



**Précision.
Versatilité.
Efficience énergétique.**



Gammes ROMI EL, EN et ES



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 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 presses à injecter 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 90 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.

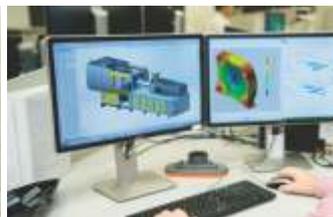
Nous assurons un suivi complet à toutes les étapes de votre projet grâce à nos équipes technico-commerciales, ainsi qu'à nos services finance, formation, assistance technique spécialisée et pièces de rechange.

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

PRESSES À INJECTER ROMI



ÉLECTRIQUES

Précise.

La gamme de Presses à Injecter Électriques ROMI EL est conçue pour produire de grandes séries de pièces en plastique avec précision maximale, grande vitesse et consommation énergétique très faible.



AVEC SERVO-POMPE

Versatile.

La gamme ROMI EN est conçue pour offrir d'excellentes performances, associant technologie de pointe, productivité et consommation énergétique très faible.





HYBRIDES

Rapide.

La presse à injecter hybride ROMI ES 300 est conçue pour produire des pièces en plastique exigeant un grand débit d'injection, une précision maximale et des cycles ultra-rapides, avec une consommation énergétique très faible.



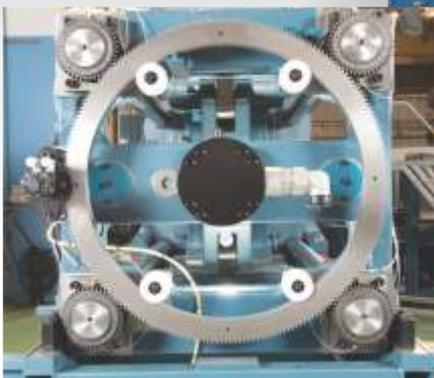
GAMME ROMI EN

ROMI EN 70 / 100 / 170 / 220 / 300 / 380 / 450 / 600 / 800 / 1100 / 1300 / 1500

Superposition des mouvements de fermeture, éjecteurs et noyaux: le circuit hydraulique raccourci garantit la précision et la répétabilité de positionnement.

Zone de moulage sans contaminations : plateau avec guidage par glissières sans contact avec les colonnes (versions jusqu'à 1100 t).

Guidage de la fermeture par des glissières à billes : frottement minimal, plus de vitesse et de précision.



Commande automatique de la force de fermeture : actionnement par engrenage. (Versions jusqu'à 1100 t).

Bagues autolubrifiantes
(modèles jusqu'à 450 t).

Système « Stop and Go » : actionnement par servo-pompe pour garantir précision, répétabilité et efficacité énergétique.

Noyaux hydrauliques (option) installés sur les plateaux fixes et mobiles, avec ou sans décompression.



Système *offline* de filtrage et de refroidissement de l'huile hydraulique (EN 600 à EN 1500).

GAMME ROMI EL

ROMI EL 75 / 300

Simultanéité complète des mouvements,
jusqu'à 30% de réduction du cycle.

Surface pour les moules plus importante
(ROMI EL 300 - 730 x 730 mm entre colonnes).

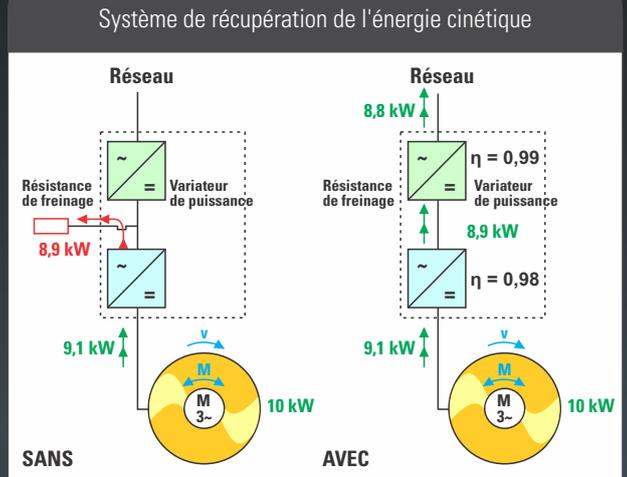


Précision au centième sur tous les mouvements, grâce à l'utilisation d'encodeurs optiques avec servo-moteurs et guidages par des glissières à billes.

Grande capacité de plastification.



Double vis à billes et guidage par glissières :
haute précision et frottement minimal.



Jusqu'à 90 % de réduction de la consommation énergétique.

Unité hydraulique pour l'actionnement des noyaux.

Un environnement préservé grâce à la diminution de 80 % de la chaleur générée.

ROMI ES 300

Passage entre les colonnes de
730 x 730 mm

Débit d'injection :
3 850 cm³ (1 000 m/s)

Simultanéité complète des
mouvements : réduction jusqu'à
30 % de la durée d'un cycle !

Grande capacité de
plastification : 130 g/s (PS)



Cycle à vide : 1.9 s



Moteur de plastification
électrique refroidit à l'eau.

Un environnement préservé grâce à la
diminution de 80% de la chaleur générée.

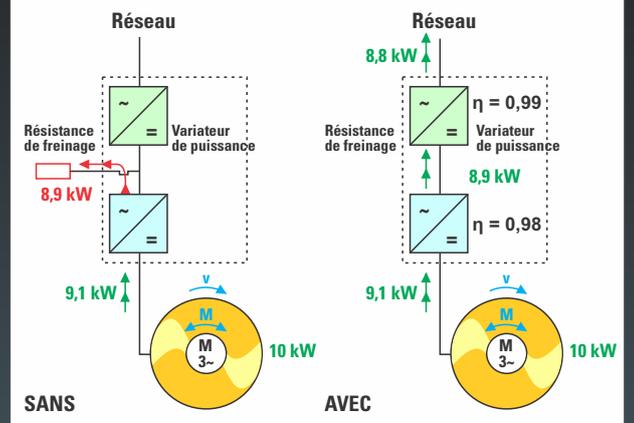
Précision au centième sur tous les mouvements, grâce à l'utilisation d'encodeurs optiques avec servomoteurs et guidages par des glissières à billes.



Système de filtration off-line augmentant la vie utile et l'efficacité du système hydraulique.



Système de récupération de l'énergie cinétique



Mouvements de fermeture et d'éjection électriques.

Servovalve Moog pour contrôler l'injection.

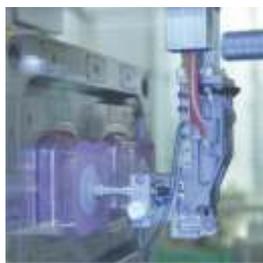


Accumulateurs de pression pour injection à grande vitesse.



AUTOMATISATION ET PROJETS SPÉCIAUX

Avec une équipe spécialisée nous sommes en mesure de vous proposer des solutions d'automatisation avec robots 3 ou 6 axes et lateraux, application de IML, bi-injection, alimentation de matière et systèmes complets de refroidissement totalement intégrés dans la machine



VERSION PET et PVC



Version pour PVC



Ventilateurs de haute performance pour un meilleur contrôle de la température et pour éviter la dégradation de la matière



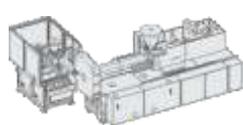
Version pour PET



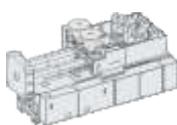
Solutions clé en main : Fourniture de périphériques et de moules pour PET (en option).

GAMME BI-INJECTION

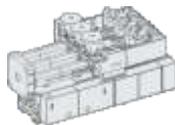
Conçue spécialement pour l'injection de pièces multicomposants. Exemples de montages de pièces multicomposants possibles :



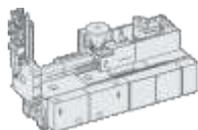
Montage latéral



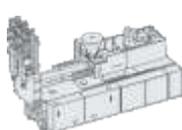
Double parallèle



Triple parallèle



Vertical



Double vertical



Plateau rotatif



COMMANDE CM 20 - Connectivité et Industrie 4.0



- Écran tactile 19" pouce Full HD
- Processeur 1,9 GHz
- Mémoire RAM de 4 Go
- Capacité de stockage 32 Go C-FAST
- Ports USB et TCP/IP
- Connectivité USB et réseau TCP/IP
- SPC (maîtrise statistique des procédés)
- Contrôle de production
- Interface avec les systèmes MES
- Maintenance et support à distance (en option)
- Visualisation via des dispositifs mobiles (Webserver/VNC)
- Programmation facile et intuitive



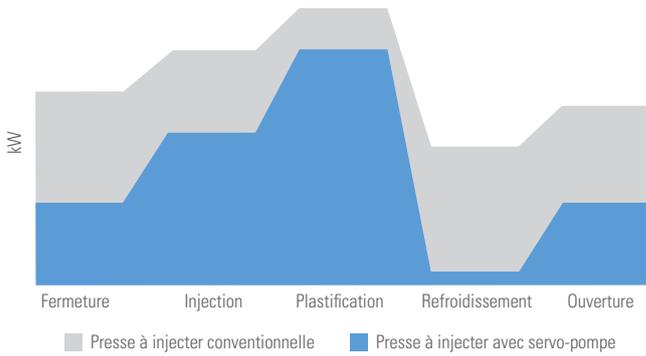
VIS DE PLASTIFICATION



L'ensemble vis-fourreau-clapet ROMI sont reconnus par nos clients comme le **meilleur profil universel du marché**, en plus d'une durée de vie optimale et d'un résultat de finition accru des pièces pour une grande variété de matières. **Plus de précision, réduction du temps de cycle, faible usure et faible coût de maintenance.**

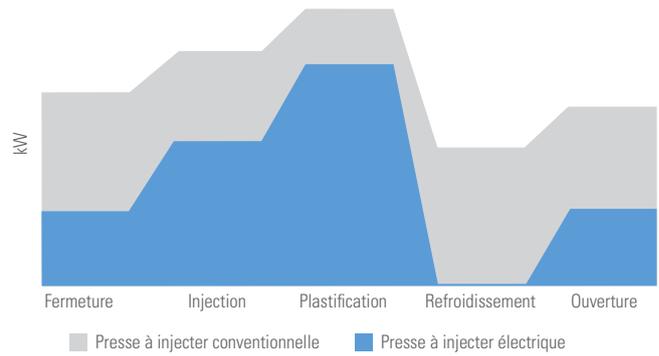
ÉCONOMIE D'ÉNERGIE

Consommation énergétique - Presse à injecter conventionnelle x Servo-pompe



- Vitesse et couple du moteur proportionnels à la demande
- Moteur quasi en arrêt pendant les phases de veille
- Meilleur rendement énergétique de l'actionnement

Consommation énergétique - Presse à injecter conventionnelle x Électrique



- Les moteurs sont conçus spécifiquement pour correspondre à chaque opération
- Vitesse et couple des moteurs réglés en fonction de chaque axe
- Arrêt complet des moteurs entre les phases
- Meilleur rendement énergétique des actionnements

Simultanéité des mouvements

Les presses à injecter équipées de servo-pompes, électriques ou hybrides, travaillent simultanément à grande vitesse et garantissent des cycles rapides et une productivité accrue.

PROCESSUS CONVENTIONNEL



ROMI EN MOUVEMENTS SIMULTANÉS



ROMI EL | ROMI ES MOUVEMENTS SIMULTANÉS



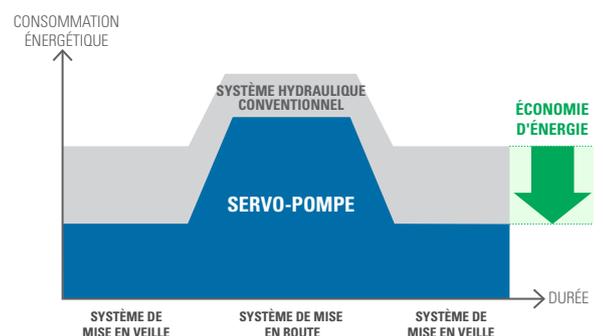
Stop and Go - Gamme ROMI EN

Système **Stop and Go** : La combinaison technologique parfaite de l'actionnement par servo-pompe, de la grande précision de l'hydraulique, d'une mécanique robuste, d'un poste de commande et d'un logiciel intelligent.

Ce système assure une consommation énergétique minimale et une vie utile maximale de l'équipement, ainsi qu'une excellente précision des mouvements. La consommation énergétique est proportionnelle au besoin en vitesse et en pression hydraulique des mouvements.

- Consommation énergétique près de zéro pendant les phases statiques (refroidissement et éjection de pièces).
- En mode de veille, la consommation énergétique est inférieure à 1 kWh sur les modèles EN jusqu'à 380 t et inférieure à 3 kWh sur les modèles à partir de 450 t.
- Excellente précision et répétabilité : la réduction de l'écart type du poids de la pièce peut faire chuter de 2,5 % la consommation en matière première.

LE PRINCIPE DE L'ÉCONOMIE D'ÉNERGIE



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

		ROMI EN 70			ROMI EN 100			ROMI EN 170			ROMI EN 220			ROMI EN 300											
Groupe de fermeture																									
Force de fermeture	t	80			130			170			220			300											
Course plateau mobile	mm	360			420			460			560			650											
Épaisseur moule (max. x min.)	mm	360 x 130			460 x 160			500 x 160			630 x 200			750 x 200											
Dimension minimale du moule = carré	mm	265 x 265			300 x 300			345 x 345			415 x 415			480 x 480											
Dimension minimale du moule = circulaire	mm	290			340			390			460			540											
Dimension maximale du moule	mm	540 x 360			640 x 420			700 x 470			830 x 560			960 x 650											
Dimension plateaux (horiz. x vert.)	mm	540 x 540			640 x 640			700 x 700			830 x 830			960 x 960											
Espace entre les colonnes (horiz. x vert.)	mm	360 x 360			420 x 420			470 x 470			560 x 560			650 x 650											
Diamètre des colonnes	mm	60			72			82			94			108											
Ouverture libre maximale	mm	720			880			960			1190			1400											
Éjection	Force d'éjection	t	3,5			3,5			3,5			5,5			8,8										
	Course	mm	100			130			150			190			225										
Groupe d'injection																									
Classification EUROMAP		370			370			650		960		960		1.200		1.200		2.000							
Diamètre de la vis	mm	35	40	45	35	40	45	45	50	55	50	55	60	50	55	60	55	60	65	55	60	65	70		
Pas de la vis	L/D	22	20	18	22	20	18	22	20	18	22	20	18	22	20	18	22	20	18	22	20	18	22	19	
Volume maximal d'injection	cm ³	173	226	286	173	226	286	326	402	487	432	522	622	432	522	622	641	763	896	641	763	896	919	1078	1251
Poids maximal d'injection (PS)*	g	165	215	270	165	215	270	305	380	460	406	491	585	406	491	585	605	720	845	605	720	845	865	1015	1175
Pression maximale d'injection (1)	bar	1.960	1.500	1.200	1.960	1.500	1.200	2.015	1.630	1.350	2.240	1.850	1.550	2.240	1.850	1.550	1.900	1.600	1.350	1.900	1.600	1.350	2.190	1.860	1.600
Débit d'injection (1)	cm ³ /s	115	152	192	190	250	315	200	250	300	230	275	330	230	275	330	275	330	385	275	330	385	300	350	400
Vitesse d'injection	mm/s	120			198			127		117		117			117		117		105						
Capacité de plastification (2)	g/s	13	19	26	21	30	43	24	32	43	34	46	60	34	46	60	42	53	68	42	53	68	52	65	82
Vitesse de la vis (max.)	rpm	300			470			260		280		280		250		250		240							
Données électriques																									
Puissance de chauffe	kW	10			10			14		16,5		16,5		20,1		20,1		22,8							
Moteur principal (servo-moteur)	kW	11			15			31,4		31,4		31,4		37		37		45							
Données générales																									
Pression du système hydraulique	bar	175			175			190		190		190		190		190		190							
Capacité du réservoir d'huile	l	170			240			370		370		450		450		550		550							
Temps de cycle à vide (EUROMAP 6)	s	1,6			1,9			2		2		2,2		2,2		2,4		2,4							
Encombrement (L x P x H) (3)	m	4,44 x 1,50 x 2,18			4,95 x 1,63 x 2,25			5,25x1,66x2,26		5,25x1,66x2,26		5,63x1,72x2,30		5,84x1,72x2,30		6,70x1,90x2,50		6,70x1,90x2,50							
Poids machine (approximatif)	kg	3.700			5.100			6.200		6.400		8.000		8.800		11.500		12.000							

Facteur de multiplication pour convertir le volume d'injection théorique en poids (g)

PS	ABS	SAN	SB	CA	CAB	PA	PC	PE	PMMA	POM	PP	PVC-Rig	PVC-Fle
0,94	0,88	0,88	0,9	1,02	0,97	0,91	0,97	0,71	0,94	1,15	0,73	1,12	1,02

(1) Les valeurs instantanées ne peuvent être garanties avec une pression maximale d'injection.

(2) Valeurs estimées avec du Polystyrène (PS) avec une température de 220 °C à 250 °C et une vitesse maximale de la vis.

(3) Longueur SANS recul de l'unité d'injection et hauteur SANS patins antivibratoires.

(*) Valeurs approximatives.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

		ROMI EN 380						ROMI EN 450						ROMI EN 600						ROMI EN 800						ROMI EN 1100															
Groupe de fermeture																																									
Force de fermeture	t	380						450						600						800						1100															
Course plateau mobile	mm	750						880						1000						1170						1370															
Épaisseur moule (max. x min.)	mm	750 x 200						880 x 250						1000 x 300						1170 x 300						1370 x 400															
Dimension minimale du moule = carré	mm	520 x 520						590 x 590						650 x 650						740 x 740						870 x 870															
Dimension minimale du moule = circulaire	mm	585						665						650						740						870															
Dimension maximale du moule	mm	1040 x 700						1170 x 800						1350 x 920						1560 x 1060						1820 x 1250															
Dimension plateaux (horiz. x vert.)	mm	1040 x 1040						1170 x 1170						1350 x 1350						1560 x 1560						1820 x 1820															
Espace entre les colonnes (horiz. x vert.)	mm	700 x 700						800 x 800						920 x 920						1060 x 1060						1250 x 1250															
Diamètre des colonnes	mm	122						132						152						175						205															
Ouverture libre maximale	mm	1500						1760						2000						2340						2740															
Éjection	Force d'éjection	t	8,8						8,8						10,9						17,6						17,6														
	Course	mm	225						280						320						360						435														
Groupe d'injection																																									
Classification EUROMAP		2.000				2.800				2.800				3.800				5.500				8.400				8.400				10.800				10.800				13.800			
Diamètre de la vis	mm	60	65	70	65	70	80	65	70	80	75	80	90	90	100	115	100	115	125	100	115	125	115	125	135	115	125	135	125	135	125	135	145								
Pas de la vis	L/D	22	20	19	22	20	18	21	20	18	22	20	18	25	20	18	24	20	18	24	20	18	25	20	19	25	20	19	22	20	19										
Volume maximal d'injection 	cm³	919	1078	1251	1195	1385	1810	1195	1385	1810	1770	2010	2545	2416	2983	3945	3611	4775	5642	3611	4775	5642	5191	6133	7153	5191	6133	7153	6746	7868	9077										
Poids maximal d'injection (PS)*	g	865	1015	1175	1130	1300	1700	1130	1300	1700	1670	1900	2400	2300	2800	3700	3400	4500	5300	3400	4500	5300	4900	5800	6750	4900	5800	6750	6350	7400	8550										
Pression maximale d'injection (1)	bar	2.190	1.860	1.600	2.340	2.020	1.550	2.340	2.020	1.550	2.160	1.900	1.500	2.250	1.850	1.400	2.350	1.760	1.500	2.350	1.760	1.500	2.080	1.760	1.500	2.080	1.760	1.500	2.050	1.750	1.520										
Débit d'injection (1)	cm³/s	300	350	400	350	410	530	350	410	530	450	520	650	650	800	1060	750	1000	1180	750	1000	1180	1070	1270	1470	1070	1270	1470	1120	1300	1500										
Vitesse d'injection	mm/s	105			107			105			103			102			96			96			103			103			91												
Capacité de plastification (2)	g/s	52	65	82	60	75	110	60	75	110	80	100	135	105	150	225	140	210	270	140	210	270	195	250	315	195	250	315	215	270	335										
Vitesse de la vis (max.)	rpm	240			220			220			190			150			140			140			130			130			115												
Données électriques																																									
Puissance de chauffe	kW	22,8			30,6			30,6			36,6			62,2			58,6			58,6			69,8			69,8			91			81			81			97			
Moteur principal (servo-moteur)	kW	45			75			75			84			75+55			84+55			84+55			84+84			84+84			84+84			84+84									
Données générales																																									
Pression du système hydraulique	bar	190			190			190			190			190			190			190			190			190			190			190									
Capacité du réservoir d'huile	l	650			650			750			750			1200			1200			1200			1500			1500			1500			1500									
Temps de cycle à vide (EUROMAP 6)	s	2,6			2,6			3,0			3,0			3,0			3,0			4,0			4,0			5,2			5,2			5,2									
Encombrement (L x P x H) (3)	m	7,35x1,96x2,55			7,35x1,96x2,55			7,95x2,12x2,65			8,15x2,12x2,65			10,55x2,5x2,5			10,80x2,5x2,5			11,6x2,7x2,90			12,3x2,70x2,90			13,2x3,14x3,0			13,2x3,14x3,0			13,2x3,14x3,0									
Poids machine (approximatif)	kg	13.500			14.000			19.500			21.500			32.000			33.200			43.200			44.000			61.500			62.500			62.500									

Facteur de multiplication pour convertir le volume d'injection théorique en poids (g)

PS	ABS	SAN	SB	CA	CAB	PA	PC	PE	PMMA	POM	PP	PVC-Rig	PVC-Fle
0,94	0,88	0,88	0,9	1,02	0,97	0,91	0,97	0,71	0,94	1,15	0,73	1,12	1,02

(1) Les valeurs instantanées ne peuvent être garanties avec une pression maximale d'injection.

(2) Valeurs estimées avec du Polystyrène (PS) avec une température de 220 °C à 250 °C et une vitesse maximale de la vis.

(3) Longueur SANS recul de l'unité d'injection et hauteur SANS patins antivibratoires.

(*) Valeurs approximatives.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

		ROMI EN 1300				ROMI EN 1500				ROMI EL 75			ROMI EL 300				ROMI ES 300							
Groupe de fermeture																								
Force de fermeture	t	1300				1500				75			300				300							
Course plateau mobile	mm	1500				1500				360			650				650							
Épaisseur moule (max. x min.)	mm	1500 x 500				1500 x 500				420 x 130			730 x 200				730 x 200							
Dimension minimale du moule = carré	mm	980 x 980				980 x 980				310 x 310			540 x 540				540 x 540							
Dimension minimale du moule = circulaire	mm	980				980				-			-				-							
Dimension maximale du moule	mm	2050 x 1420				2050 x 1400				600 x 420			1.040 x 730				1.040 x 730							
Dimension plateaux (horiz. x vert.)	mm	2050 x 2050				2050 x 2050				600 x 600			1.040 x 1.040				1.040 x 1.040							
Espace entre les colonnes (horiz. x vert.)	mm	1420 x 1420				1400 x 1400				420 x 420			730 x 730				730 x 730							
Diamètre des colonnes	mm	225				245				60			108				108							
Ouverture libre maximale	mm	3000				3000				780			1.380				1.380							
Éjection	Force d'éjection	t	27,5				27,5				3,0			6,0				6,0						
	Course	mm	400				400				100			200				200						
Groupe d'injection																								
Classification EUROMAP		13.800				18.800				13.800			18.800				170	1.330	2.400					
Diamètre de la vis	mm	125	135	145	135	145	160	125	135	145	135	145	160	25	30	35	50	55	60	65	70			
Pas de la vis	L/D	22	20	19	22	20	18	22	20	19	22	20	18	24	20	17	24	22	24	18,5	24			
Volume maximal d'injection 	cm ³	6746	7868	9077	9304	10733	13069	6746	7868	9077	9304	10733	13069	54	78	106	550	665	791	929	1154			
Poids maximal d'injection (PS)*	g	6350	7400	8550	8750	10100	12300	6350	7400	8550	8750	10100	12300	50	75	100	520	625	745	875	1100			
Pression maximale d'injection (1)	bar	2050	1750	1520	2050	1750	1520	2050	1750	1520	2050	1750	1520	2.800	2.200	1.620	(A) 2.200 (B) 2.420	1.830 2.000	1.540 1.700	1.300 1.450	2.100			
Débit d'injection (1)	cm ³ /s	1120	1300	1500	1400	1620	1980	1120	1300	1500	1400	1620	1980	147	212	289	(A) 700 (B) 500	840 610	1000 735	1170 860	3.850			
Vitesse d'injection	mm/s	91				98				91			98				300			(A) 350 (B) 250	1000			
Capacité de plastification (2)	g/s	215	270	335	270	335	450	215	270	335	270	335	450	6	10	17	40	53	70	88	130			
Vitesse de la vis (max.)	rpm	115				115				115			115				400			320				330
Données électriques																								
Puissance de chauffe	kW	97				118				97			118				11,0			25,8	25,8	30,8	25,8	37,4
Moteur principal (servo-moteur)	kW	84+84				84+84				84+84			84+84				-			-				48,4 + 18
Données générales																								
Pression du système hydraulique	bar	190				190				190			190				-			-				190
Capacité du réservoir d'huile	l	1500				1500				1500			1500				-			-				550
Temps de cycle à vide (EUROMAP 6)	s	8,2				8,2				8,2			8,2				1,5			2,1				1,9
Encombrement (L x P x H) (3)	m	14,0x3,4x3,4				15,3x3,4x3,4				14,0x3,4x3,4			15,3x3,4x3,4				4,46 x 1,66 x 2,05			7,15 x 2,02 x 2,53				8,50 x 2,10 x 2,60
Poids machine (approximatif)	kg	89.300				92.300				89.300			92.300				4.850			15.000				19.000

Facteur de multiplication pour convertir le volume d'injection théorique en poids (g)

PS	ABS	SAN	SB	CA	CAB	PA	PC	PE	PMMA	POM	PP	PVC-Rig	PVC-Fle
0,94	0,88	0,88	0,9	1,02	0,97	0,91	0,97	0,71	0,94	1,15	0,73	1,12	1,02

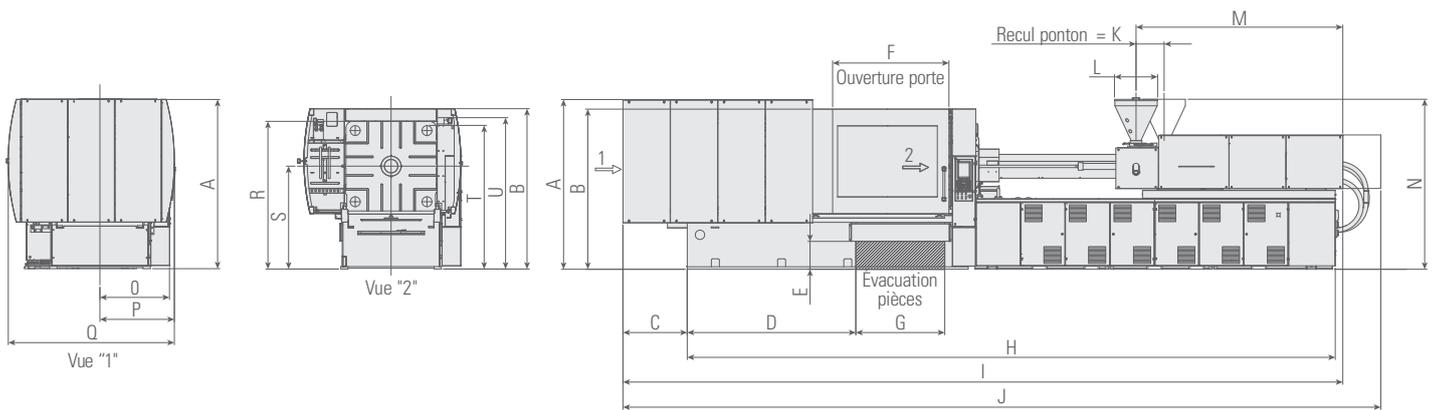
(1) Les valeurs instantanées ne peuvent être garanties avec une pression maximale d'injection.

(2) Valeurs estimées avec du Polystyrène (PS) avec une température de 220 °C à 250 °C et une vitesse maximale de la vis.

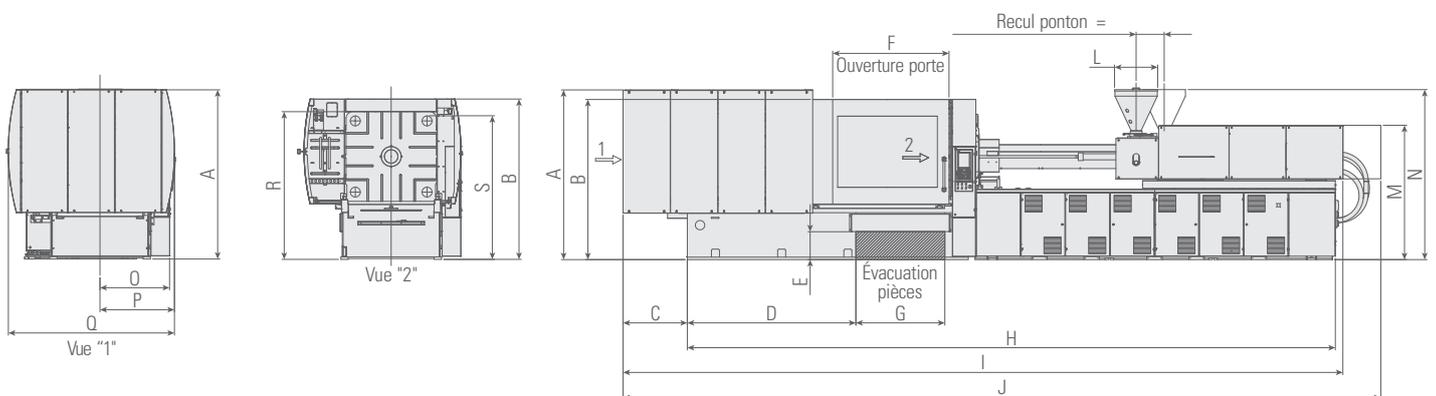
(3) Longueur SANS recul de l'unité d'injection et hauteur SANS patins antivibratoires.

(*) Valeurs approximatives.

DIMENSIONS

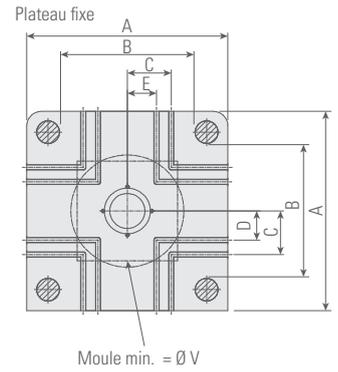
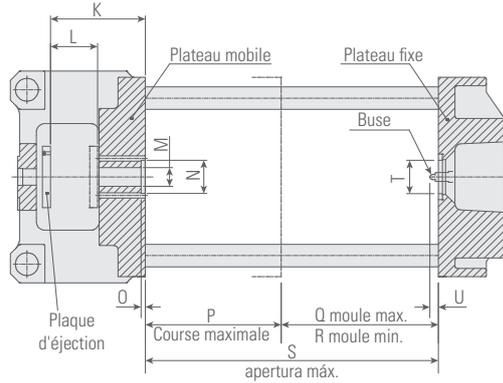
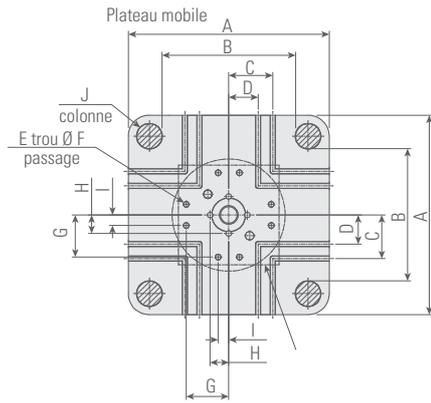


	EUROMAP	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
EN 70	-	1712	1795	518	902	445	800	700	3340	4360	4481	300	576	1020	2180	595	727	1482	1580	1310	1550	-
EN 100	-	1860	1981	610	945	430	860	800	3710	4665	4945	300	576	1020	2190	653	807	1644	1640	1320	1603	-
EN 170	EUR 650 EUR 960	2240	2142	860	945	434	900	800	4300	5025 5276	5355 5606	330	576	1190 1340	2259	703	797	1650	1685	1335	1652	-
EN 220	EUR 960 EUR 1200	2240	2140	930	1235	449	1150	900	4700	5840	6170	330	576	1340	2318	768	850	1689	1808	1393	1767	-
EN 300	EUR 1200 EUR 2000	2287	2180	850	1683	420	1192	1000	5400	6285 6692	6615 7022	330	576	1340 1614	2380	800	860	1856	1935	1455	1889	-
EN 380	EUR 2000 EUR 2800	2290	2182	1067	1810	420	1192	1000	5700	7037 7352	7457 7772	420	634	1614 1726	2486	845	915	1962	2010	1495	1968	-
EN 450	EUR 2800 EUR 3800	2448	2314	1090	1980	420	1530	1260	6360	7950 8118	8450 8618	500	631	1726 1836	2590	936	988	2118	2162	1577	2112	-
EN 600	EUR 5500 EUR 8400	2550	2415	961	2520	420	1740	1330	9688	10515 10765	11085 11335	570	646	2961 3091	2560	1043	1113	2485	2225	1550	2162	2285
EN 800	EUR 8400 EUR 10800	2733	2580	795	3200	420	2000	1420	10578	11372 12087	12087 12912	700	646	3090 3435	2640	1171	1235	2775	2410	1630	2338	2437
EN 1100	EUR 10800 EUR 13800	2905	2716	878	3850	420	2200	1600	11438	13156 13066	13856 13766	700	634	3435	2680	1015	1365	3143	2540	1630	2460	2540
EN 1300 EN 1500	EUR 13800 EUR 18800	3232	2905	1400	-	-	2500	-	11998	14095	14895	800	634	3434	2874	-	1529	3390	2848	1824	2761	2905

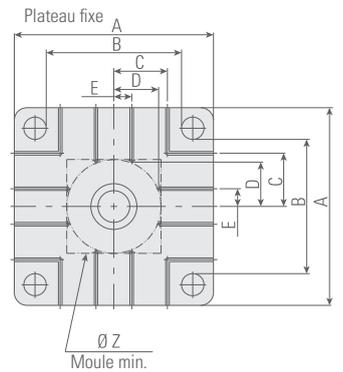
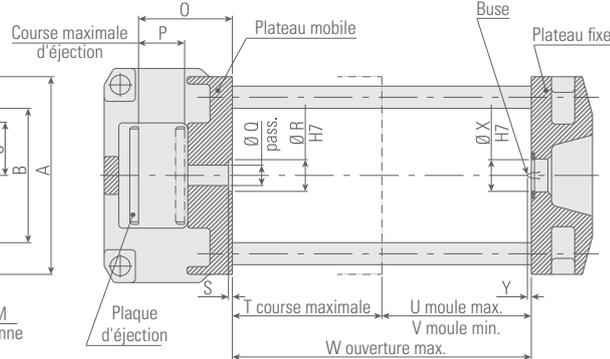
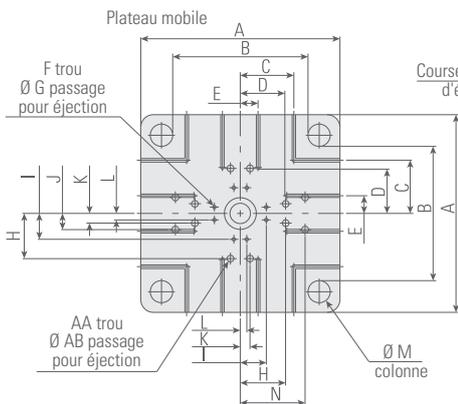


	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
EL 75	2010	2010	590	900	420	800	700	3870	4460	4480	330	382	1895	2046	650	760	1645	1625	1595
EL 300	2287 (2521)	2182	852	1685	420	1192	1000	6562	7415	7575	420	566	2330	2435	850	941	1970	2015	1968
ES 300	2308	2180	1182	1685	420	1192	1000	7185	8822	9242	420	566	1904	2465	850	936	2148	2015	1967

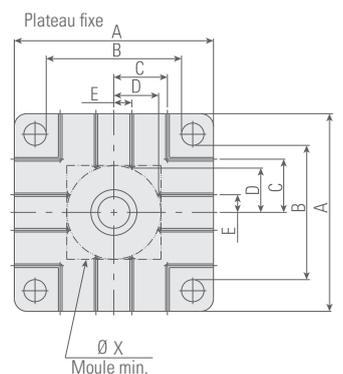
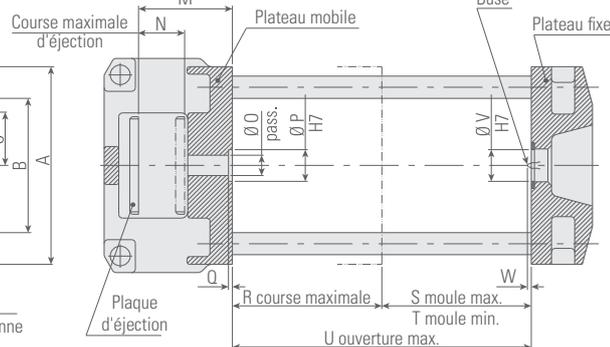
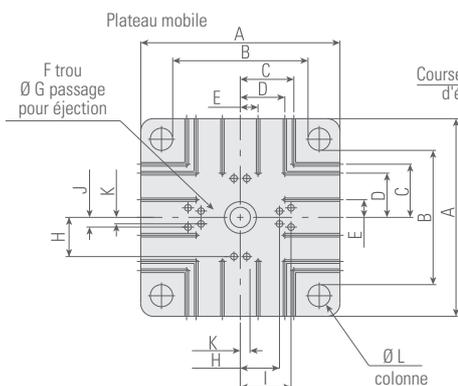
GROUPE DE FERMETURE



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
EN 70	540	360	105	-	4	27	-	88,9	-	60	222	100	79,5	125	20	360	360	130	720	125	40	290
EN 100	640	420	140	70	4	27	-	88,9	-	72	272	130	79,5	125	20	420	460	160	880	125	40	340
EN 170	700	470	140	70	4	27	-	88,9	-	82	300	150	89,5	125	20	460	500	160	960	125	40	390
EN 220	830	560	140	70	4	27	-	88,9	-	94	356	190	89,5	160	20	560	630	200	1190	160	40	460
EN 300	960	650	210	140	12	27	203,2	88,9	50,8	108	453	225	89,5	160	20	650	750	200	1400	160	40	540
EN 380	1040	700	280	140	12	27	203,2	88,9	50,8	122	478	225	89,5	160	20	750	750	200	1500	160	40	585
EN 450	1170	800	280	140	12	27	203,2	88,9	50,8	132	553	280	89,5	200	20	880	880	250	1760	200	40	665
EL 75	600	420	140	70	4	27	-	88,9	-	60	285	100	100	125	20	360	420	130	780	125	40	310
EL 300 Speed	1040	730	280	140	12	27	203,2	88,9	50,8	108	485	200	88,9	160	20	650	730	200	1380	160	40	540
ES 300	1040	730	280	140	12	27	203,2	88,9	50,8	108	485	200	88,9	160	20	650	730	200	1380	160	40	540

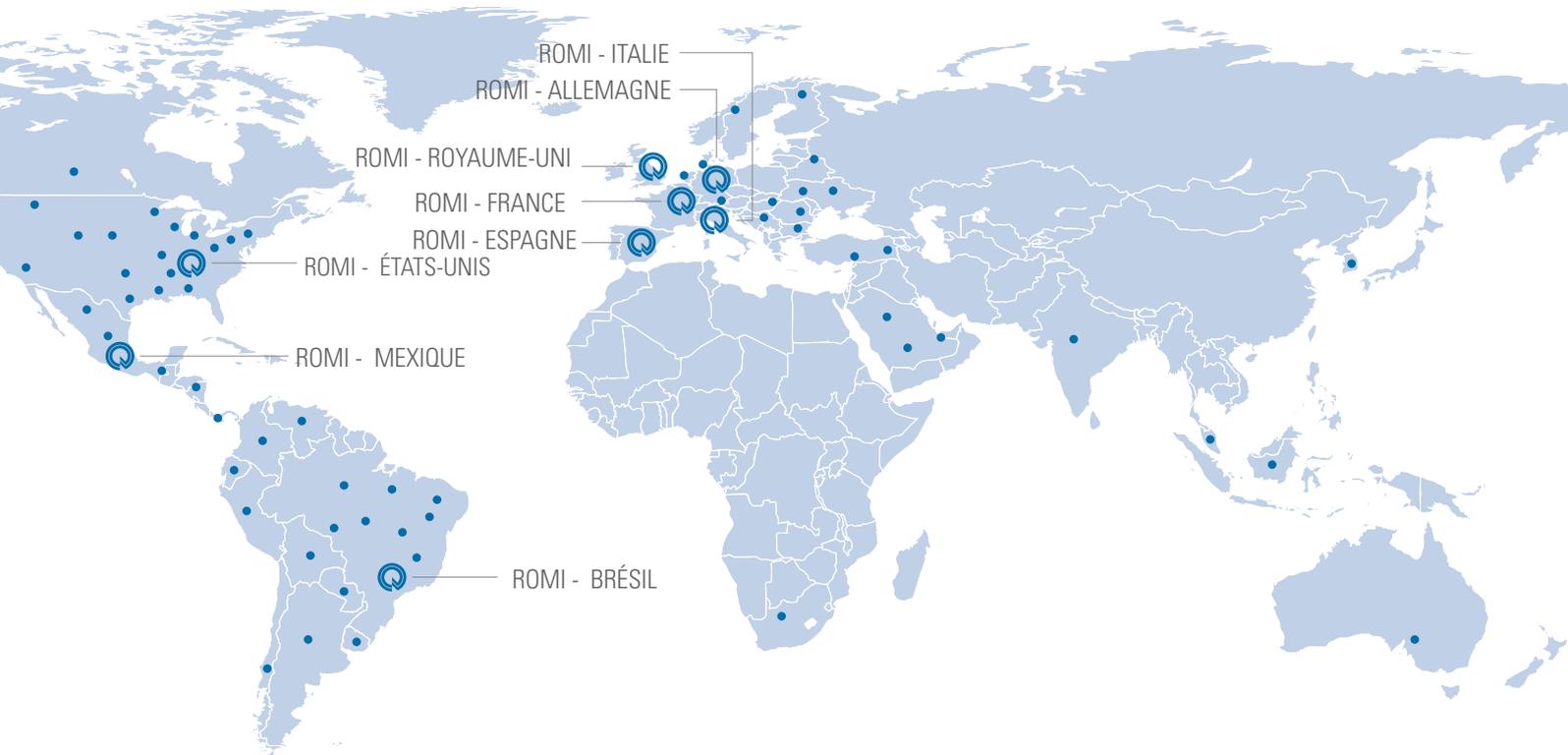


	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	AA	AB
EN 600	1350	920	350	269	140	8	27	355,6	203,2	-	76,2	50,8	152	-	655	320	160	200	20	1000	1000	300	2000	200	40	650	4	53
EN 800	1560	1060	420	350	140	8	27	355,6	203,2	127	76,2	50,8	175	508	735	360	160	250	20	1170	1170	300	2340	250	40	740	12	53
EN 1100	1820	1250	420	350	140	-	-	355,6	-	127	76,2	-	205	508	925	435	160	250	20	1370	1370	400	2740	250	40	870	12	53



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X
EN 1300	2050	1420	560	420	140	12	53	355,6	508	127	76,2	225	945	400	160	250	20	1500	1500	500	3000	250	40	1000
EN 1500		1400										245												

PRESENCE MONDIALE



Brésil



États-Unis



Allemagne



Royaume Uni



France



Espagne



Italie



Mexique



Allemagne - B+W



ROMI

WWW.ROMI.COM

ROMI S.A.

Rod. SP 304, km 141,5
Santa Bárbara d'Oeste/SP
13459-057 - Brasil
(19) 3455 9735
injetora@romi.com

ROMI América Latina

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

Burkhardt+Weber Fertigungssysteme GmbH

Tel +49 7121 315-0
info@burkhardt-weber.de
www.burkhardt-weber.de

ROMI BW Machine Tools, Ltd

Tel +1 (859) 647 7566
sales-usa@romi.com
www.romiusa.com

ROMI Europa GmbH

Tel +49 6152 8055-44
sales@romi-europa.de
www.romi-europa.de

ROMI France SAS

Tel +33 4 37 25 60 70
infos@romifrance.fr
www.romifrance.fr

ROMI Machines UK Limited

Tel +44 1788 544221
sales@romiuk.com
www.romiuk.com

ROMI Maquinas España

Tel +34 93 719 4926
info@romi.es
www.romi.es

ROMI en México

Tel +521 55 9154 5851
ventasmx@romi.com
www.romimexico.com

ROMI Itália Srl

Tel +39 0523 778 956
commerciale@romiitalia.it
www.romiitalia.it



ISO 9001:2015
Certificate No. 31120



ISO 14001:2015
Certificate No. 70671