

HAUTE PRODUCTIVITÉ • ROBUSTESSE • PRÉCISION • TECHNOLOGIE

CENTRES DE TOURNAGE HORIZONTAUX

ROMI SÉRIE GL

NOUVELLE GÉNÉRATION



www.romifrance.fr



ROMI



PLUS DE
PRODUCTIVITÉ ET
DE RENTABILITÉ
POUR VOTRE
ENTREPRISE !

*Dans le processus de transformation continue de l'industrie, il est essentiel de détenir des **avantages qui rendent vos produits supérieurs à ceux de la concurrence.***

*Dans ce contexte, l'intégration de nouvelles technologies dans votre processus de production, principalement par le biais de **machines-outils plus modernes, rapides et précises, améliore la performance de votre production.***

Pour vous, cela signifie plus de qualité, de productivité, d'efficacité, et mieux encore : plus de bénéfices !

Nous vous proposons des machines-outils ayant le meilleur rapport qualité-prix du marché. Notre engagement dans le développement permanent de nouvelles solutions et notre esprit d'innovation permettent de fabriquer des équipements robustes, de haute qualité et technologie. Forts de 88 ans d'expérience et d'une présence mondiale, nous conservons les valeurs qui nous ont permis de fabriquer des produits reconnus dans le monde entier.

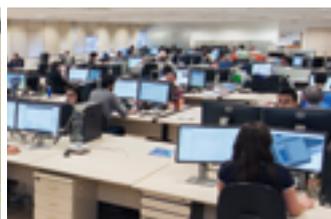
Nous assurons un suivi complet à toutes les étapes de votre projet grâce à nos équipes technico-commerciales, ainsi qu'à nos services finance, formation, assistance technique spécialisée et pièces de rechange.

Avoir une machine-outil Romi, c'est la certitude de **disposer d'un équipement de dernière génération, fonctionnel aujourd'hui comme demain.**

Romi, vous offre une solution complète, bien au-delà du simple équipement : vous êtes certains d'avoir à chaque instant un constructeur à votre côté pour vous accompagner. Vous pouvez compter sur nous pour trouver la solution idéale répondant le mieux à vos besoins. **Notre objectif principal : rendre votre activité encore plus productive et rentable.**



Salle blanche



Ingénierie de développement



FMS - Systèmes de fabrication flexibles



Assistance technique



Formation



Pièces de rechange

ROMI SÉRIE GL

NOUVELLE GÉNÉRATION

Productivité élevée avec robustesse, précision et technologie.
Notre expérience : plus de 8 000 tours à banc incliné livrés





Conçus pour la production de grandes et moyennes séries, les tours de la Gamme GL offrent une puissance et un couple élevés. Très rigides, même dans des conditions de travail extrêmes, leur stabilité thermique et géométrique, assure une précision, des résultats et des rendements élevés.



ROMI GL 250

Broche	6 000 o 4 500 tr/min
Nez de la broche	ASA A2-5" o A2-6"
Moteur principal	19,4 cv / 14,3 kW
Dia. max. de tournage*	jusqu'à 282mm
Avances transversales rapides X/Z	30m/min



ROMI GL 300

Broche	4 500 o 3 500 rpm
Nez de la broche	ASA A2-6" o A2-8"
Moteur principal	25,2 cv / 18,5 kW
Dia. max. de tournage*	jusqu'à 330mm
Avances transversales rapides X/Z	30m/min



ROMI GL 350

Broche	3 000 o 2 500 rpm
Nez de la broche	ASA A2-8" o A2-11"
Moteur principal	34 cv / 25 kW
Dia. max. de tournage*	jusqu'à 410mm
Avances transversales rapides X/Z	30m/min



ROMI GL 450

Broche	3 000 o 2 500 rpm
Nez de la broche	ASA A2-8" o A2-11"
Moteur principal	40,8 cv / 30 kW
Dia. max. de tournage*	jusqu'à 490mm
Avances transversales rapides X/Z	30m/min

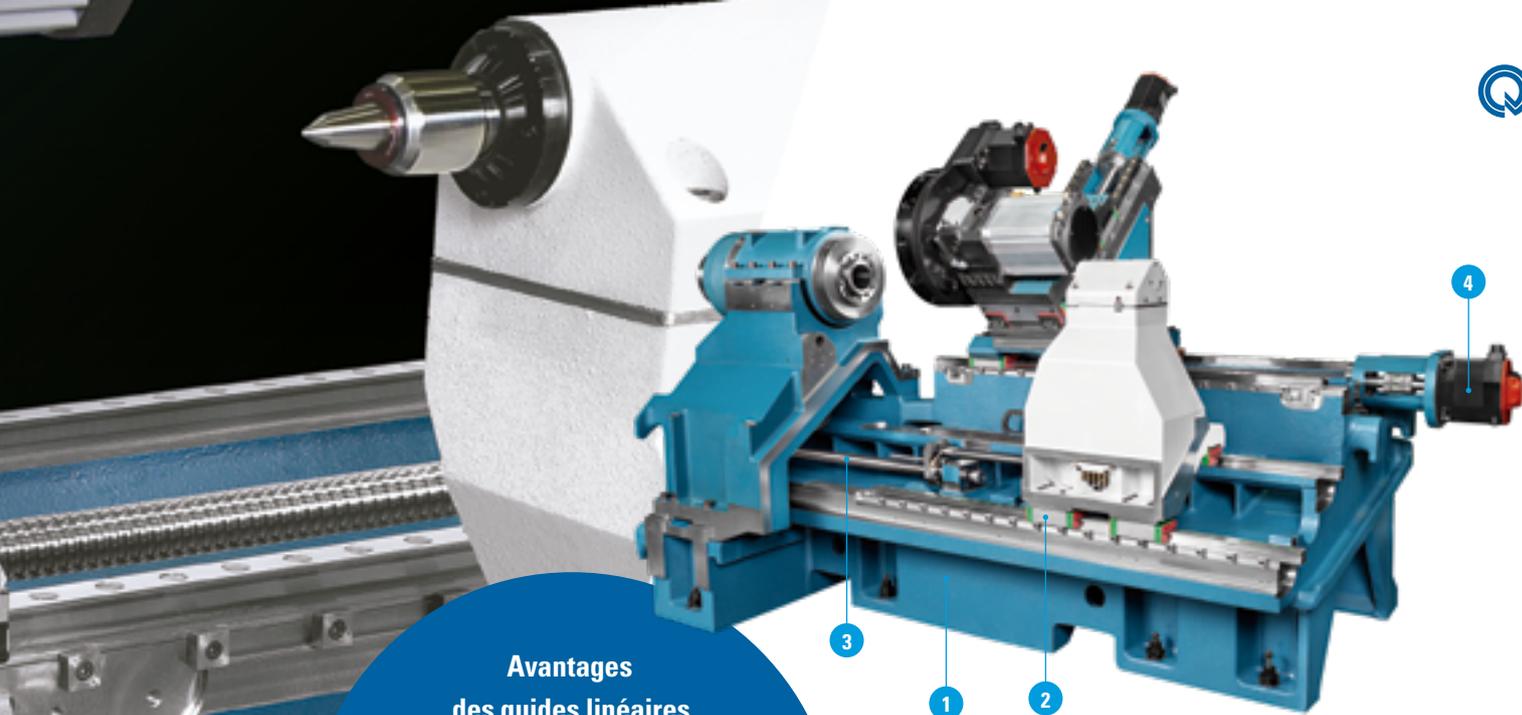
*voir spécifications pour chaque version

STRUCTURE

ROBUSTESSE ET TECHNOLOGIE

La qualité de fabrication des machines ROMI permet d'obtenir un fonctionnement fiable et efficace.

Les machines **Série GL de ROMI** ont été conçues à l'aide d'un système de CAO en 3D, tandis que toute la structure a été calculée par un logiciel d'analyse par éléments finis (FEA), pour des structures adaptées à la taille de chaque machine.



Avantages des guides linéaires

- Vitesse d'avance pouvant atteindre 30 m/min
- Positionnement rapide des axes pour une réduction des temps improductifs et un gain de temps
 - Accélération rapides
- Consommation de lubrifiant réduite
 - Maintenance facilitée
 - Rigidité élevée et durée de vie prolongée

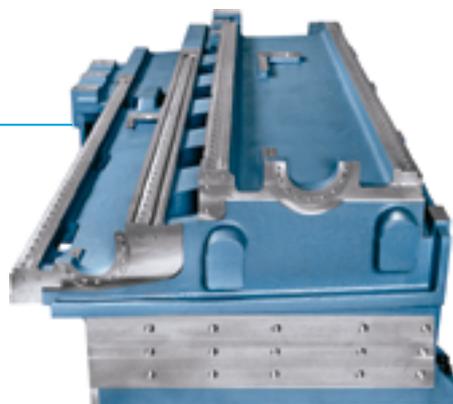


COMPENSATION THERMIQUE

Système développé pour minimiser les effets de la variation de température avec l'objectif d'obtenir des résultats dimensionnels stables après des longues périodes de travail.

1

BANC monobloc en fonte offrant une excellente stabilité pour une meilleure finition des pièces, un allongement de la durée de vie de l'outil de coupe et de la machine.



3

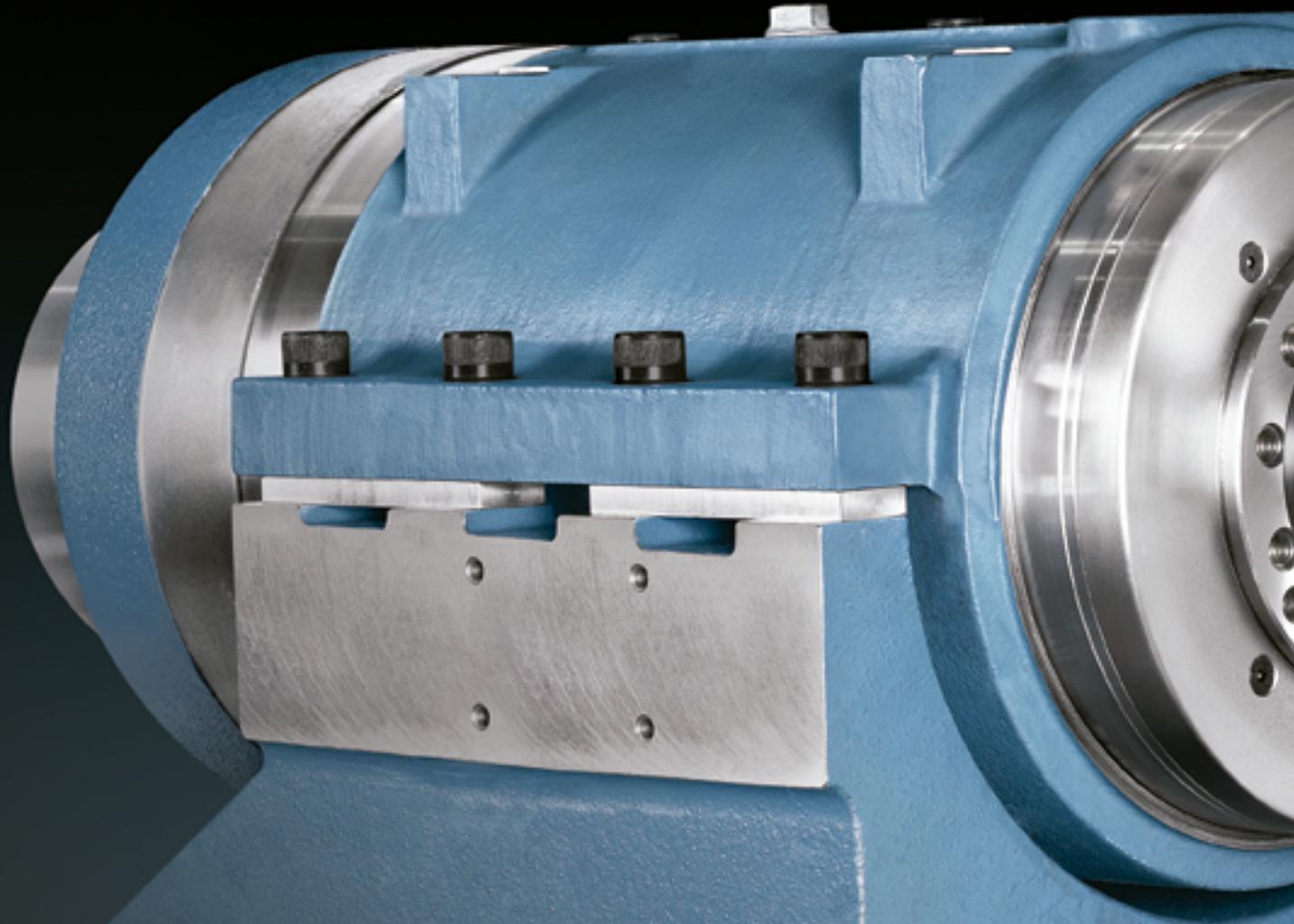
VIS À BILLES trempées et rectifiées, avec des écrous pré-chargés, offrant une rigidité et une précision élevées dans le positionnement et la répétabilité de axes.

2

GUIDES LINÉAIRES à rouleaux assurant de grandes vitesses avec une précision élevée des mouvements et du positionnement des axes grâce au coefficient de frottement réduit entre les rails et les blocs.

4

SERVOMOTEURS AC sans balais, avec codeur absolu intégré, ils transmettent les mouvements aux vis à billes des axes par accouplement direct, offrant ainsi un positionnement précis et une excellente répétabilité des axes.



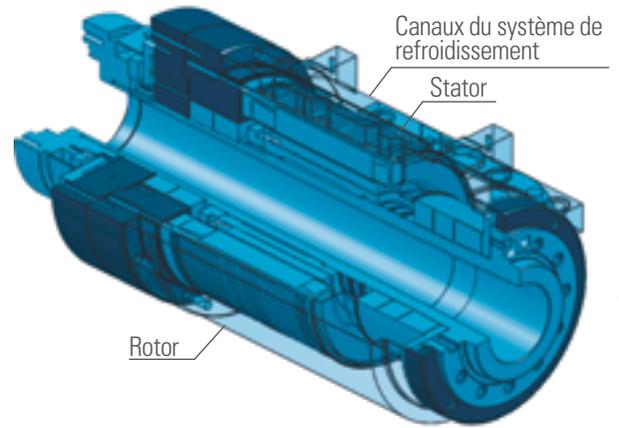
BROCHE

HAUTE PERFORMANCE ET PRÉCISION

Offre une puissance et un couple élevés, tandis que le système de refroidissement du carter confère une grande stabilité thermique et géométrique à l'ensemble. Sa haute précision permet de supporter les efforts d'usinage importants ainsi que les vitesses élevées à variation continue.

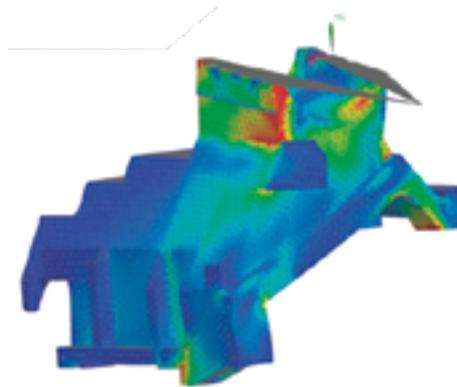
MOTEUR BROCHE

Un moteur broche est un ensemble très compact comparé aux broches à transmission par courroie car l'ensemble se compose d'un stator et d'un rotor intégrés dans la cartouche.



Avantages

- Couple élevé à rotations lentes
- Puissance et performances excellentes
- Système extrêmement stable, sans vibration grâce à l'absence de poulies et de courroies
- Excellent équilibrage de la broche qui assure une finition de haute qualité dans les opérations de tournage
- Faible inertie permettant de fortes accélérations
- Codeur haute résolution intégré, permettant un positionnement angulaire (axe C) extrêmement précis pour des opérations avec des outils entraînés (option)
- Parfaite stabilité thermique et géométrique grâce à l'efficacité du système de refroidissement par fluide

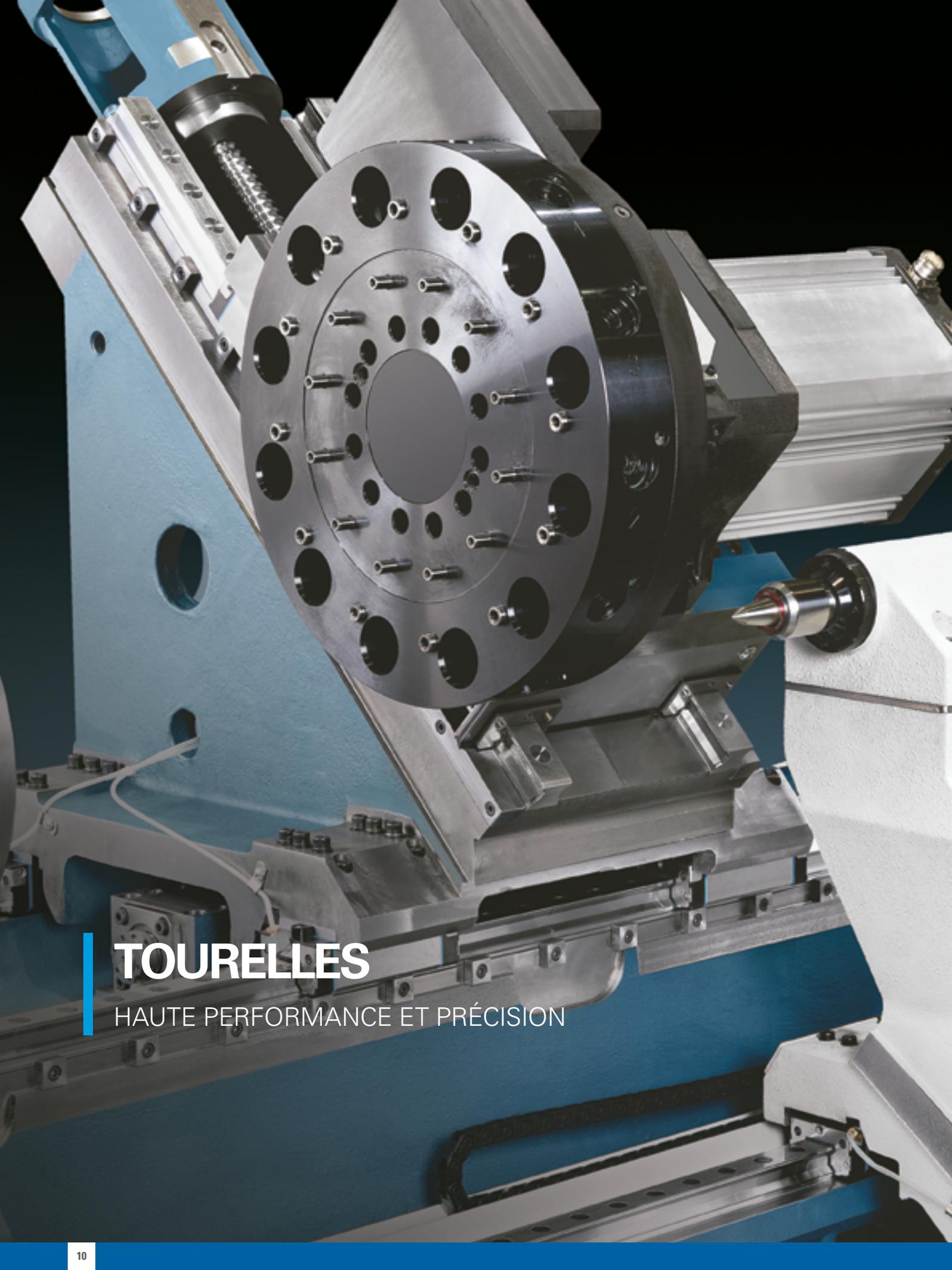


◀ Sa structure offre une excellente stabilité thermique et géométrique, une rigidité élevée et une grande capacité d'absorption des efforts d'usinage, même sur des conditions extrêmes.

ASSEMBLAGE DE ROULEMENTS frontaux à rouleaux et à billes de contact angulaire et roulements arrière à billes de contact angulaire de haute précision, avec une lubrification permanente.

ÉTANCHÉITÉ des roulements par joints labyrinthes

SYSTÈME DE REFROIDISSEMENT établi à travers un circuit fermé des canaux situés dans le joint labyrinthe entre la partie externe du stator et le carter, qui élimine la chaleur générée par le moteur encastré. Le liquide circule à travers un échangeur de chaleur où il est refroidi et renvoyé à la broche. Le système est surveillé par un capteur de débit pour s'assurer que la broche est toujours refroidie.



TOURELLES

HAUTE PERFORMANCE ET PRÉCISION



Tourelle 12 positions pour outils statiques avec disque ROMI



Tourelle 12 positions pour outils motorisés, avec disque VDI ou BMT*



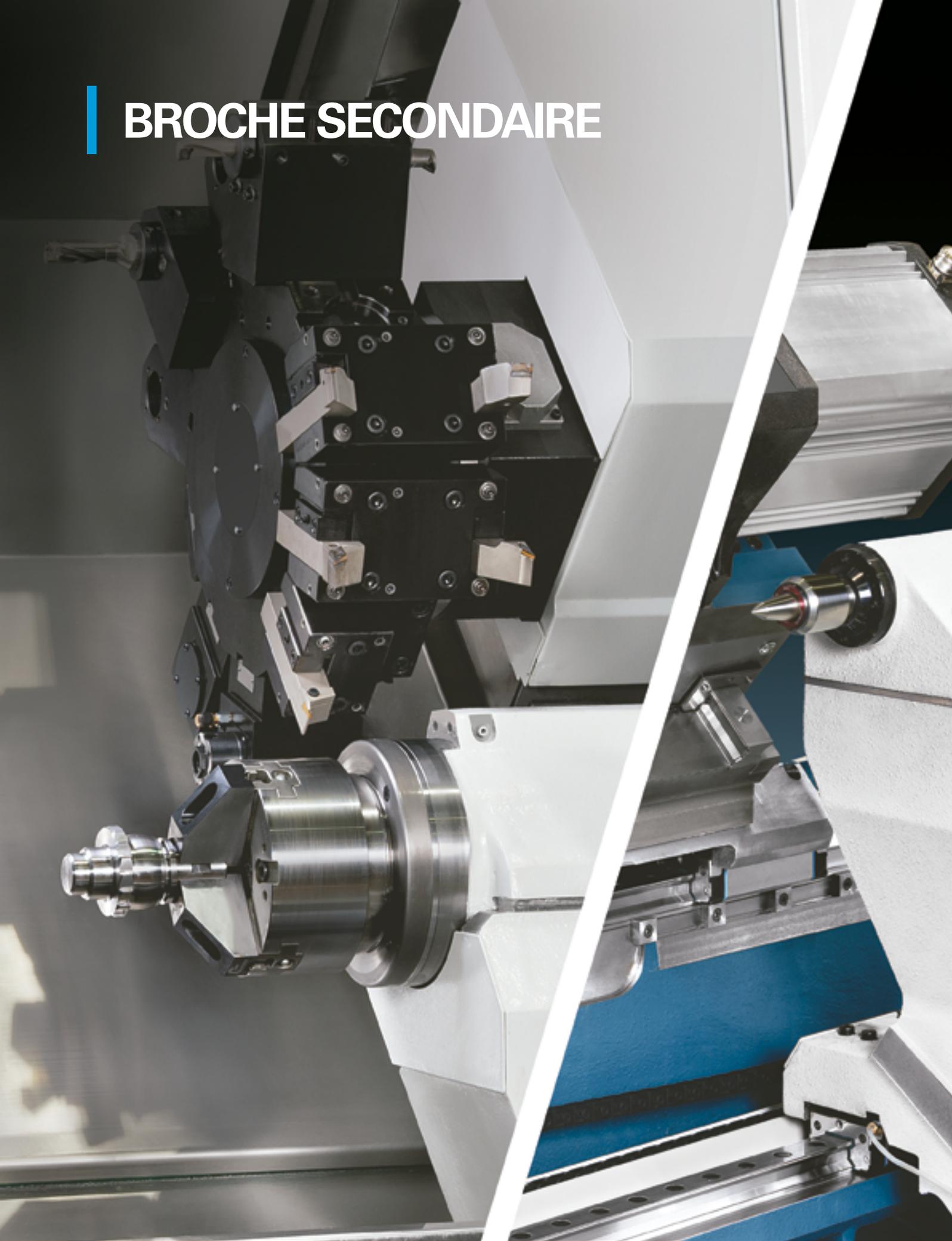
Tourelle 12 positions pour outils motorisés, avec axe Y

◀ AXE Y

Il permet de réaliser des opérations d'usinage hors de l'axe longitudinal de la pièce, pour des opérations de fraisage, de perçage et de taraudage en une seule passe.

*voir spécifications pour chaque version

BROCHE SECONDAIRE



CONTRE-POINTE



CONTRE-POINTE

Contre-pointe posée sur des guides linéaires à rouleaux de haute précision avec positionnement et force axiale programmables par CNC.

Préparée pour recevoir une pointe tournante externe CM-4 ou pointe encastré (avec roulements encastrés)*.

MOTEUR BROCHE ▶

Un moteur broche est un ensemble très compact comparé aux broches à transmission par courroie car l'ensemble se compose d'un stator et dans rotor intégrés dans la cartouche (avec passage non-traversant ou traversant de diamètre 51 mm).



* voir spécifications pour chaque version

COMMANDE NUMÉRIQUE (CNC)

TECNOLOGÍA Y CONFIABILIDAD



**CNC Fanuc 32i-B Plus i-HMI (pour versions S)
avec écran tactile LED couleur 19"**



**CNC Fanuc 0i-TF Plus i-HMI (pour versions T, M et
Y) avec écran tactile LED couleur 15"**

T: tour 2 axes / M: tour 3 axes / Y: tour 4 axes / S: Tour 4 axes bi-broche

Les centres de tournage horizontaux **Série GL de ROMI** sont équipés d'une CNC Fanuc offrant à l'utilisateur des fonctions de programmation évoluées avec des pages dédiées pour le planning, l'usinage, les améliorations et les applications en seulement deux clics. Les pupitres sont équipés d'une prise Ethernet, d'un lecteur de carte Compact Flash et d'une porte USB.



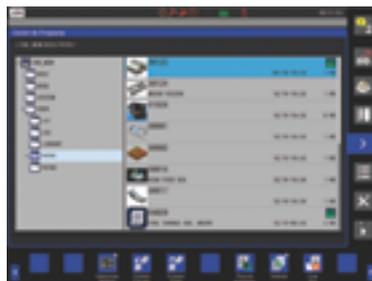
1. Mise en page optimisée. Ex. : indicateurs de charge, axes d'avance et axe principal, programme en cours, codes modaux, information de l'outil, icônes, alarmes, dans la même page.



2. Gestionnaire de tâches complet et dynamique, permettant un accès rapide aux informations



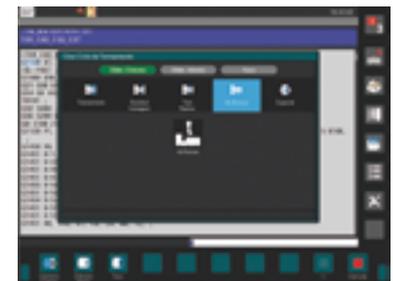
3. Ressources pour une maintenance corrective, préventive et prédictive (messages, alarmes, historique, etc.). Des messages d'alerte seront envoyés avant même l'occurrence de la défaillance, assurant une maintenance préventive efficace.



4. Les programmes d'usinage sont facilement accessibles et peuvent être visualisés en dossiers organisés, avec image de pièce, nom et numéro de programme, pour faciliter leur identification.



5. Possibilité de visualisation des fichiers dans plusieurs formats, permettant de stocker les manuels, schémas et autres informations importantes.



6. Plusieurs cycles d'usinage interactifs tels que cycles de poches, perçage, filetage, mesures, etc.

ÉQUIPEMENT EN OPTION

PLUS DE POLYVALENCE POUR VOTRE PRODUCTION

Pour adapter parfaitement votre centre d'usinage horizontal de la **SÉRIE GL de ROMI** à vos besoins, nous proposons une multitude d'options pour équiper votre machine et la rendre encore plus polyvalente.

1. Porte automatique
2. Convoyeur à copeaux
3. Aspirateur de brouillards
4. Pistolet de lavage
5. Récupérateur de pièces
6. Palpeur d'outils



Convoyeur à copeaux (en option)

Modèle	Type de copeau		Matériau			
	En spirale ou long	Fin et court	Acier	Aluminium	Non ferreux (bronze et laiton)	Fonte brute
TCE (convoyeur à tapis)	●	X	●	X	X	X
TCA (convoyeur à raclettes)	X	●	○	○	○	○

● Parfaitement indiqué ○ Partiellement indiqué X Non indiqué

TCA: des copeaux de dimensions inférieures à 0,5 mm peuvent contaminer la cuve et demander un nettoyage fréquent / des amas de copeaux ou copeaux de dimensions supérieures à 50 mm peuvent bloquer le convoyeur

TCE: des copeaux courts de dimensions inférieures à 5 mm peuvent contaminer la cuve et demander un nettoyage fréquent



Spécifications techniques		ROMI GL 250	ROMI GL 300	ROMI GL 350	ROMI GL 450
Capacité					
Dia. max. de découpe	mm	T = 282 M/Y/S = 250	T = 330 M/Y/S = 300	T = 410 M/Y = 350	T = 490 M e Y = 450
Dia. max. au-dessus de la protection axe Z	mm	530	530	660	660
Dia. max. sur la table X	mm	420	420	530	530
Dia. max. sur la table Y (pour Y = 0)	mm	400	400	500	500
Course transversale du chariot (axe X)	mm	T/Y/S = 160 / M = 195	T/Y/S = 185 / M = 230	230	255
Course longitudinale du chariot (axe Z)	mm	600	600	1 200	1 200
Course combinée du chariot (axe Y)	mm	± 50	± 50	± 75	± 75
Course longitudinale (axe W)	mm	540	540	1 160	1 160
Broche principale					
Type		moteur broche			
Nez de la broche	ASA	A2-5" / A2-6"	A2-6" / A2-8"	A2-8" / A2-11"	
Passage d'arbre de la broche	mm	61 / 73	73 / 85	104 / 116	
Diamètre du mandrin	mm	165, 175 ou 210 / 210	210 ou 254 / 254	254 ou 315 / 315, 390 ou 450	
Capacité maximale des barres	mm	42 ou 51 / 51 ou 64	51 ou 64 / 64 ou 76	76 ou 89 / 89 ou 102	
Rotation maximale	tr/min	6 000 / 4 500	4 500 / 3 500	3 000 / 2 500	
Broche secondaire					
Type		moteur broche (built-in)			
Nez de la broche	ASA	A2-5"			
Passage d'arbre de la broche	mm	61			
Diamètre du mandrin	mm	165, 175 ou 210			
Capacité maximale des barres	mm	51			
Rotation maximale	tr/min	6 000			
Avances					
Avance rapide - axe X	m/min	30			
Avance rapide - axe Z	m/min	30			
Avance rápido - eje Y	m/min	18			
Avance rapide - axe W (contrepointe ou broche secondaire)	m/min	T, M, Y = 10 / S = 18			10
Tourelle					
Nombre de positions/ d'outils	un	12			
Support d'outil de tournage externe	mm	20 x 20	25 x 25	25 x 25	25 x 25
Tourelle T (pour outils fixes)					
Système de fixation du support à outils	type	Standard Romi			
Support d'outil de tournage interne	mm	Ø 32	Ø 40	Ø 40	Ø 50
Tourelle M ou Y (pour outils entraînés)					
Système de fixation du support à outils	type	M: VDI 30 / Y: BMT-45	M: VDI 40 / Y: BMT-55	BMT 65	BMT 75
Support d'outil de tournage interne	mm	Ø 32	Ø 40	Ø 40	Ø 50
Support d'outil entraîné axial / radial	DIN 6499	M: ER-25 (Ø1 - Ø16mm) Y: ER-20 (Ø1 - Ø13mm)	M: ER-32 (Ø2 - Ø20mm) Y: ER-25 (Ø1 - Ø16mm)	ER-32 (Ø2 - Ø20mm)	ER-40 (Ø3 - Ø26mm)
Plage de vitesse pour outil entraîné	tr/min	0 ~ 6.000	0 ~ 4.000	0 ~ 4.000	0 ~ 4.000
Couple de moteur à rotation lente (en régime continu)	Nm	18	30	30	40
Tourelle Y (pour outils entraînés) pour les versions S (telle que la broche à droite)					
Système de fixation du support à outils	type	BMT 45	BMT 55	-	-
Support d'outil de tournage interne	mm	Ø 32	Ø 40	-	-
Support d'outil entraîné axial / radial	DIN 6499	ER-20 (Ø1 - Ø16mm)	ER-25 (Ø1 - Ø16mm)	-	-
Plage de vitesse pour outil entraîné	tr/min	0 ~ 6.000	0 ~ 4.000	-	-
Couple de moteur à rotation lente (en régime continu)	Nm	18	30	-	-
Contre-pointe programmable					
Alésage conique du fourreau		cône morse 4	cône morse 4	encastré	encastré
Force axiale maximale	kgf	300	500	700	1.000
Puissance					
Moteur principal à courant alternatif (régime par intermittence - encastré)	cv / kW	19,4 / 14,3	25,2 / 18,5	34 / 25	40,8 / 30
Moteur de droite à courant alternatif (régime par intermittence - encastré)	cv / kW	19,4 / 14,3	19,4 / 14,3	19,4 / 14,3	19,4 / 14,3
Puissance totale installée (versions T/M et Y)	kVA	30	40	45	50
Puissance totale installée (versions S)	kVA	45	50	-	-
Dimensions et poids (approx.)					
Poids de la machine (sans convoyeur à copeaux)	kg	4 800	5 200	7 300	7 700
		GL 250 / GL 300		GL 350 / GL 450	
		Versions T et M	Versions Y et S	Versions T et M	Versions Y
Hauteur	mm	2 009	2 235	2 270	2 350
Encombrement (face avant x côté)	mm	2 927 x 2 019	3 901 x 2 268	4 230 x 2 360	4 390 x 2 523

(*) Sans convoyeur à copeaux

T: tour 2 axes // M: tour 3 axes // Y: tour 4 axes // S: Tour 4 axes bi-broche



Équipement standard

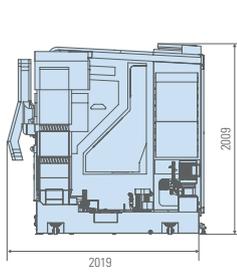
- Moteur-broche (built-in) ASA A2-5" (GL 250)
- Moteur-broche (built-in) ASA A2-6" (GL 250 ou GL 300)
- Moteur-broche (built-in) ASA A2-8" (GL 300, GL 350 ou GL 450)
- Moteur-broche (built-in) ASA A2-11" (GL 350 ou GL 450)
- Moteur-broche secondaire (built-in) ASA A2-5" (versions S)
- Chariots transversal (axe X) et longitudinal (axe Z) reposant sur les guidages à rouleaux et entraînés par un servomoteur à courant alternatif et une transmission direct drive grâce aux vis à billes (ball screws) préchargées (versions T et M)
- Chariots transversal (axe X), longitudinal inférieur (axe Z) et longitudinal (axe X') reposant sur les guidages à rouleaux et entraînés par un servomoteur à courant alternatif (CA) et une transmission direct drive grâce aux vis à billes (ball screws) préchargées (versions Y)
- Chariots transversal (axe X), longitudinal inférieur (axe Z), longitudinal supérieur (axe X') et broche à droite (axe W) reposant sur les guidages à rouleaux et entraînés par un servomoteur à courant alternatif (CA) et une transmission direct drive grâce aux vis à billes (ball screws) préchargées (versions S)
- Compensation thermique
- Armoire électrique avec climatisation centrifuge et pression positive
- Contre pointe avec pointe longue CM4, reposant sur les guidages à rouleaux et entraînée par un servomoteur à courant alternatif (CA) et une transmission direct drive grâce aux vis à billes (ball screws) préchargées et un système anti-impact (versions T, M et Y)
- CNC Fanuc Oi-TF Plus i-HMI avec écran tactile couleur LCD de 15" et système de sécurité intégré (versions T, M et Y)
- CNC Fanuc 32i-B Plus i-HMI CNC avec écran tactile couleur LCD de 19" et système de sécurité intégré (versions S)
- Protection complète contre la projection des copeaux, grâce à une vitre de protection multicouche dans la porte principale et au verrouillage de sécurité électrique
- Soufflage d'air extérieur sur les mors, broches principale et secondaire (version S)
- Documentation complète du produit ROMI sur support électronique
- Installation électrique disponible pour tension/fréquence 380 V CA, 50 / 60 Hz
- Jeu de clés principales pour l'opération de la machine
- Jeu de vis et écrous de nivellement
- Éclairage LED
- Système de lubrification centralisé avec filtre en ligne et détecteur de niveau d'huile
- Système de refroidissement de la huile de coupe avec réservoir et quatre types de pompes au choix (5, 7, 15 ou 30 bars), avec dérivation à travers une valve mécanique pour le nettoyage des protections coulissantes
- Tourelle 12 positions à servomoteur Duplomatic, avec axe horizontal, verrouillage hydraulique, disponible avec un disque standard ROMI et un jeu de porte-outils de base (versions T)
- Tourelle 12 positions à servomoteur Duplomatic, avec axe horizontal, verrouillage hydraulique, disponible avec un disque standard VDI et un jeu de porte-outils de base (GL 250M et GL 300M)
- Tourelle 12 positions à servomoteur Duplomatic, avec axe horizontal, verrouillage hydraulique, disponible avec un disque standard BMT et un jeu de porte-outils de base (GL 350M, GL 450M et toutes les versions Y et S)
- Unité hydraulique avec pression maximale de 50 bars, débit de 10,2 / 12,4 litres/min en 50 / 60 Hz, volume d'approvisionnement de 41 litres, circuit de contrôle de pression du dispositif de fixation. La pompe fixe est contrôlée via le convertisseur de fréquence et le contrôle de pression via les vannes et les transducteurs de pression
- Peinture standard : émail époxy texturé bleu Munsell 10B-3/4 et peinture époxy texturée gris RAL 7035

Équipement en option

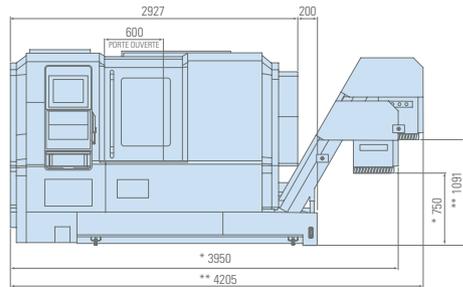
- Convoyeur à copeaux longitudinal à tapis métallique (TCE) haut (dist. de 1 090 mm entre la sortie du convoyeur et le sol) ou bas (dist. de 750 mm entre la sortie du convoyeur et le sol), et réservoir de refroidissement
 - Convoyeur à copeaux longitudinal à raclettes (TCA) haut (dist. de 1 090 mm entre la sortie du convoyeur et le sol) ou bas (dist. de 750 mm entre la sortie du convoyeur et le sol), et réservoir de refroidissement
 - Mandrin hydraulique de diamètre 165 mm (cap. barres Ø 42 mm), 175 mm (cap. barres Ø 51 mm), 210 mm (cap. de barres Ø 51 ou Ø 64 mm), 254 mm (cap. de barres Ø 64, Ø 76 ou Ø 89 mm) et 315, 390, et 450 mm (cap. de barres Ø 76, Ø 89 ou Ø 102 mm) - conf. version de broche
 - Porte-pinces C42 (cap. de barres Ø 42 mm), C60 (cap. de barres Ø 60 mm) ou C80 (cap. de barres Ø 60 mm, Ø 64 mm ou Ø 76 mm) - conf. version de la broche/machine
 - Vérin Hydraulique et tige de traction d'une capacité de barres de Ø 42 mm, Ø 51 mm, Ø 64 mm, Ø 76 mm, Ø 89 mm ou Ø 102 mm - conf. version de broche
 - Porte-pinces en plus du mandrin hydraulique C42 (cap. de barres Ø 42 mm), C60 (cap. de barres Ø 51 ou Ø 60 mm) ou C80 (cap. de barres Ø 64 mm ou Ø 76 mm) - conf. version de la broche/machine
 - Arrêt automatique de la machine à la fin du tournage / du programme / de la barre / de la pièce (arrêt automatique)
 - Interface code M externe avec 3 codes M (3 sorties indépendantes - 3 M marches et 3 M arrêts) (C)
 - Témoin d'état LED (3 couleurs)
 - Porte automatique avec barrière lumineuse et motoréducteur commandé par un variateur de fréquence (C)
 - Palpeur d'outils (C)
 - Soufflage d'air extérieur sur les mors (A)
 - Interface pour un diagnostic à distance via câble (C)
 - Panneau de commande déporté avec fonctions de manivelle et JOG pour les axes
 - Serveur de stockage Ethernet avec une carte PCMCIA intégrée d'une capacité de 4 GB ou 16 GB
 - Récupérateur de pièces pour broche principale avec une capacité maximale de Ø 76 mm x 220 mm x 2,5 kg (C)
 - Récupérateur de pièces pour broche secondaire avec une capacité maximale de Ø 76 mm x 180 mm x 2,5 kg (C)
 - Déshuiler à disque (skimmer), avec bac de récupération des résidus
 - Système d'extraction de brouillard (C)
 - Filtre à fumée (G)
 - Alimentateur de barres FEDEK DH 65L S (D)
 - Interface pour alimentateur de barres (C)
 - Tige de guidage modulaire pour montage avec capacité de barre de Ø 42 mm, Ø 51 mm, Ø 64 mm ou Ø 76 mm (conf. passage de barres)
 - Lot de disques en nylon (aveugle) pour guidage de barres de Ø 42 mm, Ø 51 mm, Ø 64 mm et Ø 76 mm (conf. passage de barres)
 - Climatisation pour armoire électrique (recommandée pour température ambiante supérieure à 38 °C)
 - Autotransformateur pour réseau 220 V CA, 200 / 250 V CA ou 360 / 480 V CA (E)
 - Interface électronique (B)
 - Kit pneumatique de base (F)
 - Pédale pour mandrin (broche principale ou secondaire)
 - Pédale pour la contre-pointe Pompe pour arrosage 5, 7, 15, ou 30 bars
 - Pistolet de lavage (wash gun), avec pompe à eau motorisée supplémentaire de 5 bars
 - Pointe tournante courte ou longue CM-4
 - Transducteur linéaire de position (règle optique) pour axe Z ou X (A)
 - Lunette hydraulique fixe à positionnement programmable (A)
 - Ensemble supplémentaire de manuels des produits ROMI sur support électronique
 - Ensemble supplémentaire de manuels des produits ROMI sur support papier
 - Outil indépendant : jeu d'écrous, pinces de serrage, support d'outil, douille de réduction, limiteur et poignée de barres
- (A) Vente obligatoire de l'accessoire "Kit pneumatique de base".
- (B) Convient aux options : "Système d'extraction de brouillard", "Porte automatique avec barrière lumineuse et motoréducteur commandé par un variateur de fréquence", "Interface pour alimentateur de barres", "Interface code M externe avec 3 paires", "Afficheur de position d'outils", "Compteur de pièces", "Interface pour un diagnostic à distance câble", "Mesure/Contrôle de pièces".
- (C) Vente obligatoire de l'accessoire "Interface électronique".
- (D) Vente obligatoire de l'accessoire "Interface pour alimentateur de barres". Les accessoires "Tige de guidage modulaire" et "Lot de disques en nylon" ne sont pas inclus et doivent être achetés séparément.
- (E) Uniquement pour réseau d'une tension autre que 380 VCA.
- (F) Convient aux accessoires : "Système pneumatique de nettoyage des mors" et "Transducteur linéaire de position".
- (G) Vente obligatoire de l'accessoire "Système d'extraction de brouillard".

Dimensions des machines - dimensions en mm

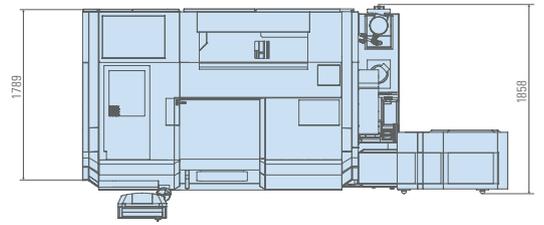
ROMI GL 250 / GL 250M / GL 300 / GL 300M



VUE LATÉRALE



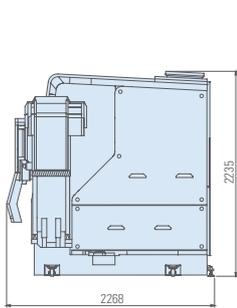
VUE DE FACE



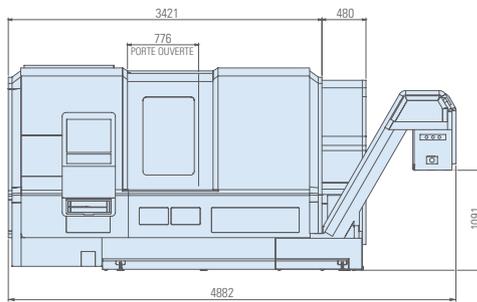
VUE D'EN HAUT

* Convoyeur à copeaux bas / ** Convoyeur à copeaux haut

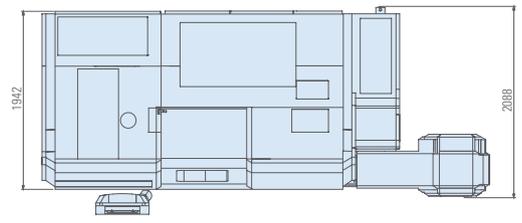
ROMI GL 250Y / GL 250S / GL 300Y / GL 300S



VUE LATÉRALE

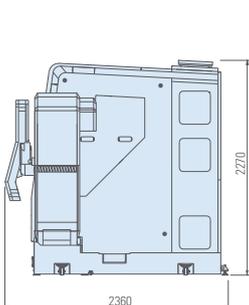


VUE DE FACE

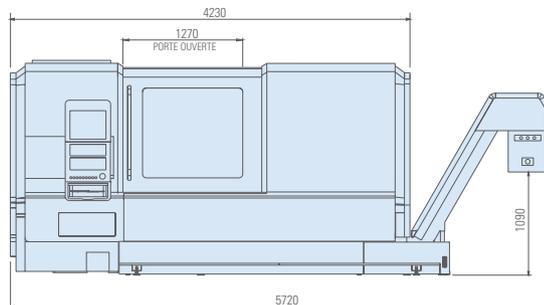


VUE D'EN HAUT

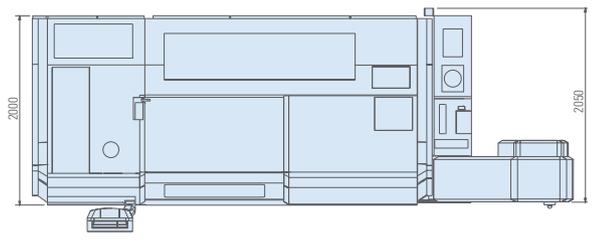
ROMI GL 350 / GL 350M / GL 450 / GL 450M



VUE LATÉRALE

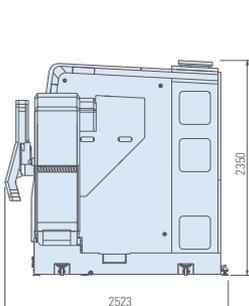


VUE DE FACE

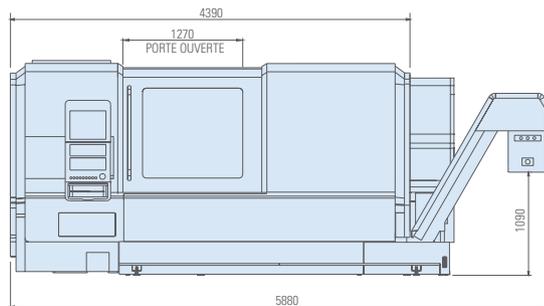


VUE D'EN HAUT

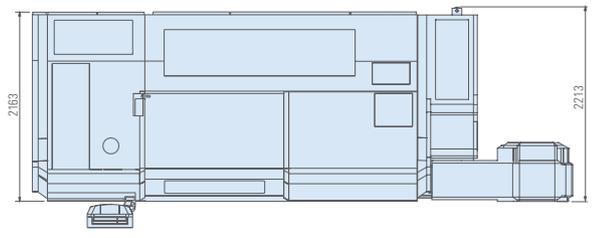
ROMI GL 350Y / GL 450Y



VUE LATÉRALE



VUE DE FACE



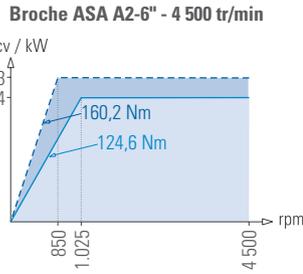
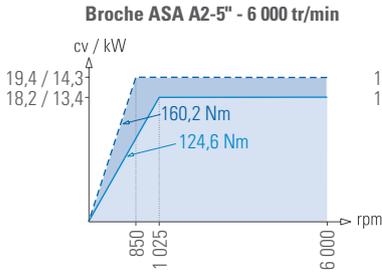
VUE D'EN HAUT

Les graphiques ne sont pas conformes à l'échelle

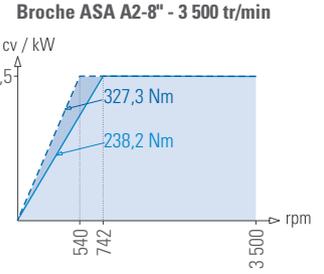
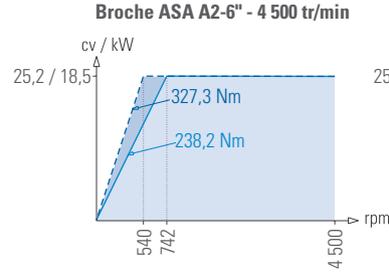


Graphiques de puissance

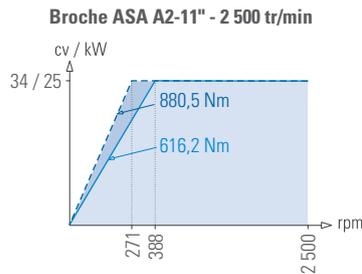
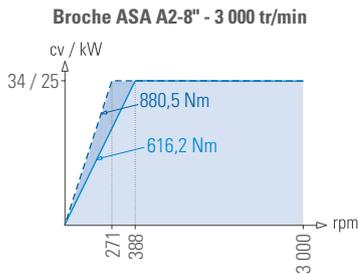
ROMI GL 250



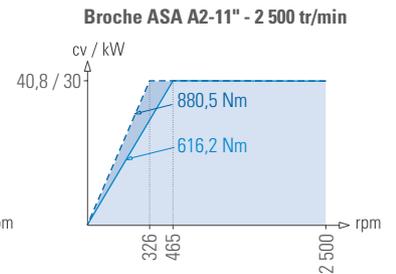
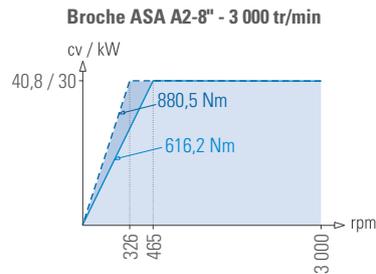
ROMI GL 300



ROMI GL 350



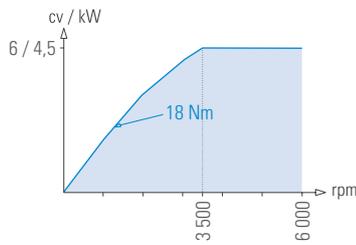
ROMI GL 450



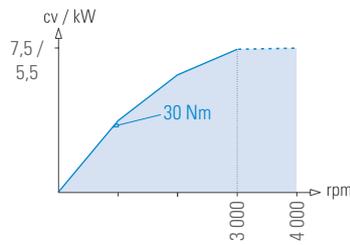
■ En régime continu S1 ▤ En régime intermittent S6-40 %

OUTIL ENTRAÎNÉ

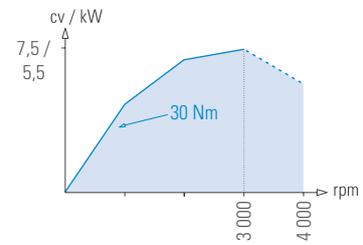
ROMI GL 250



ROMI GL 300 / GL 350



ROMI GL 450



■ En régime continu S1 ▤ En régime intermittent S6-40 %

Les graphiques ne sont pas conformes à l'échelle

Capacités - dimensions en mm



	A	B
ROMI GL 250	600	280
ROMI GL 250M / Y / S	600	250
ROMI GL 300	600	330
ROMI GL 300M / Y / S	600	300
ROMI GL 350	1200	410
ROMI GL 350M / Y	1200	350
ROMI GL 450	1200	490
ROMI GL 450M / Y	1200	450

CNC FANUC 0i-TF Plus i-HMI
ROMI GL 250 / GL 300 / GL 350 / GL 450
Versions T / M / Y



1 - Ressources et performances de la CNC :

- Moniteur 15" avec écran tactile LCD
- Clavier Qwerty
- Panneau de commandes
- Stylet tactile (Touch pen)
- Blocs de fonction Look Ahead = 20
- Incrément minimum de positionnement 0,001 mm ou pouce et 0,0001°
- Contrôle simultané jusqu'à 4 axes
- Vérification de positionnement final de l'outil avant le mouvement
- Interpolation linéaire (G01)
- Interpolation circulaire à quadrants multiples (G02 et G03)
- Interpolation hélicoïdale (G02 et G03 c/ X, Y, Z simultanés)
- Axe Y contrôle de l'axe angulaire (nécessite l'axe Y installé)
- Interpolation hélicoïdale (G02 et G03 c/ X, Y, Z simultanés) (standard pour versions Y)*
- Protection des données avec 4 niveaux d'accès
- Interface PCMCIA (carte SRAM)
- Interface série RS-232 (2 canaux)*
- Interface Ethernet embarquée 10 Mo
- Interface USB
- Sauvegarde automatique des données
- Fonctions auxiliaires (T, S, M, F)
- Compteur de pièces
- Horloge
- Calculatrice
- Temps de cycle d'usinage (indisp. en mode DNC)
- Compensation d'erreur de pas de la vis
- Accélération / Ralentissement « Bell-Shaped » sur déplacement rapide
- Accélération / Ralentissement linéaire après interpolation de déplacement
- Superposition de blocs en déplacement rapide
- Power Mate manager
- Inhibition d'axes
- Limite de course par logiciel
- Interverrouillage
- Compensation de jeu
- Couple Limit Skip (Torque Limit Skip)
- Langues (portugais, anglais, allemand, français, italien, espagnol)

- Fonction de sélection du niveau d'économie d'énergie
- Membrane de protection anti-reflet 15**

2 - Ressources de programmation :

- Filetages simples continus et à entrées multiples
- Réparation de filetage
- Taraudage avec auto-compensateur
- Filetage à pas variable
- Rétraction de l'outil pendant le filetage
- Retour programmable jusqu'à 4 positions de référence (G28, G30, G53)
- Prévention d'erreur de programmation

3 - Fonctions d'avance :

- Avance en mm/min ou pouce/min (G94)
- Avance en mm/tour ou pouce/tour (G95)
- Temps de permanence G04
- Échelle linéaire axes X / Z / Y*

4 - Fonctions graphiques :

- Simulation graphique d'usinage - 2D
- Simulation graphique d'usinage - 3D
- Élimination des matières résiduelles

5 - Systèmes de coordonnées :

- Système local de coordonnées de pièce (G52)
- Système de coordonnée de machine (G53)
- Système de coordonnée de travail (G54~G59)
- Préréglage du système de coordonnée de pièce (G92, G92.1)
- Correcteur de géométrie et d'usure de l'outil = 100

6 - Valeurs de coordonnées et dimensions :

- Déplacement du système de coordonnée
- Programme en absolu (G90) ou incrémentiel (G91)
- Conversion des mesures en pouce (G20) ou en mètres (G21)
- Rotation du système de coordonnées (nécessite axe X installé)
- Transfert de l'origine des coordonnées
- Image de miroir
- Programmation en rayon ou en diamètre
- Entrée programmable des données (G10)

7 - Fonctions de la broche :

- Contrôle de l'axe C
- Vitesse de coupe constante (G96)
- Vitesse de la broche en tr/min (G97)
- Suivi de la vitesse actuelle de la broche
- Arrêt en position fixe de l'outil entraîné**

8 - Fonctions appliquées à l'outil :

- Compensation du rayon de pointe de l'outil (G40, G41 et G42)
- Entrée du correcteur relatif de l'outil [INPUT C]
- Mesure directe du correcteur d'outil
- Gestionnaire de vie des outils
- Écrans pour l'étalonnage de l'outil - Mode manuel i-HMI

9 - Macro :

- Macro B (Macro d'utilisateur)
- Ajout de variables pour Macro B
- Macro Exécuteur
- Mémoire pour applications sur "Macro Exécuteur" et Fanuc Picture (Mo) = 6 Mo

10 - Fonctions pour simplifier le programme :

- Cycle de finition (G70)
- Élimination du matériel en tournage (G71)

- Élimination du matériel en surface (G72)
- Usinage de contour (G73)
- Perçage intermittent au long de l'axe Z (G74)
- Programmation des dimensions à partir du dessin
- Perçage / Alésage (G83, G85)
- Filetage avec taraud rigide (M29 + G84, G88)
- Récupération d'interruption sur filetage rigide
- Interpolation cylindrique (G07.1)**
- Interpolation des coordonnées polaires (G12.1, G13.1)
- Ouverture de filetage à plusieurs entrées (G76)
- Cycle de tournage répétitif multiple (type II)
- Cycle d'enregistrement de caractères**
- Tournage de polygones (G50.2, G51.2)**
- Cycle d'ouverture de filetages (G78)
- Cycle de surfaçage (G79)

11 - Format de programmation :

- Format de programmation ISO de la commande Fanuc-10 / 11
- Programmation conversationnelle i-HMI
- Configuration des paramètres

12 - Opérations d'exécution :

- Numéro / Recherche de programme
- Commentaires de programme
- Appel du sous-programme
- Opération en MDI (« Memory Data Input »)
- Opération en automatique
- Opération bloc par bloc
- Arrêt d'exécution de programme (M00)
- Arrêt optionnel (M01)
- Omission de Bloc ("//") et extension d'omission de bloc ("///")
- Redémarrage d'exécution avec programme en cours
- Fonction DNC
- Fonction "ProgramTest"
- Fonction "Dry Run"
- Remise à zéro des axes
- Saut "High Speed Skip" (haute vitesse de signal)
- Clé de contrôle de vitesse de la broche
- Recul et récupération de l'outil
- Famille A, B et C (codes "G")
- Recherche de bloc "N" du programme
- Édition de programme de pièce étendue
- Édition de programme "en arrière-plan"
- Quantité de programmes en mémoire (400)
- Quantité de programmes en mémoire (1 000)*
- Interface pour serveur de données Ethernet*
- Espace de mémoire attribué à l'utilisateur = 2 Mo (5 120 m de bande)
- Manivelle électronique (MPG)
- Avance en JOG
- Clé de contrôle de vitesse d'avance

13 - Fonctions maintenance :

- Limites de course
- Zone de sécurité pour mandrin et contrepointe
- Fonctions d'urgence
- Messages d'alarme
- Historique des alarmes déclenchées
- Historique des opérations effectuées
- Maintenances périodiques
- Analyse du comportement du système de servomécanisme
- Système d'aide à l'utilisateur
- Écran de diagnostics
- Écran d'information de maintenance
- Système de sécurité intégré via Dual Check Safety
- Surveillance de la consommation d'énergie

*Options

**Pour versions à outil entraîné

CNC Fanuc 32i-B Plus i-HMI ROMI GL 250 / GL 300 versions S



1 - Ressources et performances de la CNC :

- Moniteur 19" avec écran tactile LCD
- Clavier Qwerty
- Panneau de commandes
- Stylet tactile (Touch pen)
- Blocs de fonction Look Ahead = 20
- Incrément minimum de positionnement 0,001 mm ou pouce et 0,0001°
- Contrôle simultané jusqu'à 4 axes
- Vérification de positionnement final de l'outil avant le mouvement
- Interpolation linéaire (G01)
- Interpolation circulaire à quadrants multiples (G02 et G03)
- Interpolation hélicoïdale (G02 et G03 c/ X, Y, Z simultanés)
- Axe Y (Contrôle de l'axe angulaire)
- Protection des données avec 4 niveaux d'accès
- Interface PCMCIA (carte SRAM)
- Interface série RS-232 (2 canaux)*
- Interface Ethernet embarquée 10 Mo
- Interface USB
- Sauvegarde automatique des données
- Fonctions auxiliaires (T, S, M, F)
- Compteur de pièces
- Horloge
- Calculatrice
- Temps de cycle d'usinage (indisp. en mode DNC)
- Compensation d'erreur de pas de la vis
- Accélération / Ralentissement « Bell-Shaped » sur déplacement rapide
- Accélération / Ralentissement linéaire après interpolation d'avancement
- Superposition de blocs en déplacement rapide
- Power Mate manager*
- Inhibition d'axes
- Limite de course par logiciel
- Interverrouillage
- Compensation de jeu
- Couple Limit Skip (Torque Limit Skip)
- Langues (portugais, anglais, allemand, français, italien, espagnol)
- Fonction de sélection du niveau d'économie d'énergie
- Membrane de protection anti-reflet 19"

2 - Ressources de programmation :

- Filetages simples continus et à entrées multiples
- Réparation de filetage

- Taraudage avec auto-compensateur
- Filetage à pas variable
- Rétraction de l'outil pendant le filetage
- Retour programmable jusqu'à 4 positions de référence (G28, G30, G53)
- Prévention d'erreur de programmation

3 - Fonctions d'avance :

- Avance en mm/min ou pouce/min (G94)
- Avance en mm/tour ou pouce/tour (G95)
- Temps de permanence G04
- Échelle linéaire axes X / Z / Y*

4 - Fonctions graphiques :

- Simulation graphique d'usinage - 2D
- Simulation graphique d'usinage - 3D
- Élimination des matières résiduelles

5 - Systèmes de coordonnées :

- Système local de coordonnées de pièce (G52)
- Système de coordonnée de machine (G53)
- Système de coordonnée de travail (G54~G59)
- Préréglage du système de coordonnée de pièce (G92, G92.1)
- Correcteur de géométrie et d'usure de l'outil = 64

6 - Valeurs de coordonnées et dimensions :

- Déplacement du système de coordonnée
- Programme en absolu (G90) ou incrémentiel (G91)
- Conversion des mesures en pouce (G20) ou en mètres (G21)
- Rotation du système de coordonnées (nécessite axe X installé*)
- Transfert de l'origine des coordonnées
- Image de miroir
- Programmation en rayon ou en diamètre
- Entrée programmable des données (G10)

7 - Fonctions de la broche :

- Contrôle de l'axe C
- Vitesse de coupe constante (G96)
- Vitesse de la broche en tr/min (G97)
- Suivi de la vitesse actuelle de la broche
- Arrêt en position fixe de l'outil entraîné**
- Synchronisation de la broche

8 - Fonctions appliquées à l'outil :

- Compensation du rayon de pointe de l'outil (G40, G41 et G42)
- Entrée du correcteur relatif de l'outil [INPUT C]
- Mesure directe du correcteur d'outil
- Gestionnaire de vie des outils
- Écrans pour l'étalonnage de l'outil - Mode manuel i-HMI

9 - Macro :

- Macro B (Macro d'utilisateur)
- Ajout de variables pour Macro B
- Macro Exécuteur
- Mémoire pour applications sur "Macro Exécuteur" et Fanuc Picture (Mo) = 6 Mo

10 - Fonctions pour simplifier le programme :

- Cycle de finition (G70)
- Élimination du matériel en tournage (G71)
- Élimination du matériel en surface (G72)
- Usinage de contour (G73)
- Perçage intermittent au long de l'axe Z (G74)
- Programmation des dimensions à partir du dessin

- Perçage / Alésage (G83, G85)
- Filetage avec taraud rigide (M29 + G84, G88)
- Récupération d'interruption sur filetage rigide
- Interpolation cylindrique (G07.1)**
- Interpolation des coordonnées polaires (G12.1, G13.1)
- Ouverture de filetage à plusieurs entrées (G76)
- Cycle de tournage répétitif multiple (type II)
- Cycle d'enregistrement de caractères**
- Tournage de polygones (G50.2, G51.2)**
- Cycle d'ouverture de filetages (G78)
- Cycle de surfaçage (G79)
- Cycle de tournage externe / interne (G77)

11 - Format de programmation :

- Format de programmation ISO de la commande Fanuc-10 / 11
- Programmation conversationnelle i-HMI
- Configuration des paramètres

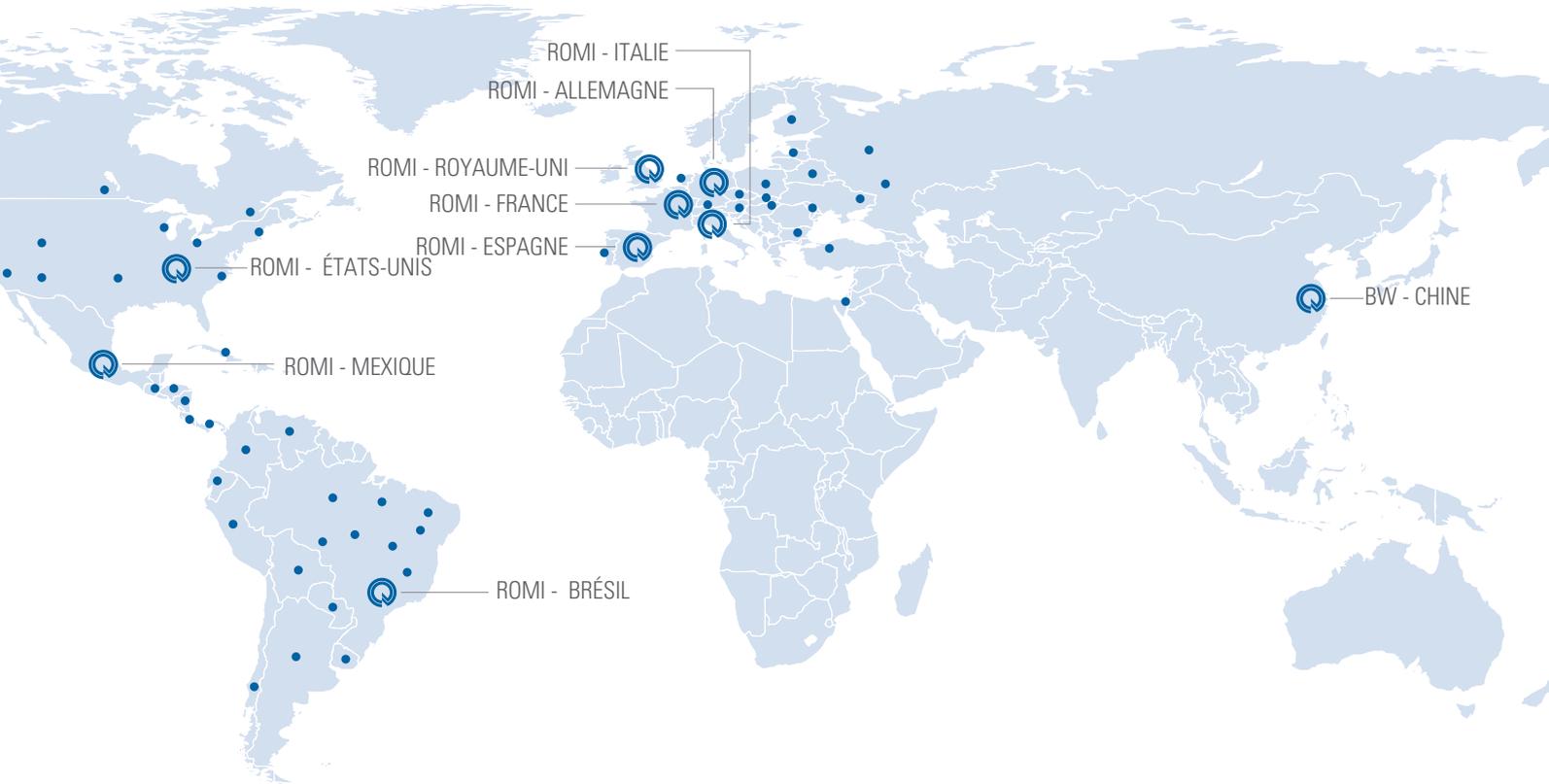
12 - Opérations d'exécution :

- Numéro / Recherche de Programme
- Commentaires de programme
- Appel du sous-programme
- Opération en MDI ("Memory Data Input")
- Opération en automatique
- Opération bloc par bloc
- Arrêt d'exécution de programme (M00)
- Arrêt optionnel (M01)
- Omission de bloc ("/") et extension d'omission de bloc ("/")
- Redémarrage d'exécution avec programme en cours
- Fonction DNC
- Fonction "ProgramTest"
- Fonction "Dry Run"
- Remise à zéro des axes
- Saut "High Speed Skip" (haute vitesse de signal)
- Clé de contrôle de vitesse de la broche
- Recul et récupération de l'outil
- Famille A, B et C (codes "G")
- Recherche de bloc "N" du programme
- Édition de programme de pièce étendue
- Édition de programme "en arrière-plan"
- Quantité de programmes en mémoire (1 000)
- Espace mémoire attribué à l'utilisateur = 4 Mo (10 240 m de bande)
- Interface pour serveur de données Ethernet
- Manivelle électronique (MPG)
- Avance en JOG
- Clé de contrôle de vitesse d'avance

13 - Fonctions maintenance :

- Limites de course
- Zone de sécurité pour mandrin et contrepointe
- Fonctions d'urgence
- Messages d'alarme
- Historique des alarmes déclenchées
- Historique des opérations effectuées
- Maintenances périodiques
- Analyse de comportement du système de servomécanisme
- Système d'aide à l'utilisateur
- Écran de diagnostics
- Écran d'information de maintenance
- Système de sécurité intégré via Dual Check Safety
- Surveillance de la consommation d'énergie

PRESENCE MONDIALE



Brésil



États-Unis



Allemagne



Royaume Uni



France



Espagne



Italie



Mexique



Allemagne - BW



Chine - B+W



ROMI

WWW.ROMI.COM

ROMI S.A.

Rod. SP 304, Km 141,5
Santa Bárbara d'Oeste SP
13459 057 Brazil
+55 (19) 3455 9000

Latin America

+55 (19) 3455 9642
export-mf@romi.com

Burkhardt+Weber Shanghai

+86 21 6100-5568
info@cn.burkhardt-weber.net

Burkhardt+Weber

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

ROMI BW Machine Tools Ltd

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

ROMI Europa GmbH

Burkhardt+Weber-Strasse 57
72760 Reutlingen, Germany
+ 49 7121 315-604
info-eu@romi.com
www.romi-europa.de

ROMI France SAS

Parc de Genève, 240
Rue Ferdinand Perrier 69800
ST Priest
+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
+44 1788 544221
sales@romiuk.com
www.romiuk.com

ROMI Maquinas España

C/ Telemática, 9 - Polígono
Industrial La Ferreria - 08110
Montcada I Reixac - Barcelona
+34 93 719 4926
info@romi.es
www.romi.es

ROMI en México

Condominio Parque Arista, Calle
Gral. Mariano Arista 54, bodega 19
Col. Argentina Poniente, Miguel Hidalgo
C.O. 11230, CDMX, México
+521 55 9154 5851
ventasmx@romi.com
www.romimexico.com

ROMI Itália Srl

Via Morigi, 33 – 29020
Gossolengo (PC) – Italy
+39 0523 778 956
direzione@romi.com
www.romitalia.it



ISO 9001:2015
Certificate No. 31120



ISO 14001:2015
Certificate No. 70671



Les spécifications peuvent changer sans notification.
Vérifier la disponibilité et les caractéristiques techniques du produit pour votre pays.

