- . Графическое моделирование - 2D .
- . Графическое моделирование - 3D .
- . Удаление остатков материала

5 - Системы координат:

- . Установка локальной системы координат .
- . Выбор системы координат станка (G53)
- . Система координат детали
- . Предварительная установка системы координат детали (G92, G92.1)
- . Коррекция на геометрические размеры и износ инструмента = 100

6 - Значения координат и размеры:

- . Программирование абсолютных значений (G90) или приращений (G91)
- . Преобразование дюймов/метрические единицы (G20, G21)
- . Вращение системы координат
- . Перенос нулевой точки
- . Программируемое зеркальное отображение .
- . Программируемый ввод данных

7 - Функции шпинделя:

- . Выбор частоты вращения шпинделя .
- . Ориентация шпинделя (M19)
- . Мониторинг текущей частоты вращения шпинделя

8 - Функция инструмента:

- . Коррекция на радиус инструмента
- . Коррекция на длину инструмента
- . Управление ресурсом инструмента
- . Экран измерения длины инструмента
- Ручной режим i-HMI

9 - Макропрограммирование:

- . Macro B
- . Добавление пользовательской общей макропеременной
- . Функция Macro Executor
- . Объем памяти для использования в "Macro Executor" и "Fanuc Picture" = 6Мб .
- . Многозвенное программирование

10 - Функции для упрощения программирования:

- . Цикл высокоскоростного сверления с периодическим выводом сверла
- . Программирование непосредственно по размерам чертежа
- . Сверление / Растачивание
- . Жесткое нарезание резьбы
- . Отвод для жесткого нарезания резьбы
- . Цилиндрическая интерполяция
- . Команда в полярных координатах

11 - Формат программирования:

- . Формат ISO Fanuc-10/11
- . Подготовка УП в интерфейсе i-HMI

12 - Операции:

- . Поиск номера программы
- . Комментарии
- . Вызов подпрограммы
- . Операция MDI
- . Запуск цикла
- . Одиночный блок
- . Останов выполнения программы
- . Останов по дополнительному заданию .
- . Удаление блока ("//")
- . Перезапуск программы
- . Функция DNC
- . Функция тестирования программы
- . Функция холостого хода
- . Нулевое положение станка
- . Высокоскоростной пропуск
- . Перерегулирование шпинделя
- . Отвод и возврат инструмента
- . Система G-кодов A/B/C
- . Поиск номера последовательности
- . Расширенное редактирование УП
- . Фоновое редактирование
- . Количество УП = 1000
- . Объем памяти под УП = 2 Мб (5120м)
- . Ручная подача при помощи маховичка
- . Толчковая подача
- . Переключатель коррекции скорости подачи

13 - Функции технического обслуживания:

- . Ограничение хода
- . Аварийный останов
- . Цепная схема внешних сообщений
- . История аварийных сообщений
- . Журнал операций
- . Техническое обслуживание
- . Анализ сервосистемы
- . Функция справки
- . Экран диагностики
- . Экран информации по техническому обслуживанию
- . Контроль энергопотребления

ЧПУ FANUC Oi-MF - ROMI D 600



1 - Характеристики ЧПУ:

- . 10,4" ЖК монитор
- . Клавиатура Qwerty
- . Пульт управления
- . Предварительный просмотр кадров = 200 . Мин. приращение при позиционировании 0.001 мм или 0.0001 дюйма
- . Одновременный контроль до 4 осей
- . Проверка предела хода до перемещения . Линейная интерполяция
- . Круговая интерполяция
- . Винтовая интерполяция
- . Ключ защиты
- . Интерфейс PCMCIA - до 16 Гб
- . Интерфейс Ethernet
- . Интерфейс USB
- . Автоматич. резервное копирование данных
- . Вспомогательные функции (T, S, M, F)
- . Счетчик деталей
- . Часы
- . Время обработки
- . Коррекция на погрешность шага
- . Колоколообразное ускорение/замедление при ускоренной подаче
- . Линейное ускорение/замедление после интерполяции при ускоренной подаче
- . Перекрытие блока ускоренной подачи
- . Менеджер ЧПУ Power Mate
- . Блокировка станка
- . Запрограммированный предел
- . Блокировка
- . Коррекция мертвого хода
- . Пропуск предела крутящего момента
- . Язык: португальский, английский, немецкий, французский, итальянский, испанский
- . Функция выбора уровня экономии электроэнергии

2 - Средства программирования:

- . Плав. нарезание резьбы
- . Функция выбора условий обработки
- . Программируемый возврат в референтную позицию станка (G28, G30 и G53)
- . Функция устранения рывков
- . Контур высокоточного управления

3 - Функции подачи:

- . Подача за минуту
- . Подача за оборот
- . Задержка (G04)

4 - Графические функции:

- . Графическое отображение

5 - Системы координат:

- . Установка локальной системы координат . Выбор системы координат станка (G53)
- . Система координат детали
- . Предварительная установка системы координат детали (G92, G92.1)
- . Коррекция на геометрические размеры и износ инструмента = 100

6 - Значения координат и размеры:

- . Программирование абсолютных значений (G90) или приращений (G91)
- . Преобразование дюймы/метрические единицы (G20, G21)
- . Вращение системы координат
- . Перенос нулевой точки
- . Программируемое зеркальное отображение
- . Программируемый ввод данных

7 - Функции шпинделя:

- . Выбор частоты вращения шпинделя
- . Ориентация шпинделя (M19)
- . Мониторинг текущей частоты вращения шпинделя

8 - Функция инструмента:

- . Коррекция на радиус инструмента
- . Коррекция на длину инструмента
- . Управление ресурсом инструмента
- . Экран измерения длины инструмента – Ручной режим EZ Flex

9 - Макропрограммирование:

- . Macro B
- . Добавление пользовательской общей макропеременной
- . Функция Macro Executor
- . Объем памяти для использования в "Macro Executor" и "Fancu Picture" = 6Мб . Многозвенное программирование

10 - Функции для упрощения программирования:

- . Цикл высокоскоростного сверления с периодическим выводом сверла
- . Программирование непосредственно по размерам чертежа
- . Сверление / Растачивание
- . Жесткое нарезание резьбы
- . Отвод для жесткого нарезания резьбы
- . Цилиндрическая интерполяция
- . Команда в полярных координатах

11 - Формат программирования:

- . Формат ISO Fancu-10/11

12 - Операции:

- . Поиск номера программы
- . Комментарии
- . Вызов подпрограммы
- . Операция MDI
- . Запуск цикла
- . Одиночный блок
- . Останов выполнения программы
- . Останов по дополнительному заданию
- . Удаление блока ("/")
- . Перезапуск программы
- . Функция DNC
- . Функция тестирования программы . Функция холостого хода
- . Нулевое положение станка
- . Высокоскоростной пропуск
- . Перерегулирование шпинделя
- . Отвод и возврат инструмента
- . Система G-кодов A/B/C
- . Поиск номера последовательности
- . Расширенное редактирование УП
- . Фоновое редактирование
- . Количество УП = 400
- . Объем памяти под УП = 2 Мб (5120м) . Ручная подача при помощи маховичка . Толчковая подача
- . Переключатель коррекции скорости подачи

13 - Функции технического обслуживания:

- . Ограничение хода
- . Аварийный останов
- . Цепная схема внешних сообщений
- . История аварийных сообщений
- . Журнал операций
- . Техническое обслуживание
- . Анализ сервосистемы
- . Функция справки
- . Экран диагностики
- . Экран информации по техническому обслуживанию
- . Контроль энергопотребления

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ ЧПУ

- . ПО для программирования Manual Guide i .
- . Увеличение количества УП (1000)
- . Графическое моделирование - 2D / 3D



Бразилия



США



Германия



Англия



Франция



Испания



Италия



Германия - B+W



ROMI

WWW.ROMI.COM

Indústrias Romi SA

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

Ventas América Latina

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

Burkhardt+Weber

Fertigungssysteme GmbH
Burkhardt+Weber-Strasse 57
72760 Reutlingen, Germany
Tel +49 7121 315-0
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
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
Tel +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
Tel +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
Tel +34 93 719 4926
info@romi.es
www.romi.es

ROMI en México

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

ROMI Italia Srl

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



ISO 9001:2015
Сертификат № 31120



ISO 14001:2015
Сертификат № 70671

Соответствие нормам безопасности CE доступно только на территории Европейского Сообщества или по запросу. Проверьте наличие и технические характеристики оборудования на территории своей страны.