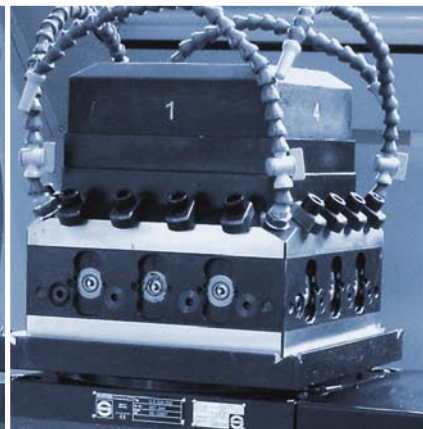
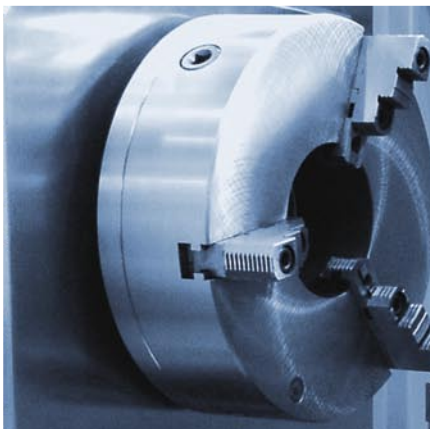
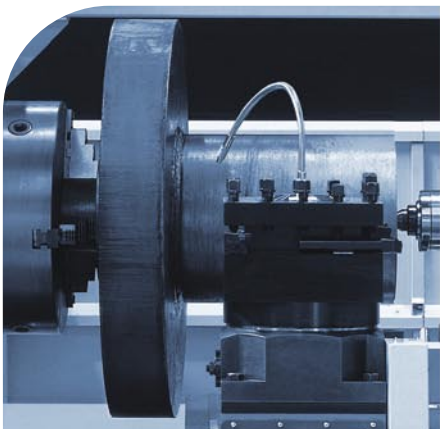




ROMI®

TORNI CNC



Serie ROMI C

ROMI C 830

ROMI C 1000

Macchine robuste
per **molteplici**
operazioni di
lavorazione ad **alta**
efficienza e
produttività

Versatilità per tutti i tipi di applicazione con produttività assicurata.

I torni CNC ROMI C 830 e ROMI C 1000 sono macchine di grande versatilità per diversi particolari, con alta potenza e coppia, alta velocità e accuratezza della lavorazione.

Dotata di un sistema Siemens Sinumerik 802D sl-PRO CNC, motori e unità di trasmissione Siemens, queste macchine offrono un'alta performance e affidabilità, con eccellenti risorse operative e di programmazione.



- 1 Ampia area di lavorazione, con tornibile sul banco di Ø 850 mm (ROMI C 830) e Ø 1.000 mm (ROMI C 1000), con fino a 5 metri di distanza tra i centri.
- 2 Banchi con guide indurite e rettificate, che assicurano un'alta durabilità.
- 3 La ROMI C 830 e ROMI C 1000 possono essere configurate con diversi tipi di mandrino:
 - Mandrino universale a 3 griffe
 - Mandrino idraulico a 3 griffe
 - Mandrino a 4 griffe indipendenti
 - Mandrino posteriore a 4 griffe indipendenti
- 4 La macchina può essere configurata con diversi tipi di portautensili e torrette, per soddisfare le necessità di diversi processi di lavorazione:
 - Portautensili a cambio rapido
 - Torretta quadrata a 4 stazioni manuali
 - Torretta a 4 stazioni elettriche
 - Torretta VDI-50 a 8 stazioni

Esempi di particolari lavorati

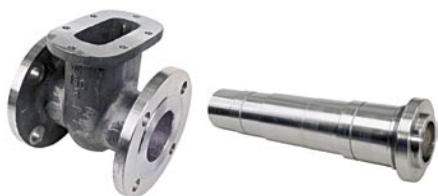
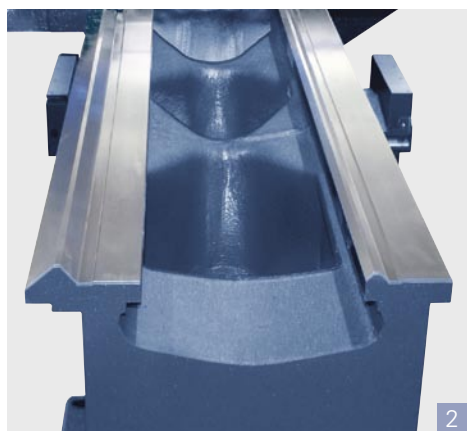




Immagine illustrativa
Equipaggiata con optional



2 3



4



Immagine illustrativa
Equipaggiata con optional

Fornisce **flessibilità**
per **diverse**
applicazioni offrendo
un'ampia scelta di
mandrini e
portautensili

1 Testa

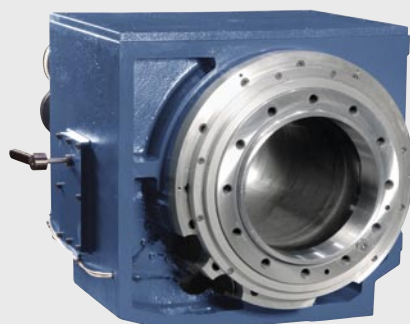
Robusto corpo in ghisa con nervature interne per dare maggiore stabilità durante le lavorazioni pesanti.

Il mandrino è supportato da cuscinetti ad alta precisione. L'alta capacità di carico dei cuscinetti offre rigidità e grande capacità di assorbimento delle vibrazioni in condizioni di lavorazione pesante.

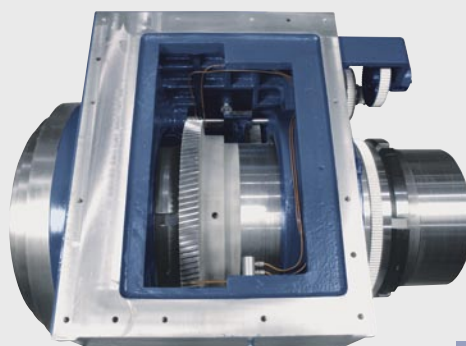
Azionato da un motore AC attraverso pulegge e cinghie micro-V, offre un'alta coppia e variazioni continue della velocità nell'ambito di due range.

3 Testa con Ø 375 mm di foro passante (ROMI C 1000 Big Bore)

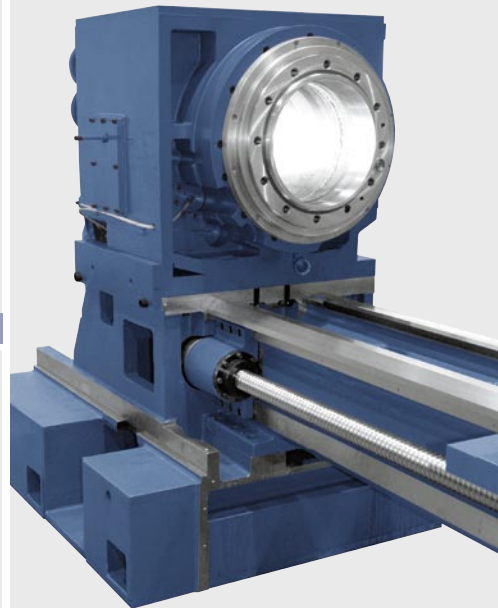
La versione con mandrino ASA A2-20" offre Ø 375mm (12,59") di foro passante, favorendo la lavorazione di pezzi di grandi dimensioni e tubi di grande diametro.



1



2



3

2 Sistema di trasmissione della testa

Ingranaggi e alberi induriti e rettificati, bilanciati dinamicamente, progettati per sopportare le condizioni di taglio più estreme.

I componenti della testa sono lubrificati attraverso un sistema a circuito chiuso, che assicura una lubrificazione costante e efficiente.

4 Contropunta

Con punta girevole incorporata, canotto 5 MT con cuscinetto incorporato ad alta capacità di carico, alta rigidità e capacità di assorbimento vibrazioni.

Queste macchine possono essere dotate di contropunta con canotto ad azionamento manuale (standard) o ad azionamento idraulico (opzionale).

6 Mandrino posteriore (optional)

Le macchine ROMI C 830 e ROMI C 1000 possono essere dotate di mandrino posteriore a 4 griffe indipendenti:

- Ø 550 mm (ASA A2-11")
- Ø 700 mm (ASA A2-11")
- Ø 720 mm (ASA A2-20")

È un accessorio importante per assi lunghi e supporto tubazioni.

Kit Multiplic (opzionale)

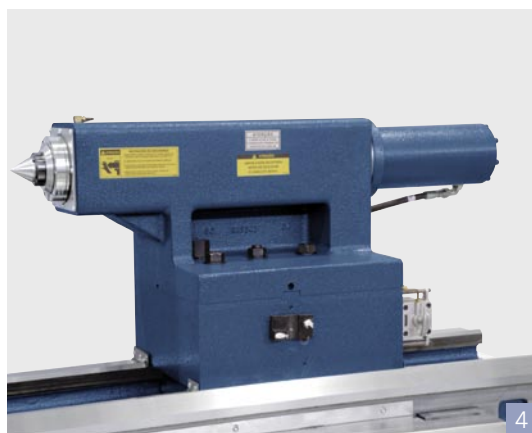
Consente all'utilizzatore di far funzionare la macchina sia in modo manuale che automatico.

Sono possibili tre livelli di operazione in funzione dell'abilità dell'operatore.

Modalità in Apprendimento

L'operatore procede memorizzando, passo dopo passo, le operazioni che esegue durante la lavorazione del primo pezzo. Tali dati possono quindi essere salvati in un file (programma) che potrà essere utilizzato per pezzi che verranno lavorati successivamente.

Sia le operazioni in modo manuale che quelle in modo Ciclo possono essere memorizzate sullo stesso programma che potrà, a sua volta, essere salvato sulla memoria del CNC o su flash card.



8 Controllo Apron (opzionale)



5 Posizionamento corpo contropunta

Sistema di posizionamento attraverso dispositivo di trascinamento con carrello.

7 Sportello di accesso

Sportello di accesso per il mandrino posteriore, per apertura e chiusura griffe.

Modalità in manuale

L'operatore esegue la lavorazione del pezzo come avviene su un tornio tradizionale utilizzando la funzione Control Apron.

Sono quindi possibili operazioni manuali quali tornitura parallela, tornitura conica, tornitura radiale, foratura, scanalatura.

Modalità in Ciclo

La lavorazione viene eseguita in modo semi-automatico. L'operatore immette a video i parametri di alimentazione, velocità e ciclo, sposta l'utensile in una posizione sicura di partenza utilizzando la funzione Control Apron e preme il pulsante Avvio Ciclo per avviare il ciclo.

Possibilità di eseguire cicli di foratura, maschiatura, scanalatura/taglio, filettatura e sgrossatura / finitura. La tornitura può avvenire per cicli fissi e liberi.

L'immissione dei parametri negli appositi campi è facilitata da una pagina grafica.

Caratteristiche tecniche		ROMI C 830		ROMI C 1000		ROMI C 1000 (Big Bore) (**)		
Capacità								
Altezza centro	mm	435		510		510		
Distanza tra i centri	m	2,0 / 3,0 / 4,0 / 5,0		2,0 / 3,0 / 4,0 / 5,0		3,0		
Volteggio su banco	mm	850		1.000		1.000		
Volteggio sul carro trasversale	mm	550		700		700		
Corsa (asse X)	mm	520		520		520		
Corsa (asse Z)	mm	2.020 / 3.020 / 4.020 / 5.020		2.020 / 3.020 / 4.020 / 5.020		3.020		
Basamento								
Larghezza	mm	460		460		460		
Altezza	mm	420		420		420		
Testa								
Naso mandrino	ASA	ASA A2-11"	ASA A2-15"	ASA A2-11"	ASA A2-20"	ASA A2-20"		
Diametro foro mandrino	mm	160		260		375		
Range velocità	rpm	1 a 1.000		1 a 775		1 a 400		
Range I	rpm	1 a 250		1 a 198		1 a 125		
Range II	rpm	1 a 1.000		1 a 775		1 a 400		
Avanzamento								
Corsa rapida (asse Z - versione 2 e 3 m)	m/min	8		8		8		
Corsa rapida (asse Z - versione 4 e 5 m)	m/min	5		5		-		
Corsa rapida (asse X - versione 2, 3, 4 e 5 m)	m/min	8		8		8		
Portautensili a cambio rapido (opzionale)								
Numero di stazioni		3		3		3		
Sezione portautensili:	Quadra	mm	40 x 40		40 x 40		40 x 40	
	Rotonda (diametro)	mm	Ø 50 ou Ø 60		Ø 50 ou Ø 60		Ø 50 ou Ø 60	
4 - Torretta sezione quadra manuale (opzionale)								
Numeri di stazioni / utensili		4		4		4		
Dimensioni esterne portautensili	mm	40 x 40		40 x 40		40 x 40		
Dimensioni interne portautensili	mm	Ø 60		Ø 60		Ø 60		
4 - Torretta elettrica (opzionale)								
Numero di stazioni / utensili		4		4		4		
Dimensioni esterne portautensili	mm	32 x 32		32 x 32		32 x 32		
Dimensioni interne portautensili	mm	Ø 50 / Ø 60 / Ø 80		Ø 50 / Ø 60 / Ø 80		Ø 50 / Ø 60 / Ø 80		
Tempo di indexaggio stazione - stazione	s	2		2		2		
Tempo di indexaggio torretta 180°	s	3,3		3,3		3,3		
8 - Torretta elettrica VDI - 50 (opzionale)								
Numero di stazioni / utensili		8		8		8		
Tempo di indexaggio stazione - stazione	s	1,2		1,2		1,2		
Tempo di indexaggio torretta 180°	s	3		3		3		
Dim. portautensili	Quadra	mm	32 x 32		32 x 32		32 x 32	
	Rotonda (diametro)	mm	Ø 40		Ø 40		Ø 40	
Contropunta manuale								
Posizionamento corpo		Su slitta		Su slitta		Su slitta		
Azionamento punta		Manuale (std) / Idraulica (opzionale)		Manuale (std) / Idraulica (opzionale)		Manuale (std) / Idraulica (opzionale)		
Corsa punta massima	mm	200		200		200		
Diametro punta	mm	130		130		130		
Cono mandrino	MF	5		5		5		
Potenza installata								
Motore principale CA (rating continuo)	hp / kW	30 / 22		30 / 22		30 / 22		
Motore principale CA (S2 - 30 min rating)	hp / kW	40 / 30		40 / 30		40 / 30		
Potenza totale installata	kVA	40		40		40		
Ingombri (lunghezza x larghezza) (*)								
2,0 m tra i centri	m	6,52 x 3,20		6,52 x 3,20		-		
3,0 m tra i centri	m	7,52 x 3,20		7,52 x 3,20		7,52 x 3,20		
4,0 m tra i centri	m	8,52 x 3,20		8,52 x 3,20		-		
5,0 m tra i centri	m	9,52 x 3,20		9,52 x 3,20		-		
Peso netto (approssimativo)								
2,0 m tra i centri	kg	8.500		8.500		-		
3,0 m tra i centri	kg	10.250		10.250		11.600		
4,0 m tra i centri	kg	12.000		12.000		-		
5,0 m tra i centri	kg	13.750		13.750		-		

Dotazione standard

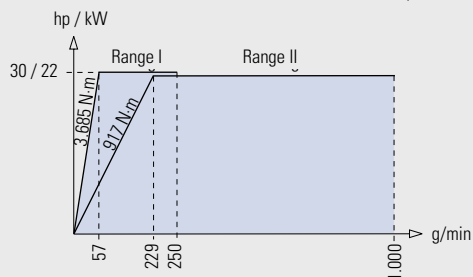
- Area di lavoro illuminata
- Area di lavoro protetta, porta aggiuntiva con finestra di sicurezza interbloccata da un interruttore elettrico di sicurezza
- CNC Siemens 802D sl-PRO, con monitor LCD 10.4" pollici a colori e controllo girevole
- Colori standard: smalto epossodico testurizzato munsell Blue 10B-3/4 e grigio epossodico testurizzato RAL 7035
- Contropunta con canotto azionato manualmente con cuscinetto incorporato e cono del canotto mT-5
- Dadi e viti di livellamento
- Documentazione completa su CD
- Installazione elettrica per 380 Vca, 40 kVA, 50 / 60 Hz
- Sistema automatico di lubrificazione con filtro in linea e sensore livello dell'olio
- Sistema di lubrificazione e refrigerazione per la testa
- Sistema di refrigerazione con due pompe refrigeranti a scelta (2 bar / 29 psi o 7 bar / 102 psi)

Optional equipment

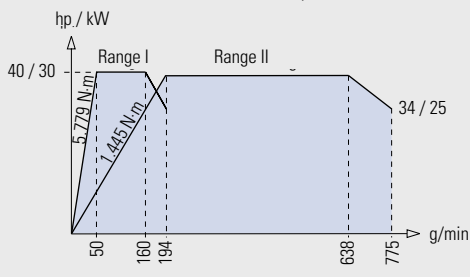
- Mandrino posteriore a 3 griffe indipendenti
 - Ø 400 mm (acciaio), con foro passante Ø 136 mm, 1.800 g/min max. - ASA A2-11"
 - Ø 500 mm (ghisa), con foro passante Ø 190 mm, 700 g/min max. - ASA A2-11"
 - Ø 630 mm (ghisa), con foro passante Ø 252 mm, 500 g/min max. - ASA A2-20"
 - Ø 800 mm (ghisa), con foro passante Ø 320 mm, 300 g/min max. - ASA A2-20"
- Mandrino ad azionamento idraulico a 3 griffe, dentellatura millimetri 1,5 mm x 60o, comando a pedale incluso:
 - Ø 315 mm, con foro passante Ø 90 mm (ASA A2-11")
 - Ø 400 mm, con foro passante Ø 118 mm (ASA A2-11")
- Mandrino universale a 3 griffe (frontale / posteriore):
 - Ø 400 mm (acciaio), foro passante Ø 136 mm, 1.800 g/min max - ASA A2-11"
 - Ø 500 mm (ghisa), con foro passante Ø 190 mm, 700 g/min max. - ASA A2-11"
 - Ø 630 mm (ghisa), con foro passante Ø 252 mm, 500 g/min max. - ASA A2-20"
 - Ø 800 mm (ghisa), con foro passante Ø 320 mm, 300 g/min max. - ASA A2-20"
- Mandrino a 4 griffe indipendenti:
 - Ø 550 mm (ghisa), Ø 160 mm foro passante, 250 g/min max - ASA A2-11"
 - Ø 700 mm (ghisa), Ø 171 mm foro passante, 200 g/min max - ASA A2-11"
 - Ø 720 mm (ghisa), Ø 375 mm foro passante, 600 g/min max - ASA A2-20"
- Mandrino posteriore a 4 griffe indipendenti:
 - Ø 550 mm (ASA A2-11")
 - Ø 700 mm (ASA A2-11")
 - Ø 720 mm (ASA A2-20")
- Portautensili a cambio rapido (portautensili e bussole di riduzione non inclusi)
- Utensili extra per portautensili a cambio rapido
 - Utensili per tornitura 40 x 40 mm
 - Portautensili alesatore Ø 50 mm
 - Portautensili alesatore Ø 60 mm
- Torretta quadrata a 4 stazioni manuale (portautensili e bussole di riduzione non inclusi)
- Utensili extra per torretta quadrata a 4 stazioni manuale
 - Portautensili alesatore Ø 60mm
 - Manicotto di riduzione Ø 25 mm, Ø 32 mm, Ø 40 mm e Ø 50 mm
- Torretta a 4 stazioni elettrica (portautensili e manicotti di riduzione non inclusi)
- Utensili extra per portautensili torretta a 4 stazioni elettrica
 - Utensili per tornitura 32 x 32 mm
 - Utensili per tornitura 32 x 32 mm
 - Portautensili alesatore Ø 50 mm
 - Manicotto adattatore Ø 10 mm, Ø 12 mm, Ø 16 mm Ø 20 mm, Ø 25 mm, Ø 30 mm, Ø 32 mm e Ø 40 mm
 - Portautensili alesatore doppia Ø 60 mm
 - Manicotto adattatore Ø 12 mm, Ø 16 mm, Ø 20 mm Ø 25 mm, Ø 30 mm, Ø 32 mm, Ø 40 mm e Ø 50 mm
 - Portautensili alesatore Ø 80 mm
 - Manicotto di riduzione Ø 32 mm, Ø 40 mm, Ø 50 mm e Ø 60 mm
- Torretta VDI-50 a 8 stazioni (portautensili e manicotti di riduzione non inclusi)
- Utensili extra per torretta VDI-50 a stazioni:
 - Utensili per tornitura - corto 32 x 32 mm (destrorso e sinistrorso)
 - Utensili per tornitura - lungo 32 x 32 mm (destrorso e sinistrorso)
 - Porta utensile sfacciatura 32 x 32 mm
 - Portautensili alesatore Ø 40 mm
 - Portautensili alesatore con refrigerante interno Ø 40 mm
- Torretta VDI-50 a 8 stazioni per utensili motorizzati (portautensili e manicotti di riduzione non inclusi)
- Utensili extra per torretta VDI-50 a stazioni per utensili motorizzati
 - Utensile per tornitura - corto 32 x 32 mm (destrorso o sinistrorso)
 - Utensile per tornitura - lungo 32 x 32 mm (destrorso o sinistrorso)
 - Porta barra sfacciatura 32 x 32 mm
 - Portautensili alesatore con refrigerante interno Ø 40 mm
- Presa VDI-50 - Tappo di chiusura
- Portautensile a rotazione radiale ER - 40 - Ø 4 mm a Ø 26 mm (DIN 6499)
- Serie di chiavi per portautensili
- 72 posizioni di indexaggio (5°)
- Condizionatore per armadio elettrico
- Autotrasformatore oer 200 ~ 250 Vca, o per 390 ~ 480 Vca, 40 kVA, 50 / 60 Hz
 - Porta utensile rotazione assiale ER - 40 - Ø 4 a Ø 26 (DIN 6499)
- Box per raccolta trucioli
- Canotto per contropunta ad azionamento idraulico con contropunta girevole MT - 5 e comando a pedale incluso
- Pannello operativo manuale ausiliario con volantino e funzioni JOG per assi
- Interfaccia sterna codice m con funzioni varie (4 codici m)
- Separatore d'olio
- Pacchetto lavorazione manuale Romi configurato attraverso controllo Apron con due volantini elettronici per assi X e Z, interruttori joystick e un software Siemens user-friendly "manual machine Plus"
- Lunetta tipo U, capacità Ø 100 a Ø 440 mm (senza rulli)
 - Set di rulli per capacità Ø 100 a Ø 305 mm
 - Set di rulli per capacità Ø 292 a Ø 440 mm
- Serie di chiavi per portautensili

Grafico di potenza - rating continuo

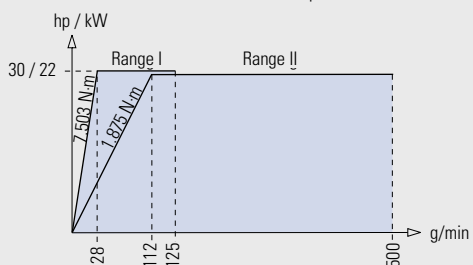
ROMI C 830 e ROMI C 1000 - ASA A2-11" - Ø 160 mm di foro passante



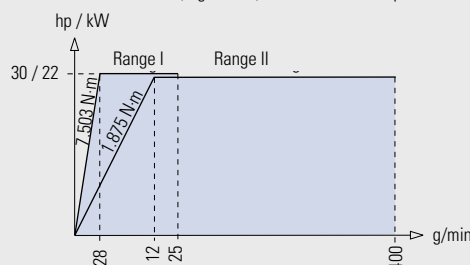
ROMI C 830 - ASA A2-15" - Ø 260 mm di foro passante



ROMI C 1000 - ASA A2-20" - Ø 320 mm di foro passante



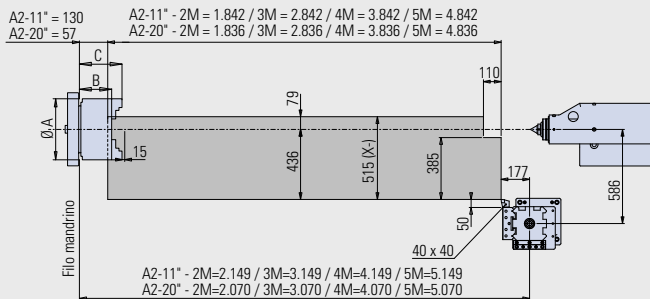
ROMI C 1000 - ASA A2-20" (Big Bore??) - Ø 375 mm di foro passante



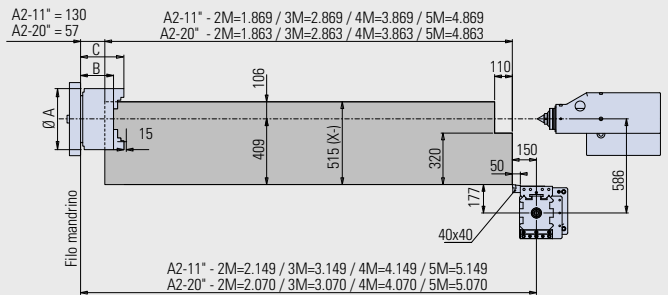
ROMI C 830 / ROMI C 1000 / ROMI C 1000 (Big Bore)

Porta utensile con cambio rapido

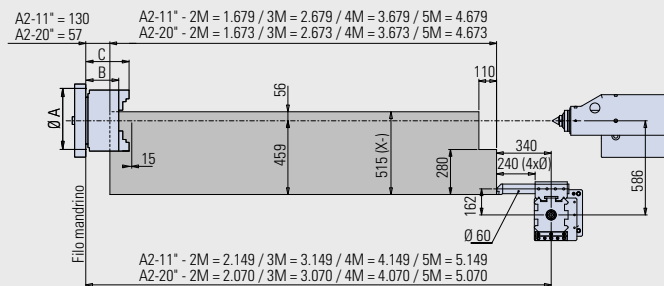
Tornitura



Sfacciatura

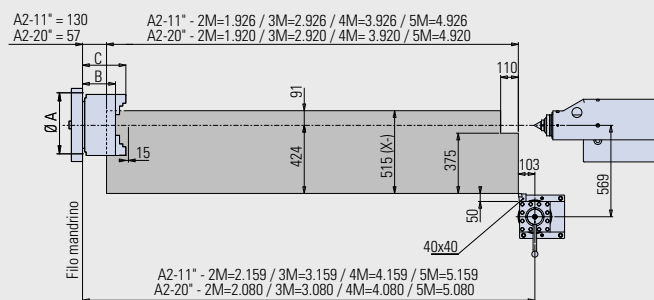


Alesatura

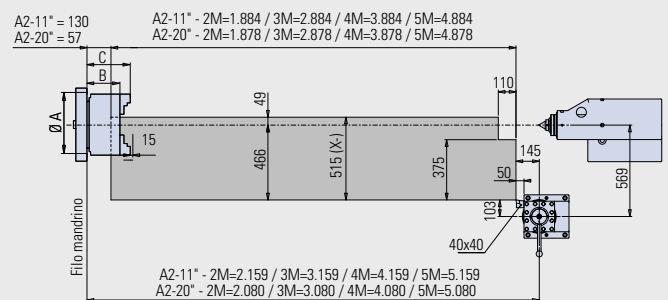


Torretta quadra manuale a 4 stazioni

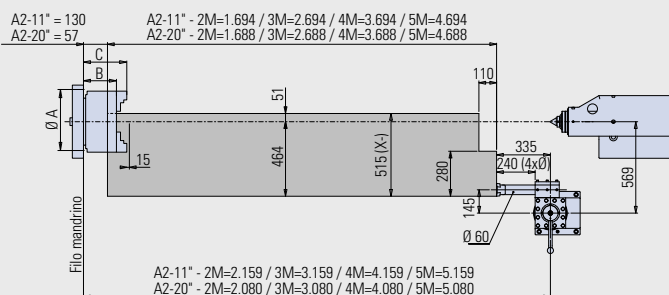
Tornitura



Sfacciatura



Alesatura

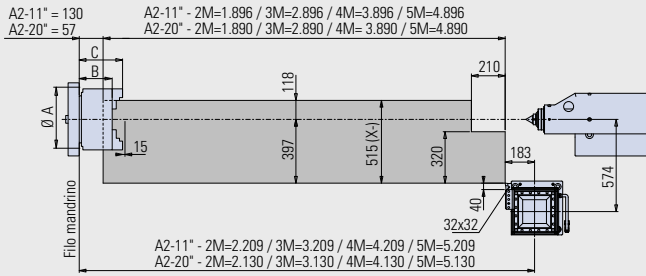


	Modello mandrino		Ø A	B	C
ASA A2-11"	Mandrino univ. 3 griffe	mm	400	148,7	198,7
	Mandrino univ. 3 griffe	mm	500	158,5	238,5
	Mandrino ind. 4 griffe	mm	550	120	180
	Mandrino ind. 4 griffe	mm	700	130	190
	Mandrino idr. e foro passante cilindro post.	mm	315	139	193
	Mandrino idr. e foro passante cilindro post.	mm	390	143	197
ASA A2-20"	Mandrino univ. 3 griffe	mm	630	188	275
	Mandrino univ. 3 griffe	mm	800	201	287
	Mandrino ind. 4 griffe	mm	720	120	206

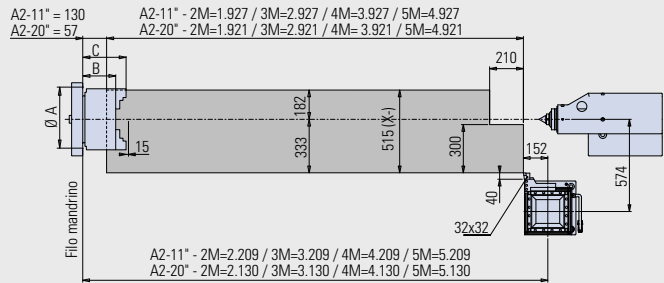
Disegni non in scala

Torretta elettrica 4 stazioni

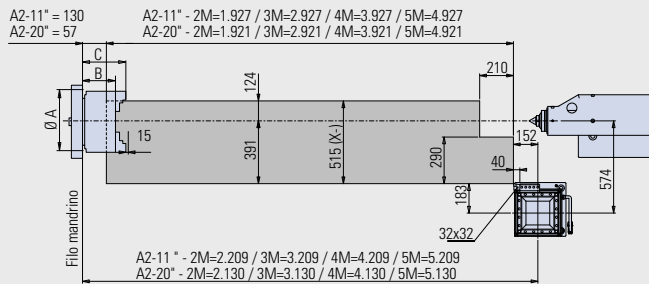
Tornitura



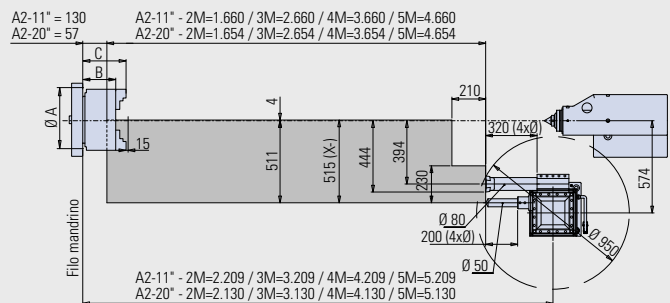
Tornitura



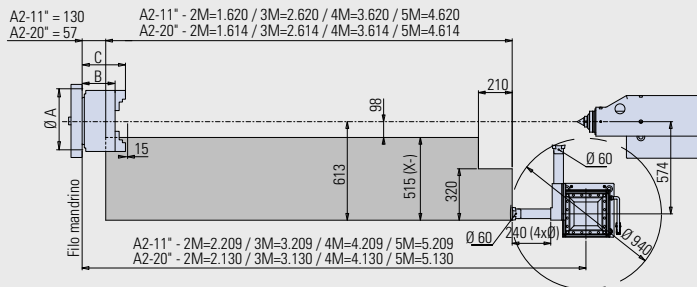
Sfacciatura



Alesatura



Alesatura doppia

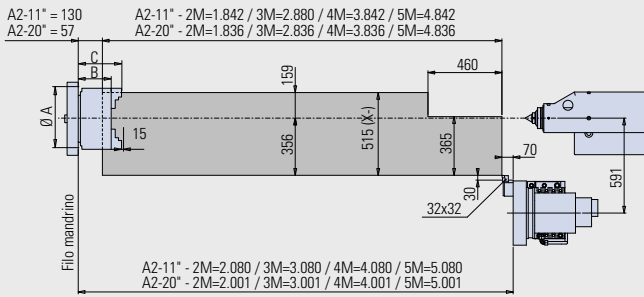


	Modello mandrino		Ø A	B	C
ASA A2-11°	Mandrino univ. 3 griffe	mm	400	148,7	198,7
	Mandrino univ. 3 griffe	mm	500	158,5	238,5
	Mandrino ind. 4 griffe	mm	550	120	180
	Mandrino ind. 4 griffe	mm	700	130	190
	Mandrino idr. e foro passante cilindro post.	mm	315	139	193
	Mandrino idr. e foro passante cilindro post.	mm	390	143	197
ASA A2-20°	Mandrino univ. 3 griffe	mm	630	188	275
	Mandrino univ. 3 griffe	mm	800	201	287
	Mandrino ind. 4 griffe	mm	720	120	206

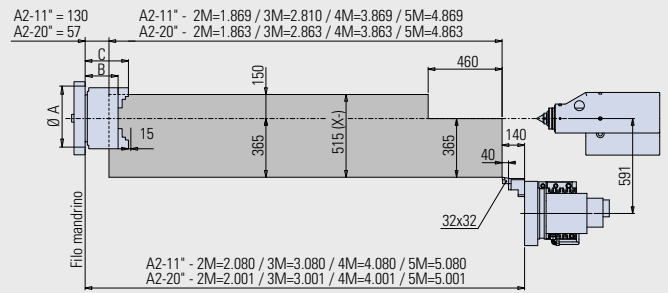
Area di lavoro - Dimensioni in mm

Torretta 8 stazioni VDI-50

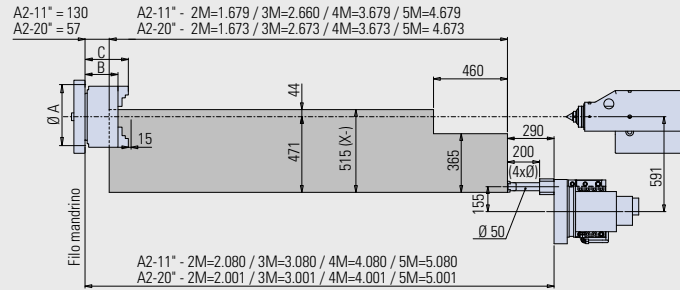
Tornitura



Sfacciatura

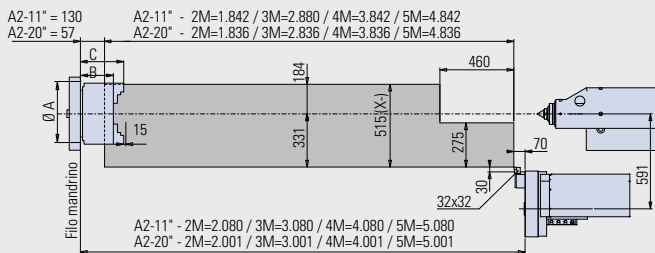


Alesatura

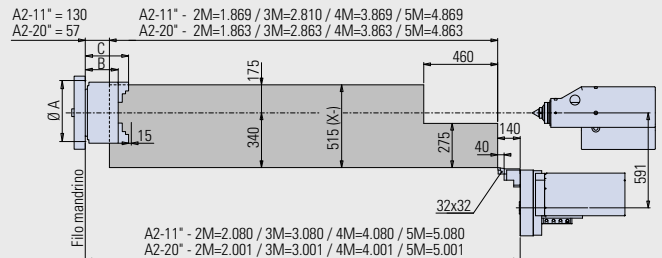


Torretta 8 stazioni VDI-50 per utensili motorizzati

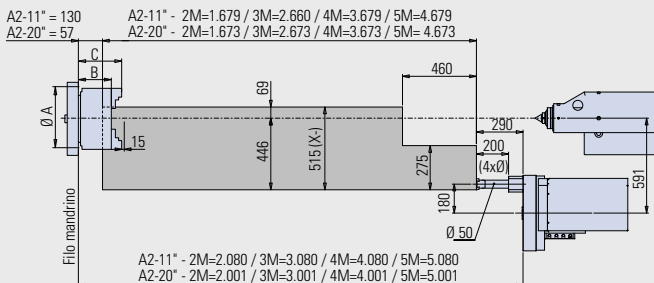
Tornitura



Sfacciatura



Alesatura



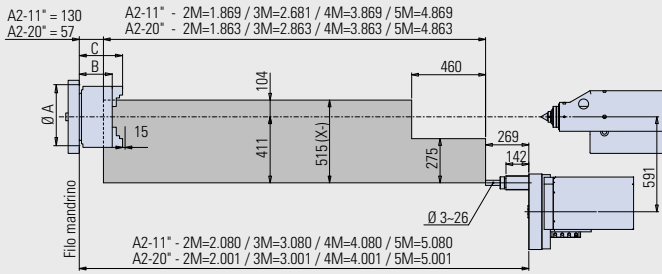
	Modello mandrino		Ø A	B	C
ASA A2-11°	Mandrino univ. 3 griffe	mm	400	148,7	198,7
	Mandrino univ. 3 griffe	mm	500	158,5	238,5
	Mandrino ind. 4 griffe	mm	550	120	180
	Mandrino ind. 4 griffe	mm	700	130	190
	Mandrino idr. e foro passante cilindro post.	mm	315	139	193
	Mandrino idr. e foro passante cilindro post.	mm	390	143	197
ASA A2-20°	Mandrino univ. 3 griffe	mm	630	188	275
	Mandrino univ. 3 griffe	mm	800	201	287
	Mandrino ind. 4 griffe	mm	720	120	206

Disegni non in scala

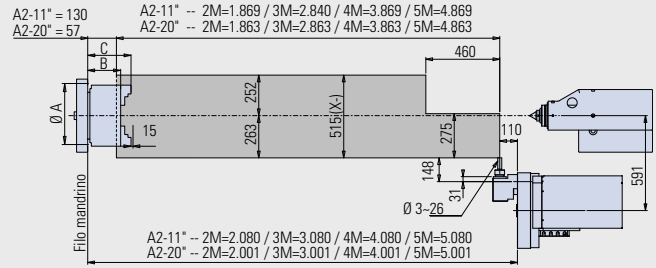
Area di lavoro - Dimensioni in mm

Torretta 8 stazioni VDI-50 per utensili motorizzati

Portautensili motorizzato assiale

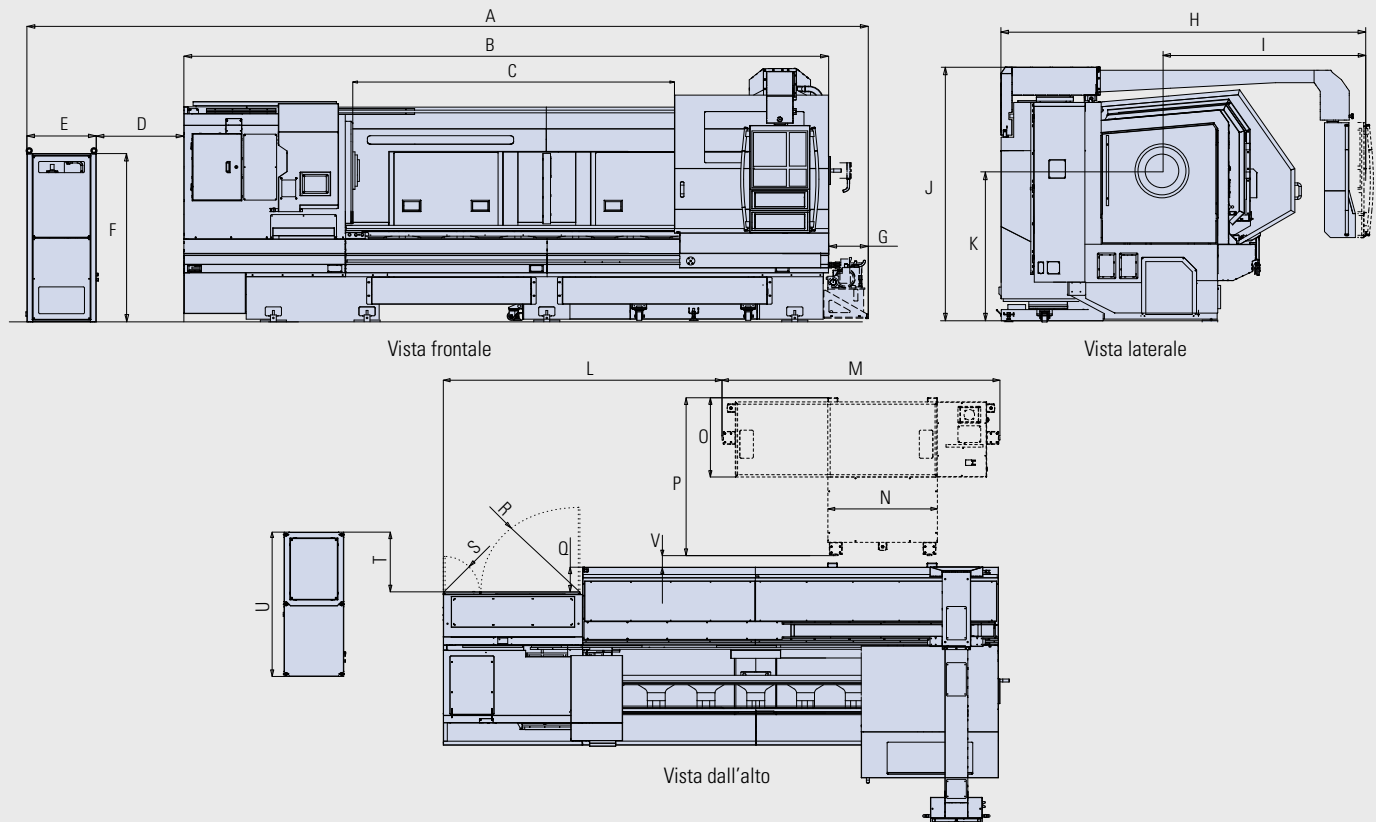


Portautensili motorizzato radiale



	Modello mandrino		Ø A	B	C
ASA A2-11"	Mandrino univ. 3 griffe	mm	400	148,7	198,7
	Mandrino univ. 3 griffe	mm	500	158,5	238,5
	Mandrino ind. 4 griffe	mm	550	120	180
	Mandrino ind. 4 griffe	mm	700	130	190
	Mandrino idr. e foro passante cilindro post.	mm	315	139	193
	Mandrino idr. e foro passante cilindro post.	mm	390	143	197
ASA A2-20"	Mandrino univ. 3 griffe	mm	630	188	275
	Mandrino univ. 3 griffe	mm	800	201	287
	Mandrino ind. 4 griffe	mm	720	120	206

Dimensioni macchina - Dimensioni in mm



	T.C. (*)	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
C 830	2 m	6.520	4.575	1.780	1.000	600	1.500	340	3.200	1.860	2.270	1.354	2.800	2.790	1.100	890	1.825	250	990	360	600	1.450	100
	3 m	7.520	5.575	2.780	1.000	600	1.500	340	3.200	1.860	2.270	1.354	2.800	2.790	1.100	890	1.825	250	990	360	600	1.450	100
C 1000	4 m	8.520	6.575	3.780	1.000	600	1.500	340	3.200	1.860	2.270	1.354	2.800	2.790	1.100	890	1.825	250	990	360	600	1.450	100
	5 m	9.520	7.575	4.780	1.000	600	1.500	340	3.200	1.860	2.270	1.354	2.800	2.790	1.100	890	1.825	250	990	360	600	1.450	100
C 1000 (Big Bore) (**)	T.C. (*)	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
	3 m	7.520	5.575	2.780	1.000	600	1.500	340	3.200	1.860	2.270	1.354	2.800	2.790	1.100	890	1.825	250	990	360	600	1.450	100

(*) T.C. = Tra i centri (***) Disponibile per versione da 3.0 m di distanza tra le punte

Disegni non in scala

Caratteristiche CNC

Siemens 802D sl-PRO



Il Siemens Sinumerik 802D sl-PLUS CNC presenta un hardware e un software ad alta tecnologia.

Fornito di un monitor LCD 10.4" a colori con 16 softkey per selezionare ed abilitare le funzioni e i campi sullo schermo operativo.

Il suo pannello è provvisto di tasti di navigazione, interfaccia RS232, porta USB e Compact Flash Card, che offrono una maggiore flessibilità per caricare i programmi e i parametri.

Programmazione

Creazione / modifica programmi

- Nome programma e sottoprogramma
- Chiamata di un sottoprogramma
- Ricerca blocco programmi
- Revisione di un programma durante la lavorazione (revisione background)
- Memoria assegnata per programmi = 1 mbyte

- File programmi nella memoria = 150 max. (divisi tra 5 diverse tipologie di estensioni di file: mpf, spf, cma, cst, e cus; e la quantità di ciascuna tipologia non può superare i 100 file)

Funzioni di riferimento

- Posizionamento assi di riferimento fino a 4 posizioni di riferimento della macchina (G28, G30 P2-P4)

Sistema di Coordinate

- Sistema locale coordinate pezzo da lavorare (G52)
- Sistema coordinate macchina (G53)
- Preselezione sistema coordinate lavorazione (G54-G59)
- Preselezione sistema coordinate lavorazione (G92)

Valori e dimensioni coordinate

- Assoluta (G90) o incrementale (G91) modi programmazione
- Sistema di misura: metrico (G21) o pollici (G20)
- Programmazione con punto decimale
- Programmazione raggio o diametro
- Input dati programmabili

Funzioni interpolazioni assi

- Interpolazione lineare (G00, G01)
- Interpolazione circolare multiquadrante (G02, G03)

Funzioni filettatura

- Passo singolo costante, fili multipli e filettature sequenziali (G33)
- Possibilità di eseguire filettature parallele o coniche a passo costante e variabile

Funzioni avanzamento

- Avanzamento (feedrate) in mm/min o pollici/min (G94)
- Avanzamento (feedrate) in mm/riv. o pollici/riv. (G95)
- Dwell (G04)

Funzioni mandrino

- Velocità mandrino costante (G96) e limiti RPM (G92)
- Velocità mandrino in RPM (G97)

Funzioni semplificazione programma cicli prestabiliti

- Ciclo tornitura esterno e interno (G77)
- Ciclo di filettatura (G78)
- Ciclo di sfacciatura (G79)
- Cicli multipli ripetitivi
- Ciclo di finitura (G70)
- Ciclo rimozione materiale per tornitura (G71)
- Ciclo rimozione materiale per tornitura (G72)
- Lavorazione contorni (G73)
- Ciclo perforazione estremità (G74)
- Ciclo di taglio a filettature multiple (G76)

Cicli fissi

- Cicli di perforazione (G83, G84, G85)

Funzioni utensili

- Compensazione raggio utensili (G40, G41 e G42)
- Geometria 64 coppie e offset usura utensili

Programma macro

- Chiamata programma macro (parametri R)

Controllo programma

- Sottoprogramma (M98 / M99)

Funzionamento

Dispositivi operativi

- Calcolatore CNC
- Drive per la scheda di memoria Compact Flash per il trasferimento dati (caricamento dei programmi e parametri)
- Interfaccia seriale RS-232 per il trasferimento dati (caricamento programmi e parametri)
- Protezione dati
- Interfaccia Ethernet
- Interfaccia USB

Operazioni manuali

- Setup (modalità Siemens)
- Impostazione Parametri Utente per JOG, RPM, prova generale e filetto
- Movimento manuale assi attraverso volantino elettronico (mpg)
- Movimento manuale assi attraverso JOG
- Ritiro assi
- Override
- Controllo RPM
- Riposizionamento utensili dopo stop programma

Esecuzione operazioni

- Operatività MDA
- Operatività automatica
- Operatività blocco singolo
- Feeder hold
- Top opzionale (m01)
- Cancella blocco (/)
- Riavviamento programma
- Gestione programma esterna

Operazioni di test

- Test programma
- Funzione prova generale

Funzioni allarme e diagnosi

- Funzioni di emergenza
- Messaggi di allarme
- Storico allarmi
- Storico operazioni
- Storico diagnostico
- Sistema di assistenza

Funzione grafica

- Simulazione lavorazione

Display dati

- Posizione assi
- Velocità mandrino (rpm)
- Alimentazioni mandrino
- Codici programmati (G, T, S, M, F)
- Tempo lavorazione
- Conta pezzi

Per ulteriori informazioni e aggiornamenti visita il nostro sito: www.romi.com
Conforme alle norme di sicurezza CE disponibile solo per la Comunità Europea o su richiesta



ROMI®

TRADIZIONE ED INNOVAZIONE | WWW.ROMI.COM

Indústrias Romi SA
MATRIZ
Av Pérola Byington 56
Santa Bárbara d'Oeste SP
13453 900 Brasil
Fone +55 (19) 3455 9000
Fax +55 (19) 3455 2499

DISTRITO INDUSTRIAL
Rod. SP 304, Km 141,5
Santa Bárbara d'Oeste SP
13453 900 Brasil
Fone +55 (19) 3455 9000
Fax +55 (19) 3455 2499

Romi Machine Tools, Ltd
1845 Airport Exchange Blvd
Erlanger KY 41018 EUA
Fone +1 (859) 647 7566
Fax +1 (859) 647 9122
sales@romiusa.com

Romi Europa GmbH
Wasserweg 19 D 64521
Gross Gerau Alemanha
Fone +49 (6152) 8055 0
Fax +49 (6152) 8055 50
sales@romi-europa.de

Romi Italia srl
Via Primo Levi 4
10095 Grugliasco TO Itália
Fone +39 (011) 410 11
Fax +39 (011) 411 7049
sandretto@romi.com



ISO 9001:2008
Certificate No. 31120



ISO 14001:2004
Certificate No. 70671