

NAGY TERMELÉKENYSÉG • ROBUSTUS KIALAKÍTÁS • PRECIZITÁS • TECHNOLÓGIA

ESZTERGAKÖZPONTOK

ROMI GL SOROZAT

ÚJ GENERÁCIÓ



www.romi.com

 **ROMI**





**NAGYOBB
TERMELÉKENYSÉG
ÉS
GAZDASÁGOSSÁG
VÁLLALATA
SZÁMÁRA!**

Az ágazat folyamatosan változik, ezért kulcsfontosságú, hogy termékeink olyan egyedi vonzerővel rendelkezzenek, amely a versenytársaké fölé helyezi azokat.

Új technológiák gyártási folyamatába való bevezetésével, különösen korszerűbb, gyorsabb és pontosabb szerszámgépek révén, növelheti a termelés hatékonyságát.

Jobb minőséget, termelékenységet és hatékonyságot érhet el, és ami a legfontosabb: minden eddiginél nagyobb nyereségre tesz szert!

Globális tevékenységünk több mint 90 éve alatt mindig megőriztük azokat az értékeket, amelyeken termékeink nemzetközi hírneve alapul. **A piacon egyedülálló ár-érték arányú szerszámgépeket kínálunk.** A folyamatos kutatás-fejlesztési beruházások melletti elkötelezettségünk olyan robusztus és minőségi termékeket eredményez, amelyek a csúcstechnológiát képviselik.

Kiváló szakképesítésű csapatunk a teljes beszerzési folyamat során átfogó támogatást garantál: az értékesítéstől a kereskedelmi részlegeken keresztül a speciális műszaki támogatásig, valamint a pótalkatrészekkel foglalkozó csapatig. **Távoli karbantartást biztosítunk – egyszerűen, gyorsan és ingyenesen** – nemcsak a gépek programozásával és kezelésével kapcsolatban, hanem a karbantartási kérdések esetén is.

A ROMI szerszámgépével **csúcstechnológiára tett szert, és így kiválóan fel van készítve a jövőre nézve.** Ha egy új ROMI gép beszerzésekor elad egy korábbi modellt, akkor megállapíthatja, hogy jövedelmező üzletet kötött: mert a ROMI használt gépeit rendkívül nagyra értékelik a piacon.

A ROMI teljes körű megoldásokat kínál, amelyek nem egyszerűen gépek: **A ROMI-val biztos lehet abban, hogy mindig számíthat a gyártóra.** Forduljon hozzánk bizalommal, mi mindig megtaláljuk az optimális megoldást az Ön egyedi igényeihez. Legfontosabb feladatunk, hogy növeljük vállalata termelékenységét és jövedelmezőségét.



Tiszta helyiség



Fejlesztéstechnika



Rugalmas gyártási rendszer



Műszaki támogatás



Oktatás



Pótalkatrészek

ROMI GL SOROZAT

ÚJ GENERÁCIÓ

Nagy termelékenység a robusztusság, a precizitás és a technológia révén





A ROMI GL sorozatot közepes és nagy gyártási teljesítményhez tervezték, és kiváló teljesítmény és nagy forgatónyomaték jellemző rájuk. Robusztus felépítése ideális a maximális teljesítményű megmunkáláshoz. Nehéz megmunkálási folyamatokban is nagy ellenállóképességet nyújt. A termikus és geometriai stabilitás precizitást, nagy teljesítményt és termelékenységet biztosít.



ROMI GL 250

Orsószekrény	6.000 vagy 4.500 1/min.
Orsóorr	ASA A2-5" vagy A2-6"
Fő hajtómotor	19,4 PS / 14,3 kW
Ø max. esztergálási átmérő*	282 mm-ig
Gyorsmenet X/Z	30 m/min



ROMI GL 300

Orsószekrény	4.500 oder 3.500 U/min.
Orsóorr	ASA A2-6" oder A2-8"
Fő hajtómotor	25,2 PS / 18,5 kW
Ø max. esztergálási átmérő*	bis zu 330 mm
Gyorsmenet X/Z	30m/min



ROMI GL 350

Orsószekrény	3.000 oder 2.500 U/min.
Orsóorr	ASA A2-8" oder A2-11"
Fő hajtómotor	34 PS / 25 kW
Ø max. esztergálási átmérő*	bis zu 410 mm
Gyorsmenet X/Z	30m/min



ROMI GL 450

Orsószekrény	3.000 oder 2.500 U/min.
Orsóorr	ASA A2-8" oder A2-11"
Fő hajtómotor	40,8 PS / 30 kW
Ø max. esztergálási átmérő*	bis zu 490 mm
Gyorsmenet X/Z	30m/min

*lásd az egyes változatok műszaki adatait

GÉPÁLLVÁNY

ROBUSZTUS KIALAKÍTÁS ÉS TECHNOLOGIA

A gyártási folyamatok minősége garantálja a ROMI szerszámgépek üzembiztonságát és teljesítményét.

A ROMI GL sorozat gépeit 3D CAD rendszerekkel tervezték, melynek során a teljes szerkezetet végelelemes elemző szoftver (FEA) segítségével méretezték. Ez garantálja, hogy az illeszkedjen a gép méretéhez.

A lineáris vezetők előnyei

- Gyorsmeneti sebesség akár 30 m/min
- Tengelyek gyors pozicionálása, állásidők minimalizálása és termelékenység növelése
- Magas gyorsulási értékek
- Alacsony kenőanyag-fogyasztás
 - Egyszerű karbantartás
 - Nagy ellenállóképesség és hosszú élettartam

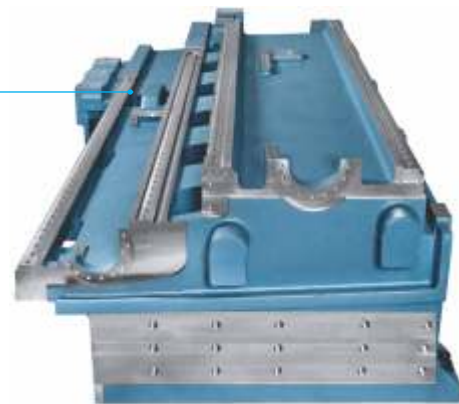
HŐKOMPENZÁCIÓ



A rendszert úgy tervezték, hogy minél kisebb legyen a hőtágulás hatása.

Ez stabil, méretpontos eredményekhez vezet, hosszú üzemidő esetén is.

1 GÉPÁLLVÁNY A rendkívül masszív szerkezet nagy terhelésre van tervezve, és biztosítja az alkatrészek kiváló felületi minőségét, valamint a vágószerszámok nagyobb tartósságát és a gép hosszabb élettartamát.



2 LINEÁRIS VEZETŐK: a vezetősínek és a vezetőkocsik közötti alacsony súrlódási együtthatónak köszönhetően nagy sebességet, valamint rendkívül precíz mozgatót és tengelypozicionálást garantálnak.

3 FORGÓ GOLYÓSORSÓK: edzettek és köszörültek, az előfeszített anyákkal nagy ellenállóképességet és precizitást biztosítanak, továbbá garantálják a tengelypozicionálás kiváló ismétlési pontosságát.

4 AC-SERVOMOTOREN: kefe nélküliek, integrált abszolút forgójeladóval rendelkeznek és közvetlenül a nagy pontosságú forgó golyósorsókhoz csatlakoznak; biztosítják a pontos pozicionálást és a tengelypozicionálás kiváló ismétlési pontosságát.



ORSÓSZEKRÉNY

KIVÁLÓ TELJESÍTMÉNY ÉS PRECIZITÁS

Nagy teljesítményt és nagy forgatónyomatékot garantál, és olyan hűtőrendszerrel rendelkezik, amely kiváló hő- és geometriai stabilitást biztosít az alkatrészcsoport számára.

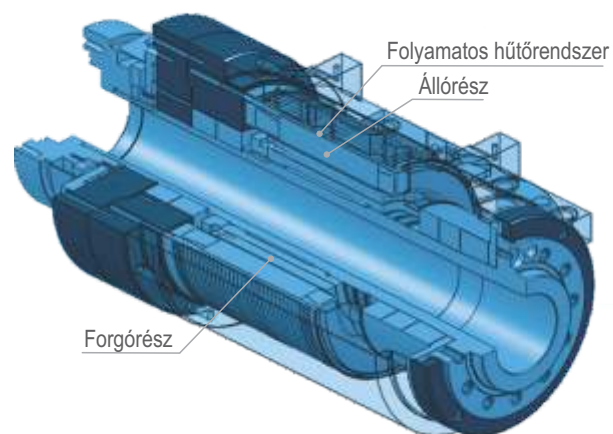
Az orsót kiemelkedő pontosság jellemzi, amely úgy van méretezve, hogy folyamatosan képes legyen ellenállni a nagy megmunkálóerőnek és a magas fordulatszámoknak.



ORSÓSZEKRÉNY BEÉPÍTETT MOTORRAL

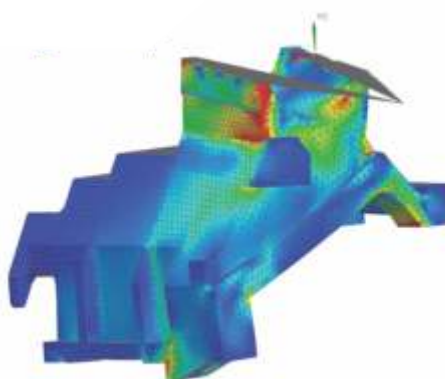
A beépített motorral ellátott orsó a hagyományos rendszerekhez képest kompakt rendszer.

Az orsóbetétbe integrált motort tartalmaz, ahol a forgórész maga az orsó, az állórész pedig a házban rögzített.



Előnyök

- Nagy forgatónyomaték alacsony fordulatszámon
- Kiváló hajtóteljesítmény
- Nagy stabilitású, vibrációmentes rendszer (nincsenek szíjtárcsák és szíjak)
- Az orsó precíz koncentrikussága kiemelkedő felületi minőséget és központosságot eredményez az esztergálás során
- Alacsony tehetetlenség a nagy gyorsulás érdekében
- Az integrált, nagy felbontású kódoló meghajtott szerszámokkal végzett műveletek esetén ultrapontos pozicionálást garantál a forgásszög (C tengely) segítségével (meghajtott szerszámmal rendelkező változatoknál)
- Az alkatrészcsoport magas hő- és geometriai stabilitása a hatékony, hűtőfolyadékös hűtőrendszernek köszönhetően



◀ Az állvány durva forgácsolás esetén is kiváló hő- és geometriai stabilitást, ellenállóképességet és abszorpciók képességet garantál.

GÖRGŐCSAPÁGYAK ELÜLSŐ ELHELYEZKEDÉSE és ferde hatásvonalú golyóscsapályák; nagy pontosságú ferde hatásvonalú golyóscsapályák hátsó elhelyezkedése, állandó kenéssel.

CSAPÁGYTÖMÍTÉS labirinttömítéssel

HŰTŐRENDSZER, amely az állórész külső felülete és a ház közötti labirinttömítésben elhelyezkedő, a beépített motor által termelt hő elvezető csatornákon van átvezetve zárt körben. A folyadék először egy hőcserélőn halad át. Ott lehűl, majd visszakerül az orsóhoz. A rendszert egy átfolyásérzékelő felügyeli. Ez biztosítja az orsó folyamatos hűtését.



SZERSZÁMREVOLVER

KIVÁLÓ TELJESÍTMÉNY ÉS PRECIZITÁS



12 állomásos szerszámrevolver szerszámokhoz, Romi tárcsával



12 állomásos szerszámrevolver meghajtott szerszámokhoz, VDI vagy BMT tárcsával*



12 állomásos szerszámrevolver meghajtott szerszámokhoz, Y tengellyel

◀ Y TENGELY

Lehetővé teszi a munkadarab középvezetékén kívüli megmunkálást, így a fúrási, marási és menetvágási munkák egyetlen befogással végrehajthatók.

*lásd az egyes változatok műszaki adatait



ELLENORSÓ

SZEGNYEREG



SZEGNYEREG

A szegnyeret nagy pontosságú lineáris vezetők vezetik a gépágyon. A pozicionálás és az axiális hajtás a CNC-vezérléssel beállítható. Szegnyereghüvellyel előkészítve MK-4 együtt mozgó központosító csúcsához vagy integrálva (beépített csapágyakkal)*.

ELLENORSÓ ▶

A beépített motorral ellátott orsó a hagyományos rendszerekhez képest kompakt rendszer.

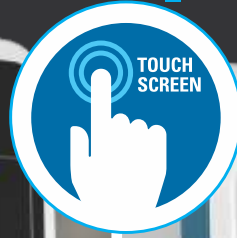
Az orsóbetétbe integrált motort tartalmaz, ahol a rotor maga az orsó, az állórész pedig rögzítve van a házban (51 mm fél vagy teljes átmenettel).



*lásd az egyes változatok műszaki adatait

CNC-vezérlés

TECHNOLÓGIA ÉS
MEGBÍZHATÓSÁG



CNC-vezérlés Fanuc 32i-B i-HMI (S változatokhoz)
19" színes LCD érintőképernyővel



CNC-vezérlés Fanuc 0i-TF i-HMI (T, M és Y
változatokhoz) 15" színes LCD érintőképernyővel



A ROMI GL
sorozathoz tartozó
esztergáközpontok Fanuc CNC-
vezérléssel vannak felszerelve, amely a
főképernyőn kényelmes és egyszerű
programozási rendszert biztosít a felhasználó
számára, külön területekkel a tervezéshez,
szerkesztéshez, optimalizáláshoz és olyan
alkalmazásokhoz, amelyek mindössze két
kattintással lehetővé teszik a funkciók elérését.
A vezérlők Ethernet interfésszel
rendelkeznek, továbbá Compact Flash
kártyához használható meghajtókkal
és USB csatlakozóval vannak
ellátva.



1. Több információ megjelenítése
egyetlen képernyőn, pl. előtöltő
tengelyek és főorsó terhelése, aktív
program, modális funkciók, alkalmazott
szerszám, ikonok, hibaüzenetek stb.



2. Teljes, dinamikus
szerszámkezelő rendszer, az
információkhoz való gyors
hozzáféréssel.



3. Javító, megelőző és előrejelző
karbantartással kapcsolatos
funkciók (üzenetek, riasztások,
üzenetelőzmények stb.).
A hibaüzenetek már az üzemszavart
bekövetkezése előtt megjelennek,
ez hatékony karbantartást tesz
lehetővé.



4. A megmunkálási programok
egyszerűen behívhatók; a
munkadarab, valamint a
programnév és -szám alapján
felépülő mappaszerkezetben
vannak tárolva az egyszerűbb
azonosítás érdekében.



5. A számos fájlformátummal való
kompatibilitásnak köszönhetően
utasítások, diagramok és egyéb
információk tárolhatók.



6. Különböző interaktív
megmunkálási ciklusok:
üregciklusok, furatok, menetek,
mérések stb.

OPCIONÁLIS FELSZERELTSÉG

SOKOLDALÚSÁG A GYÁRTÁSBAN

A kiegészítő felszerelések nagy választékának köszönhetően a **ROMI GL sorozatú** esztergáközpontot opcionálisan az Ön egyéni igényeihez tudjuk igazítani, és így még sokoldalúbbá tudjuk tenni.

1. Automatikus ajtó és fényfüggöny
2. Forgácsszállító
3. Ködelszívó rendszer
4. Szórópisztoly
5. Werkstückgreifer
6. Szerszámmérés





6

 **ROMI**

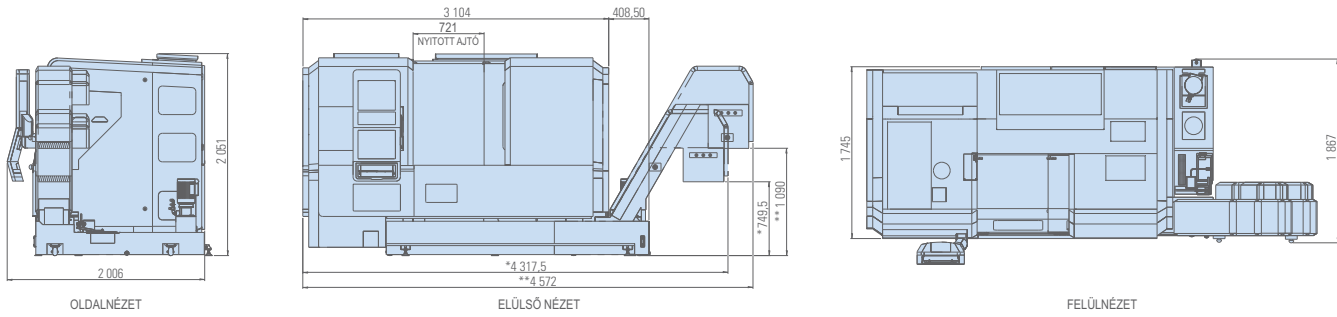
GL 300S

2

Műszaki specifikációk		ROMI GL 250	ROMI GL 300	ROMI GL 350	ROMI GL 450
Teljesítményadatok					
Max. esztergálási átmérő	mm	T = 282 M, Y és S = 250	T = 330 M, Y és S = 300	T = 410 M és Y = 350	T = 490 M és Y = 450
Forgási átmérő a Z tengelyfedélen	mm	530	530	660	660
Forgási átmérő az X tengelyen	mm	420	420	530	530
Forgási átmérő az Y tengelyen (Y=0)	mm	400	400	500	500
Mozgatósi út (X tengely)	mm	T/Y/S = 160 / M = 195	T/Y/S = 185 / M = 230	230	255
Mozgatósi út (Z tengely)	mm	600	600	1 200	1 200
Mozgatósi út (Y tengely)	mm	± 50	± 50	± 75	± 75
Mozgatósi út (W tengely)	mm	540	540	1 160	1 160
Orsószekrény					
Típus				beépített	
Orsóorr	ASA	A2-5" / A2-6"	A2-6" / A2-8"	A2-8" / A2-11"	
Orsófurat	mm	61 / 73	73 / 85	104 / 116	
Okmányméret	mm	165, 175 vagy 210 / 210	210 v 254 / 254	254 vagy 315 / 315, 390 vagy 450	
Max. rúdkapacitás	mm	42 vagy 51 / 51 vagy 64	51 vagy 64 / 64 vagy 76	76 vagy 89 / 89 vagy 102	
Fordulatszám-tartomány	1/min	6 000 / 4 500	4 500 / 3 500	3 000 / 2 500	
Ellenorsó					
Típus				beépített	
Orsóorr	ASA			A2-5"	
Orsófurat	mm			61	
Tokmányméret	mm			165, 175 vagy 210	
Max. rúdkapacitás	mm			51	
Fordulatszám-tartomány	1/min			6 000	
Előtolás					
Gyorsmenet – X tengely	m/min			30	
Gyorsmenet – Z tengely	m/min			30	
Gyorsmenet – Y tengely	m/min			18	
Gyorsmenet – W tengely (szegnyereg vagy ellenorsó)	m/min			10	
Szerszámrevolver					
Szerszámok száma/állomás	Anz.			12	
Szerszámkeresztmetszet: négyszögű	mm	20 x 20	25 x 25	25 x 25	25 x 25
T revolver (rögzített szerszámokhoz)					
Szerszámartó típusa	Típus	Standard Romi			
Szerszámkeresztmetszet: kerek (átmérő)	mm	Ø 32	Ø 40	Ø 40	Ø 50
M vagy Y revolver (meghajtott szerszámok számára)					
Szerszámartó típusa	Típus	M: VDI 30 / Y: BMT-45	M: VDI 40 / Y: BMT-55	BMT 65	BMT 75
Szerszámkeresztmetszet: kerek (átmérő)	mm	Ø 32	Ø 40	Ø 40	Ø 50
Szerszámartó axiális/radiális hajtás	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)
Fordulatszám-tartományok meghajtott szerszámhoz	1/min	0 ~ 6 000	0 ~ 4 000	0 ~ 4 000	0 ~ 4 000
Forgatónyomaték (folyamatos üzem)	Nm	18	30	30	40
Y revolver (meghajtott szerszámokhoz) S kivételben (ellenorsó)					
Szerszámartó típusa	Típus	BMT 45	BMT 55	-	-
Szerszámkeresztmetszet: rúd (átmérő)	mm	Ø 32	Ø 40	-	-
Szerszámartó axiális/radiális hajtás	DIN 6499	ER-20 (Ø1 - Ø16mm)	ER-25 (Ø1 - Ø16mm)	-	-
Fordulatszám-tartományok meghajtott szerszámhoz	1/min.	0 ~ 6 000	0 ~ 4 000	-	-
Forgatónyomaték (folyamatos üzem)	Nm	18	30	-	-
Szegnyereg, automatikus (szervohajtás)					
Szegnyereghüvely furata		MK 4	MK 4	beépített	beépített
Max. axiális erő	N	3 000	5 000	7 000	10 000
Csatlakozási teljesítmény					
Fő hajtómotor AC – (átmeneti üzem – beépített)	PS/kW	19,4 / 14,3	25,2 / 18,5	34 / 25	40,8 / 30
Motor AC ellenorsó – (átmeneti üzem – beépített)	PS/kW	19,4 / 14,3	19,4 / 14,3	-	-
Teljes csatlakozási teljesítmény (T/M és Y változat)	kVA	30	40	45	50
Teljes csatlakozási teljesítmény (S változat)	kVA	45	50	-	-
Méreték és súly (kb.)					
Gép súlya (forgácsszalag nélkül)	kg	4 800	5 200	7 300	7 700
		GL 250 / GL 300		GL 350 / GL 450	
		T és M változat	Y és S változat	T és M változat	Y változat
Magasság	mm	2 051	2 235	2 270	2 350
Alapterület (hosszúság x szélesség) (**)	mm	3 513 x 2 006	3 901 x 2 268	4 230 x 2 360	4 390 x 2.523

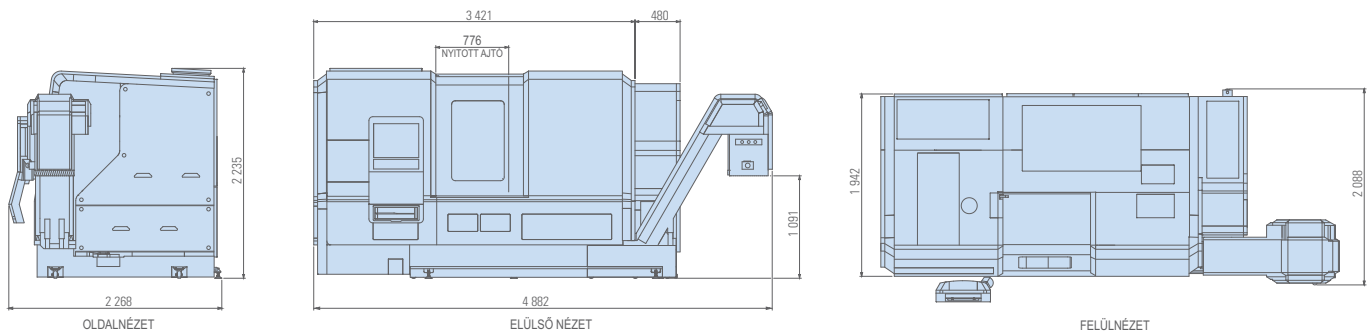
Gépek méretei - mm-ben

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

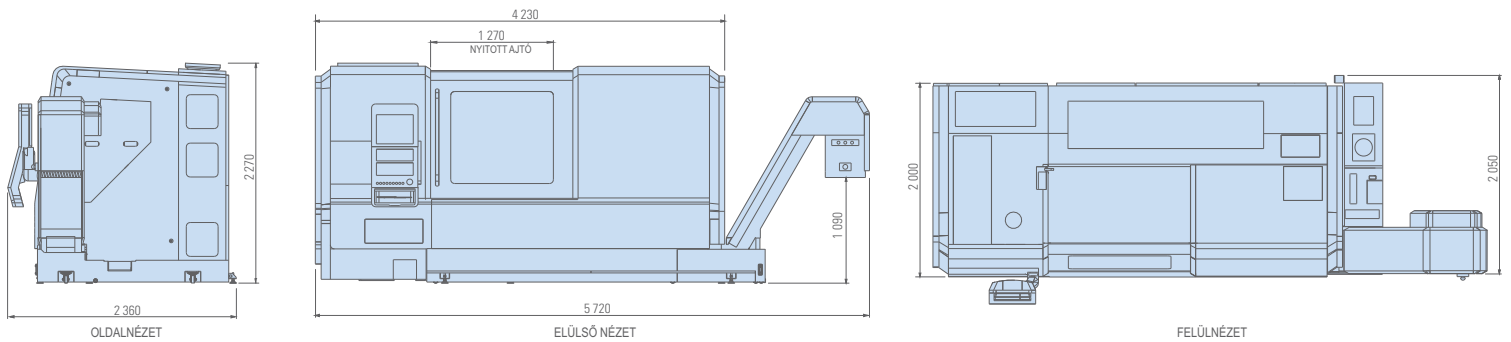


* Alacsony forgácsszállító / ** Magas forgácsszállító

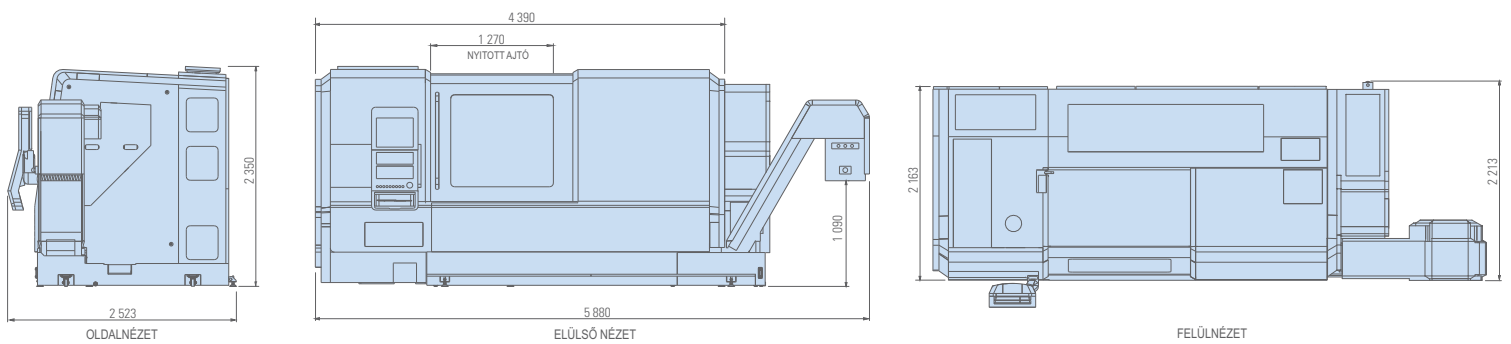
ROMI GL 250Y / GL 250S / GL 300Y / GL 300S



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



ROMI GL 350Y / GL 450Y



A rajzok nem méretarányosak

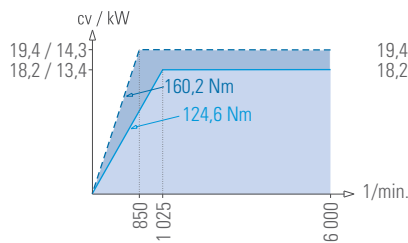


Teljesítménygörbe

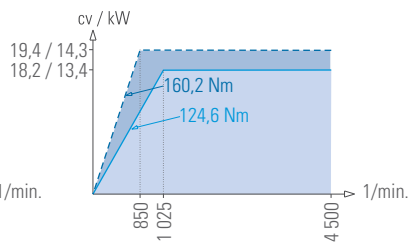
ROMI GL 250

ROMI GL 300

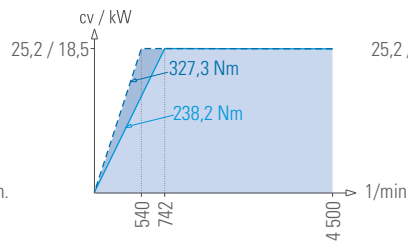
ASA A2-5" orsószekrény – 6 000 1/min



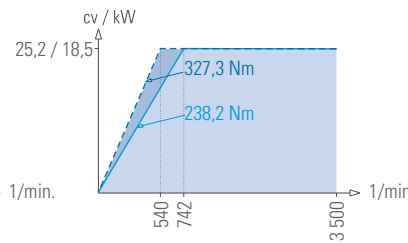
ASA A2-6" orsószekrény – 4 500 1/min



ASA A2-6" orsószekrény – 4 500 1/min



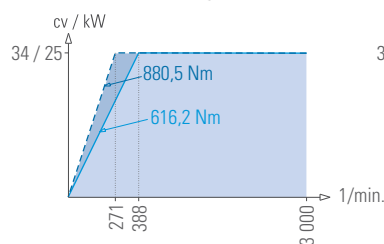
ASA A2-8" orsószekrény – 3 500 1/min



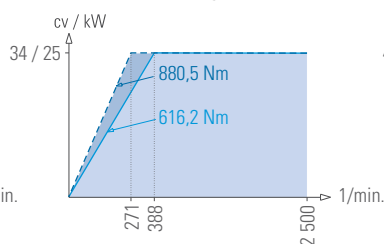
ROMI GL 350

ROMI GL 450

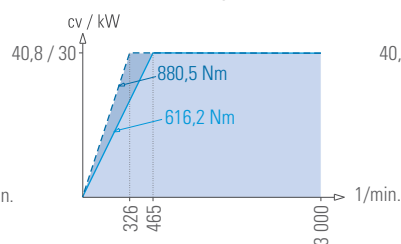
ASA A2-8" orsószekrény – 3 000 1/min



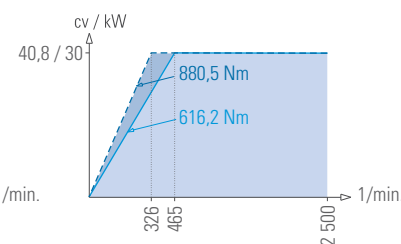
ASA A2-11" orsószekrény – 2 500 1/min



ASA A2-8" orsószekrény – 3 000 1/min



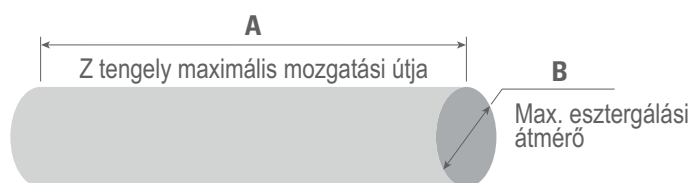
ASA A2-11" orsószekrény – 2 500 1/min



■ Folyamatos üzem S1
 □ Átmeneti üzem S6-40%

A diagramok nem méretarányosak

Teljesítményadatok - méretek mm-ben



	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	1 200	410
ROMI GL 350M / Y	1 200	350
ROMI GL 450	1 200	490
ROMI GL 450M / Y	1 200	450

**FANUC 0i-MF CNC-VEZÉRLŐ i-HMI
ROMI GL 250 / GL 300 / GL 350 / GL 450
T / M / Y változatok**



1 - CNC-vezérlés funkciói és teljesítménye:

- 15"-os képernyő LCD érintőképernyővel
- QWERTY billentyűzet
- Kezelőegység
- Érintőtoll (touch pen)
- Look-ahead mondatok = 20
- Minimális pozicionálási érték 0,001 mm vagy 0,0001"
- Max. 4 tengely egyidejű vezérlése
- Szerszám véghelyzetének ellenőrzése a mozgás megkezdése előtt
- Lineáris interpoláció (G01)
- Többkvadránsos körinterpoláció (G02 és G03)
- Spirális interpoláció (G02 és G03 az X-szel, Y-nal, Z-vel egyidejűleg)
- Forgástengely Y tengelyi vezérlése (az Y tengelynek telepítve kell lennie)
- Spirális interpoláció (G02 és G03 az X-szel, Y-nal, Z-vel egyidejűleg) (standard az Y változatokhoz)*
- Adatvédelem 4 hozzáférési szinttel
- PCMCIA interfész (SRAM kártya)
- RS-232 soros interfész (2 csatorna)*
- Integrált Ethernet interfész, 10 MB
- USB interfész
- Adatok automatikus biztonsági mentése
- Kiegészítő funkciók (T, S, M, F)
- Munkadarab-számláló
- Óra
- Zsebszámológép
- Megmunkálási ciklus időtartama (DNC módban elengedhetetlen)
- Hibakiegyenlítés Interpolált orsómagasság
- Harang alakú gyorsulás/késleltetés („bell-shaped”) gyorsmenetben
- Lineáris gyorsulás/késleltetés előtölés-interpoláció után
- Mondatok átfedése gyorsmenetben
- Power Mate Manager
- Tengelyek lelítése
- Szoftveres végállskapcsoló
- Reteszelés
- Orsóhajtókompensáció
- Programugrások fordulatszám határértéke
- Nyelvek (portugál, angol, német, francia, olasz, spanyol)
- Energiatakarékossági fokozatok kiválasztási funkciója
- 15" antireflexiós védőmembrán*

2 - Programozási funkciók:

- Folyamatos több bekezdésű menet
- Menetjavítás
- Menet kiegyenlítő tokmánnyal
- Változtatható emelkedésű menet
- Szerszámvisszahúzás menetvágáskor
- Referenciapont-megközelítés, max. 4 referenciapontra programozható (G28, G30 és G53)
- Programozási hibák elkerülése

3 - Előtölési funkciók:

- Előtölés mm/min vagy in/min (G94)
- Előtölés mm/ford. vagy in/ford. (G95)
- Várakozási idő (G04)
- Lineáris úthosszmérő rendszer, X / Z / Y tengely*

4 - Grafikus funkciók:

- Grafikus megmunkálásszimuláció – 2D
- Grafikus megmunkálásszimuláció – 3D
- Anyagmaradványok eltávolítása

5 - Koordináta-rendszerek:

- Helyi munkadarab-koordináta-rendszer (G52)
- Gépkordináta-rendszer (G53)
- Munka-koordináta-rendszer (G54 – G59)
- Munkadarabok koordináta-előbeállítás (G92, G92.1)
- Szerszám geometriája és kopáskorrekciója = 100

6 - Koordináta-érték és méretek:

- Koordináta-rendszer eltolása
- Abszolút méretbevétel (G90) vagy inkrementális méretbevétel (G91)
- Mértékegység átváltása hüvelykre (G20) vagy méterre (G21)
- Koordináta-rendszer forgatása (az X tengelynek telepítve kell lennie)
- Nullaponteltolás
- Tükörkép
- Programozás sugárban vagy átmérőben
- Programozható adatbevétel (G10)

7 - Orsófunkciók:

- C tengely vezérlése
- Állandó vágási sebesség (G96)
- Orsó fordulatszáma 1/min (G97)
- Orsó aktuális fordulatszámának figyelése
- Megtartás az aktív szerszám rögzített helyzetében**

8 - Szerszámfunkciók:

- Szerszámcsúcs sugárkorrekciója (G40, G41 és G42)
- Szerszámkorrekció bevitel [INPUT C]
- Szerszámbeállítás közvetlen mérése
- Szerszámélettartam-kezelő
- Képernyő – Szerszámhosszmérés – Kézi üzemmód i-HMI

9 - Makró:

- Makró B (felhasználói makró)
- Változók hozzáadása a B makróhoz
- Makró végrehajtó
- Memória „Macro Executor” és Fanuc Picture (Mb) alkalmazásokhoz = 6 MB

10 - Programegyszerűsítő funkciók:

- Simítási ciklus (G70)
- Anyag eltávolítása esztergálás közben (G71)
- Anyag eltávolítása marási munkák közben (G72)
- Kontúrmegmunkálás (G73)
- Mélyfúrás a Z tengely mentén (G74)

- Méretek programozása közvetlenül a rajzból
- Fúrás/mélyfúrás (G83, G85)
- Menetvágás kiegyenlítő tokmány nélkül (M29 + G84, G88)
- Reset megszakítás a meneten kiegyenlítő tokmány nélkül
- Hengerinterpoláció (G07.1)
- Polárkoordináta-interpoláció (G12.1, G13.1)
- Többes belépőmenet nyitása (G76)
- Többször ismételt esztergálási ciklus (II. típus)
- Rögzítési ciklus jel**
- Sokszögek esztergálása (G50.2, G51.2)**
- Menetnyitási ciklus (G78)
- Marási ciklus (G79)

11 - Programozási formátum:

- Fanuc-10/11 vezérlő ISO programozási formátuma
- Szöveges párbeszédpanel-programozás i-HMI
- Paraméterek beállítása

12 - Végrehajtási mód:

- Programszám-/keresés
- Megjegyzések a programhoz
- Alprogram lehívása
- MDI-üzem („Memory Data Input”)
- Automatikus üzemmód
- Egymondatos üzem
- Programleállítás (M00)
- Opcionális programleállítás (M01)
- Mondat kihagyása (“”) és mondat bővítményének kihagyása (“”)
- Újrindítás a program végrehajtása alatt
- DNC-funkció
- „ProgramTest” funkció
- „Dry Run” funkció
- Tengelyek visszaállítása
- „High Speed Skip” ugrás
- Orsó sebességszabályozója
- Szerszám visszahúzása és visszaállítása
- A, B és C család („G” kódok)
- Program „N mondatának” keresése
- Munkadarabprogram bővített szerkesztése
- Programfeldolgozás a „háttérben”
- Memóriában lévő programok száma (400)
- Memóriában lévő programok száma (1 000)
- Felhasználóhoz hozzárendelt memóriahely = 2 MB (5120 m szalag)
- Elektronikus kézikerék (MPG)
- Előtölés JOG módban
- Előtölő tengely sebességszabályozója

13 - Karbantartási funkciók:

- Végállskapcsoló
- Biztonsági terület tokmányhoz és ellencsúchoz
- Vészhelyzeti funkciók
- Riasztási üzenetek
- Riasztási üzenetek előzményei
- Üzemeltetési előzmények
- Rendszeres karbantartások
- Szervomechanizmus viselkedésének elemzése
- Súlyrendszer a felhasználó számára
- Diagnosztikai képernyő
- Karbantartási információs képernyő
- Integrált biztonsági rendszer Dual Check Safety segítségével
- Energiafogyasztás figyelése

*opcionális

**aktív szerszámmal működő változatoknál

**CNC-vezérlés FANUC 32i-B i-HMI
ROMI GL 250 / GL 300
S változat**



1 - CNC-vezérlés funkciói és teljesítménye:

- 19"-os képernyő LCD érintőképernyővel
- QWERTY billentyűzet
- Kezelőegység
- Look-ahead mondatok = 20
- Minimális pozicionálási érték 0,001 mm vagy 0,0001"
- Max. 4 tengely egyidejű vezérlése
- Szerszám véghelyzetének ellenőrzése a mozgás megkezdése előtt
- Lineáris interpoláció (G01)
- Többkvadránsos körinterpoláció (G02 és G03)
- Spirális interpoláció (G02 és G03 az X-szel, Y-nal, Z-vel egyidejűleg)
- Y tengely (szög tengely vezérlése)
- Adatvédelem 4 hozzáférési szinttel
- PCMCIA interfész (SRAM kártya)
- RS-232 soros interfész (2 csatorna)*
- Integrált Ethernet interfész, 10 MB
- USB interfész
- Adatok automatikus biztonsági mentése
- Kiegészítő funkciók (T, S, M, F)
- Munkadarab-számláló
- Óra
- Zsebszámológép
- Megmunkálási ciklus időtartama (DNC módban elengedhetetlen)
- Hibakiegyenlítés Interpolált orsomagasság
- Harang alakú gyorsulás/késleltetés („bell-shaped”) gyorsmenetben
- Lineáris gyorsulás/késleltetés előtolás-interpoláció után
- Mondatok átfedése gyorsmenetben
- Power Mate Manager
- Tengelyek letiltása
- Szoftveres végálláskapcsoló
- Reteszelés
- Orsóhajtó-kompensáció
- Programgrási fordulatszám határértéke
- Nyelvek (portugál, angol, német, francia, olasz, spanyol)
- Energiaatakarékossági fokozatok kiválasztási funkciója
- 19" antireflexiós védőmembrán*

2 - Programozási funkciók:

- Folyamatos több bekezdésű menet

- Menetjavítás
- Menet kiegyenlítő tokmánnal
- Változtatható emelkedésű menet
- Szerszámvisszahúzás menetvágáskor
- Referenciapont-megközelítés, max. 4 referenciapontra programozható (G28, G30 és G53)
- Programozási hibák elkerülése

3 - Előtolási funkciók:

- Előtolás mm/min vagy in/min (G94)
- Előtolás mm/ford. vagy in/ford. (G95)
- Várakozási idő (G04)
- Lineáris úthosszmérő rendszer, X / Z / Y tengely*

4 - Grafikus funkciók:

- Grafikus megmunkálásszimuláció – 2D
- Grafikus megmunkálásszimuláció – 3D
- Anyagmaradványok eltávolítása

5 - Koordináta-rendszerek:

- Helyi munkadarab-koordinátarendszer (G52)
- Gépkoordináta-rendszer (G53)
- Munka-koordinátarendszer (G54 – G59)
- Munkadarabok koordináta-előbeállítás (G92, G92.1)
- Szerszám geometriája és kopáskorrekciója = 64

6 - Koordináta-érték és méretek:

- Koordináta-rendszer eltolása
- Abszolút méretbevétel (G90) vagy inkrementális méretbevétel (G91)
- Mértékegység átváltása hüvelykre (G20) vagy méterre (G21)
- Koordináta-rendszer forgatása (az Y tengelynek telepítve kell lennie)
- Nullaponteltolás
- Tükkörkép
- Programozás sugárban vagy átmérőben
- Programozható adatbevétel (G10)

7 - Orsófunkciók:

- C tengely vezérlése
- Állandó vágási sebesség (G96)
- Orsó fordulatszáma 1/min (G97)
- Orsó aktuális fordulatszámának figyelése
- Megtartás az aktív szerszám rögzített helyzetében
- Orsószinkronizálás

8 - Szerszámfunkciók:

- Szerszámcsúcs sugárkorrekciója (G40, G41 és G42)
- Szerszámkorrekció bevitel [INPUT C]
- Szerszámbeállítás közvetlen mérése
- Szerszámélettartam-kezelő
- Képernyő – Szerszámhosszmérés – Kézi üzemmód i-HMI

9 - Makró:

- Makró B (felhasználói makró)
- Változók hozzáadása a B makróhoz
- Makró végrehajtó
- Memória „Macro Executor” és Fanuc Picture (Mb) alkalmazásokhoz = 6 MB

10 - Programegyszerűsítő funkciók:

- Simitási ciklus (G70)
- Anyag eltávolítása esztergálás közben (G71)
- Anyag eltávolítása marási munkák közben (G72)
- Kontúrmegmunkálás (G73)
- Mélyfúrás a Z tengely mentén (G74)

- Méretek programozása közvetlenül a rajzból
- Fúrás/mélyfúrás (G83, G85)
- Menetvágás kiegyenlítő tokmány nélkül (M29 + G84, G88)
- Reset megszakítás a meneten kiegyenlítő tokmány nélkül
- Hengerinterpoláció (G07.1)
- Polárkoordináta-interpoláció (G12.1, G13.1)
- Többes belépőmenet nyitása (G76)
- Többször ismételt esztergálási ciklus (II. típus)
- Rögzítési ciklus jel**
- Sokszögek esztergálása (G50.2, G51.2) **
- Menetnyitási ciklus (G78)
- Marási ciklus (G79)
- Külső/belső esztergálási ciklus (G77)

11 - Programozási formátum:

- Fanuc-10/11 vezérlő ISO programozási formátuma
- Szöveges párbeszédpanel-programozás i-HMI
- Paraméterek beállítása

12 - Végrehajtási mód:

- Programszám/-keresés
- Megjegyzések a programhoz
- Alprogram lehívása
- MDI-üzem („Memory Data Input”)
- Automatikus üzemmód
- Egymondatos üzem
- Programleállítás (M00)
- Opcionális programleállítás (M01)
- Mondat kihagyása (“/”) és mondat bővítményének kihagyása (“/”)
- Újraindítás a program végrehajtása alatt
- DNC-funkció
- „ProgramTest” funkció
- „Dry Run” funkció
- Tengelyek visszaállítása
- „High Speed Skip” ugrás
- Orsó sebességszabályozója
- Szerszám visszahúzása és visszaállítása
- A, B és C család („G” kódok)
- Program „N mondatának” keresése
- Munkadarabprogram bővített szerkesztése
- Programfeldolgozás a „háttérben”
- Memóriában lévő programok száma (1 000)
- Interfész Ethernet adatszerverhez
- Felhasználóhoz hozzárendelt memóriahely = 4 MB (10 240 m szalag)
- Interfész Ethernet adatszerverhez
- Elektronikus kézikérlek (MPG)
- Előtolás JOG módban
- Előtoló tengely sebességszabályozója

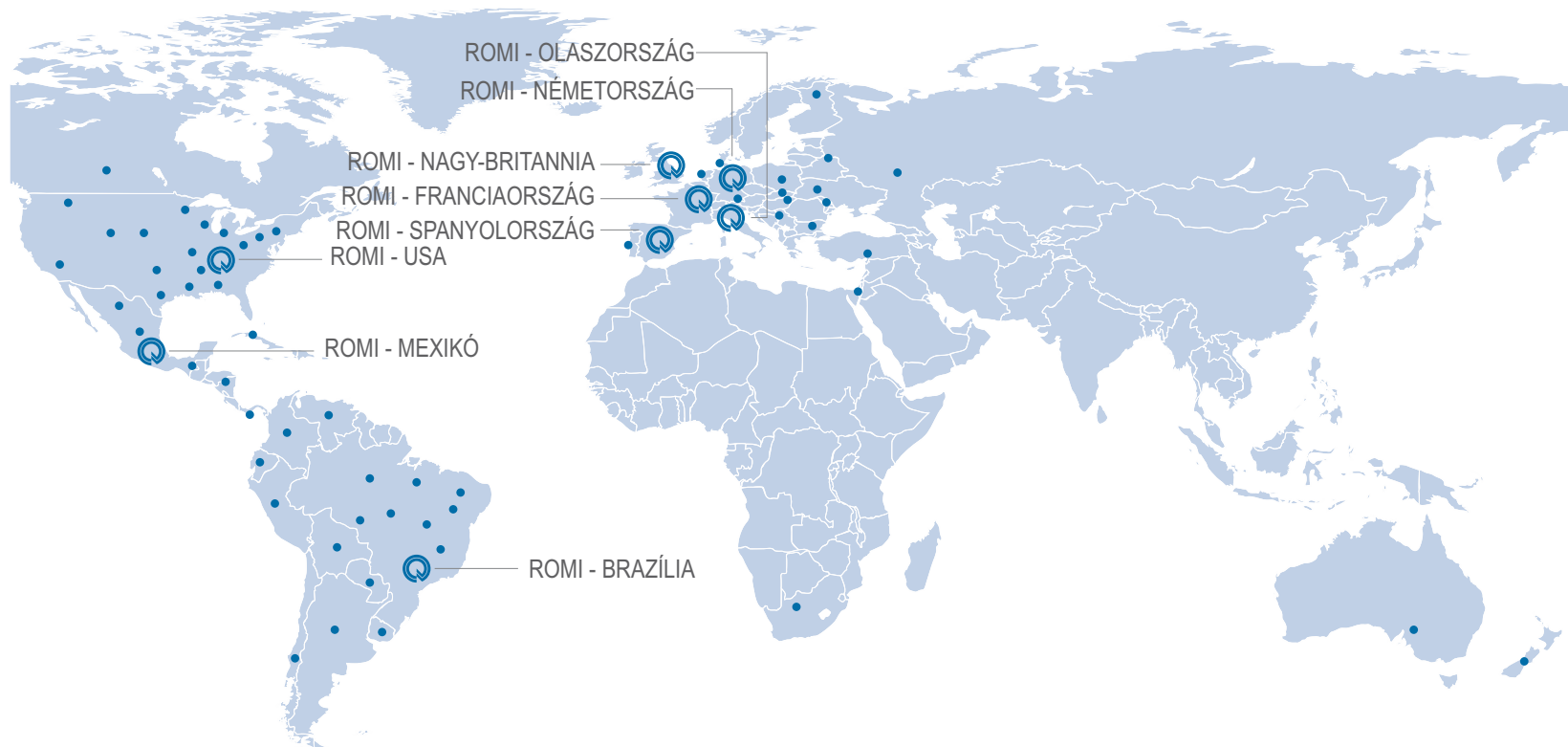
13 - Karbantartási funkciók:

- Végálláskapcsoló
- Biztonsági terület tokmányhoz és ellencsúchhoz
- Vészhelyzeti funkciók
- Riasztási üzenetek
- Riasztási üzenetek előzményei
- Üzemeltetési előzmények
- Rendszeres karbantartások
- Szervomechanizmus viselkedésének elemzése
- Súlygörszám a felhasználó számára
- Diagnosztikai képernyő
- Karbantartási információs képernyő
- Integrált biztonsági rendszer Dual Check Safety segítségével
- Energiafogyasztás figyelése

*opcionális

**aktív szerszámmal működő változatoknál

VILÁGSZERTE JELEN VAGYUNK



Brazília USA Németország Nagy-Britannia Franciaország



Spanyolország Olaszország Mexikó Németország – BW



ROMI

WWW.ROMI.COM

Indústrias Romi SA

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

Latin America

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

Burkhardt+Weber Fertigungssysteme GmbH

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

ROMI Machine Tools, Ltd

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

ROMI Europa GmbH

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

ROMI France SAS

Parc de Genève, 240
Rue Ferdinand Perrier 69800
ST Priest
Phone +33 4 37 25 60 70
infos@romifrance.fr
www.romifrance.fr

ROMI Machines UK Limited

Leigh Road
Swift Valley Industrial Estate
Rugby CV21 1DS
Phone +44 1788 544221
sales@romiuk.com
www.romiuk.com

ROMI Máquinas España

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

ROMI in Mexico

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

ROMI Italia Srl

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



ISO 9001:2015
Certificate No. 31120



ISO 14001:2015
Certificate No. 70671



A CE biztonsági előírások betartása csak az Európai Közösségben, ill. külön kérésre