



| ROMI PH 400 | ROMI PH 630

CENTROS DE USINAGEM HORIZONTAL

LINHA **ROMI PH**

Complexo Industrial Romi,  
em Santa Bárbara d'Oeste - SP



## INOVAÇÃO + QUALIDADE

### **ROMI: Desde 1930 produzindo tecnologia.**

Desde a sua fundação, a companhia é reconhecida pelo foco na geração de produtos e soluções inovadoras, que lhe garante a liderança tecnológica entre os fabricantes de máquinas-ferramenta do mercado. Seu complexo industrial figura entre os mais modernos e produtivos dos segmentos de máquinas-ferramenta, máquinas para plástico e fundidos de alta qualidade.

### **Investimentos contínuos em Pesquisa e Desenvolvimento resultam em produtos com tecnologia de ponta.**

A alta tecnologia aplicada às máquinas Romi oferece aos clientes produtos altamente confiáveis, de alta precisão, eficientes e com grande flexibilidade para diversos tipos de processos de usinagem.

Aumentar a competitividade de seus clientes, este é o foco da área de P&D da Romi.

### **Presente em todo o Brasil e em mais de 60 países.**

A Romi atende a todo o território nacional através de sua rede de filiais de venda, preparadas para dar suporte aos clientes e oferecer serviços que incluem pré e pós-vendas.

Para atender ao mercado externo, mantém subsidiárias localizadas nos Estados Unidos, México e Europa e uma rede de distribuidores localizados em centros logísticos estratégicos ao redor do mundo, preparados para atender aos clientes localizados nos 5 continentes.



Unidade fabril 16

## LINHA ROMI PH



| ROMI PH 400



| ROMI PH 630

**Alta capacidade de remoção de cavacos, precisão, flexibilidade com produtividade assegurada.**

Máquinas projetadas para alta performance e alta produtividade nos processos de usinagem. São indicadas para produção de componentes da indústria de veículos automotores, máquinas agrícolas, bombas, redutores e equipamentos em geral.

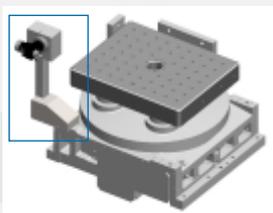
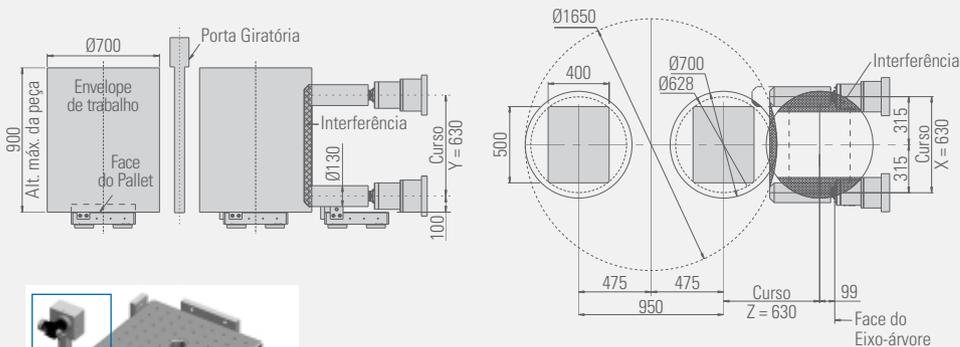
Estrutura robusta para usinagem à plena potência, com altas acelerações, rigidez e precisão de usinagem.



- Cabeçote de 10.000 rpm
- Cone do eixo-árvore ISO 40, para mandril BT 40 / BBT 40
- Motor principal: 30 cv / 22 kW
- Superfície do pallet: 400 x 500 mm
- Mesa indexadora, com incremento de 1° (360 posições programáveis) ou Mesa NC com incremento mín. de 0,001° (opcional)
- Trocador automático com 2 pallets
- Trocador de ferramentas com magazine para 40 ferramentas

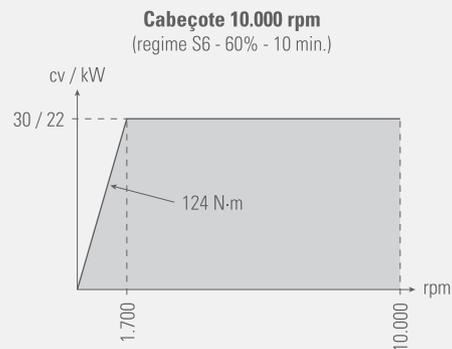
## ROMI PH 400

### Layout de trabalho - Máquina básica



Obs: para máquinas equipadas com o sistema de preset de ferramentas com sensor OTS (opcional), é indispensável a análise prévia do layout do opcional para identificar possíveis colisões.

### Gráfico de Potência



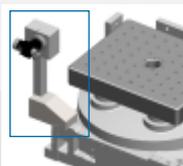
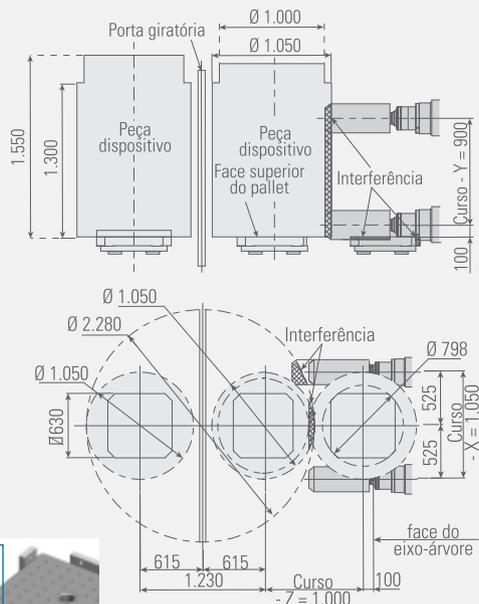


Soluções eficazes e produtividade para os processos de usinagem.



- Cabeçote 6.000 rpm
- Cone do eixo-árvore ISO 50, para mandril BT 50 / BBT 50
- Motor principal: 46 cv / 34,5 kW
- Superfície do pallet: 630 x 630 mm
- Mesa indexadora, com incremento de 1° (360 posições programáveis)
- Trocador automático com 2 pallets
- Trocador de ferramentas com magazine para 60 ferramentas

### Layout de trabalho - Máquina básica

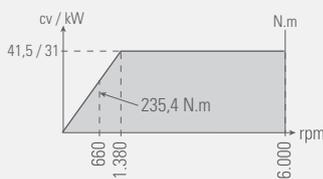


Obs: para máquinas equipadas com o sistema de preset de ferramentas com sensor OTS (opcional), é indispensável a análise prévia do layout do opcional para identificar possíveis colisões.

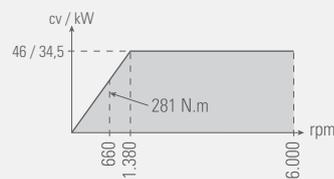
## ROMI PH 630

### Gráficos de Potência

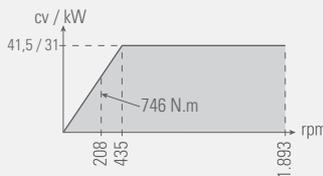
**Cabeçote 6.000 rpm** (regime contínuo)  
(com caixa de transmissão não engrenada)



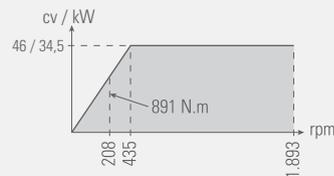
**Cabeçote 6.000 rpm** - (regime S6 - 60% - 10 min.)  
(com caixa de transmissão não engrenada)



**Cabeçote 6.000 rpm** (regime contínuo)  
(com caixa de transmissão engrenada)



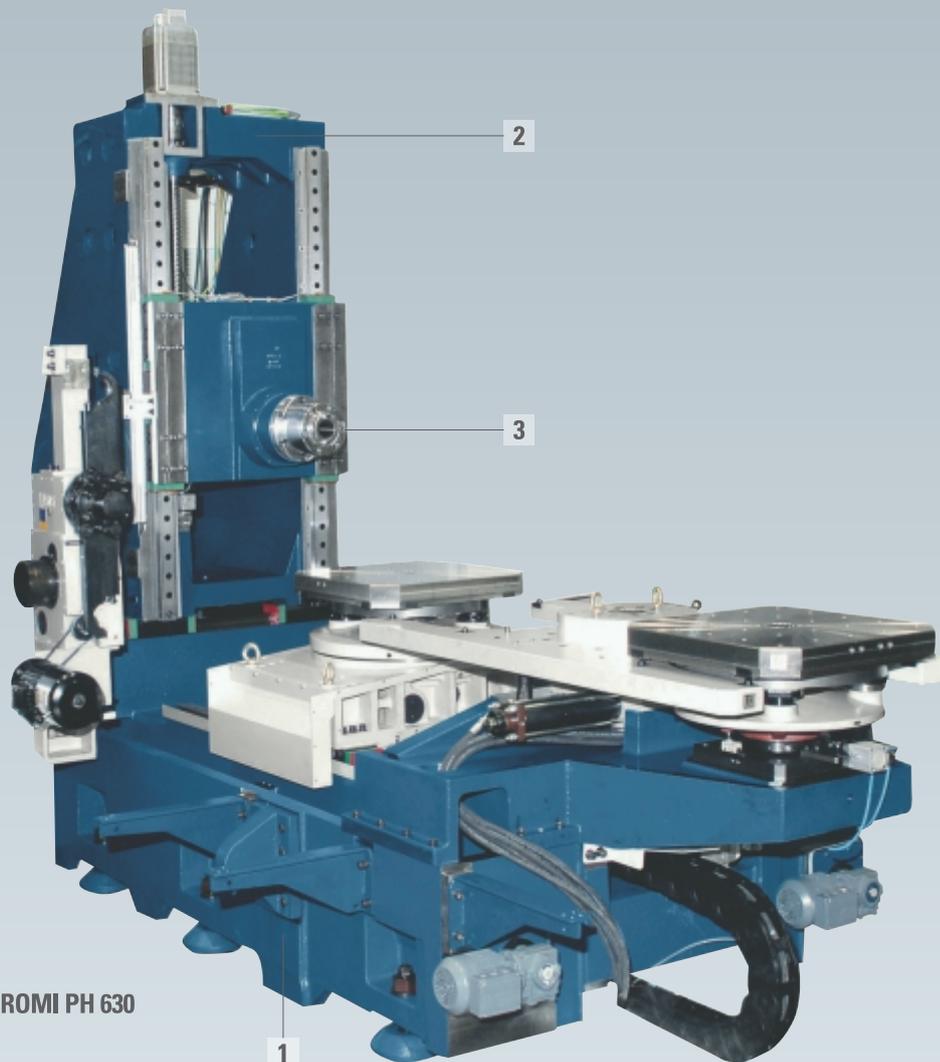
**Cabeçote 6.000 rpm** - (regime S6 - 60% - 10 min.)  
(com caixa de transmissão engrenada)



Estrutura projetada em sistema CAD 3D, dimensionada por software de cálculo por elementos finitos (FEA).



Estrutura do ROMI PH 630



## ESTRUTURA

### 1 Base monobloco

Estrutura robusta fabricada em ferro fundido, que apresenta excelentes resultados de rigidez e absorção de vibrações provenientes de usinagens pesadas; além de ótima estabilidade térmica. Abriga as sedes das guias lineares dos eixos X e Z, cujo design oferece excelentes características para calibração de peças com ferramentas longas. Sobre a base são montados todos os subconjuntos da máquina, tais como coluna, cabeçote, mesa e trocador de pallets

### 2 Coluna

Devidamente nervurada e dimensionada para abrigar o conjunto do cabeçote. Com grande distância entre guias, oferece excelente estabilidade geométrica para todo o conjunto.

### 3 Cabeçote

Estrutura que suporta o cartucho do eixo-árvore e motorização. Apresenta alta rigidez e excelente absorção de vibrações com excelente performance em operações de usinagens severas.

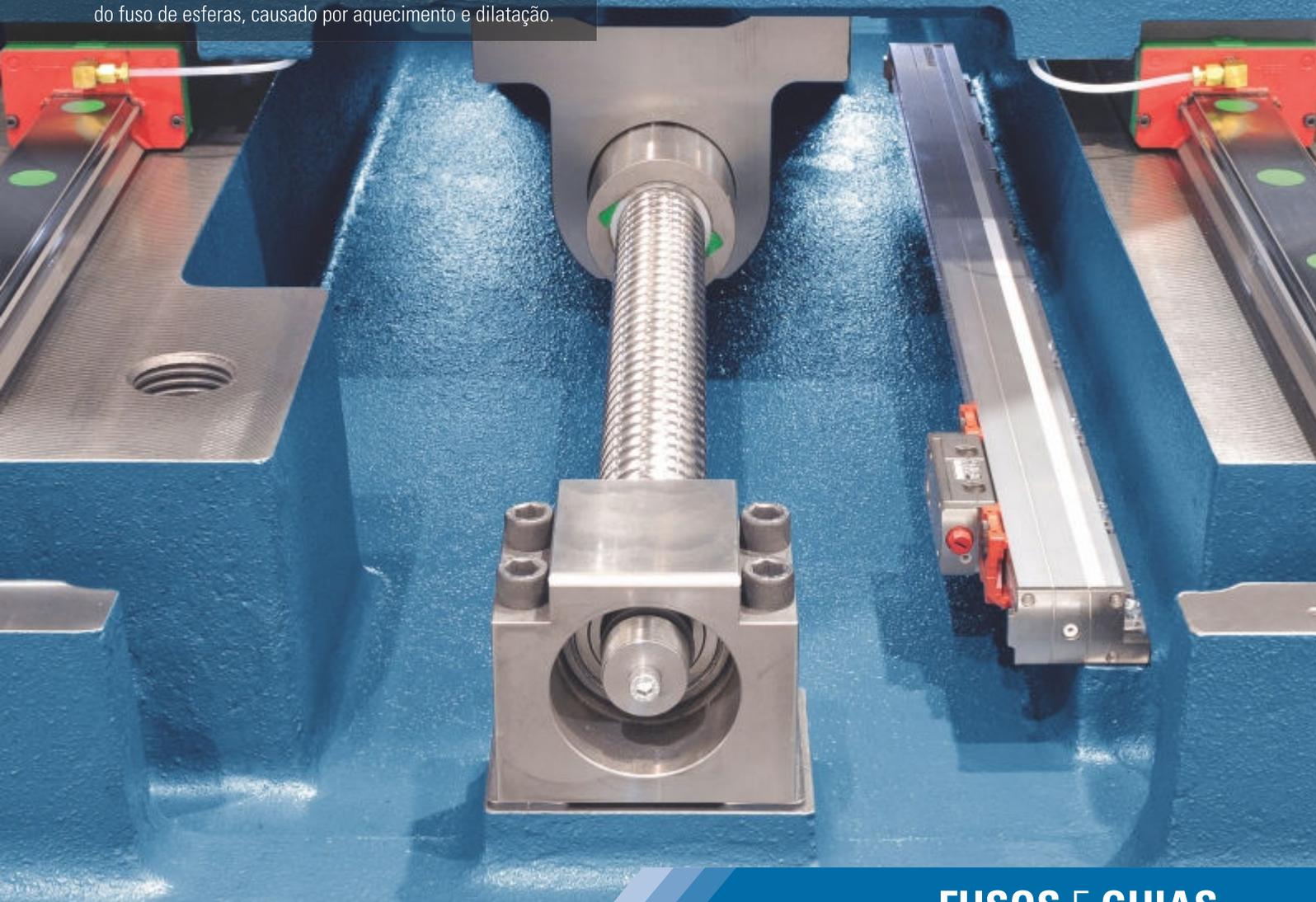
### 4 Trocador de ferramentas

Sistema com braço automático ATC. Possui magazine preparado para mandris tipo BT / BBT, com capacidade para até 40 ferramentas (ROMI PH 400) ou para até 60 ferramentas (ROMI PH 630).



### Réguas ópticas nos eixos X, Y e Z (Standard)

Proporcionam alta precisão de posicionamento, requerida em processos de usinagem de precisão. A leitura de posição realizada através da régua óptica é uma leitura direta, de modo que não há interferência de qualquer erro de passo do fuso de esferas, causado por aquecimento e dilatação.



## FUSOS E GUIAS

### Fusos de esferas recirculantes

Temperados e retificados, com porcas pré-carregadas, oferecem grande rigidez, alta precisão de posicionamento e repetibilidade dos eixos. Em conjunto com os servomotores oferecem deslocamentos rápidos e precisos, altas velocidades e acelerações.

### Guias lineares

Oferecem alta capacidade de cargas para trabalhos extrapesados. Permitem rápidos e precisos deslocamentos dos eixos, devido ao baixo coeficiente de atrito entre os trilhos e as sapatas.

**ROMI PH 400** - guia linear de rolos no eixo Y (coluna) e guias lineares de esferas nos eixos X e Z.

**ROMI PH 630** - guias lineares de rolos nos eixos X, Y e Z.

### Benefícios das Guias Lineares

- Velocidades de avanço de até 60 m/min (\*)
- Posicionamento rápido dos eixos, minimizando tempos passivos e aumentando a produtividade
- Permitem altas taxas de aceleração
- Baixo consumo de óleo lubrificante
- Facilidades de manutenção
- Alta rigidez e longa durabilidade

(\*) ROMI PH 400

### Trocador de Pallets

Mecanismo integrado à base monobloco, com sistema de levantamento e rotação de pallets hidráulico. Sua localização na frente da máquina, permite um fácil acesso ao usuário para carga e descarga de peças; assim como um rápido setup na preparação do sistema de fixação de peças, contribuindo para aumentar a produtividade.

## MESA E TROCADOR DE PALLETS

### Mesa

Dimensionada para suportar peças de grande porte e altas cargas de usinagem, com excelente estabilidade do conjunto. É dotada de mecanismo para indexação de pallet, acionado por servomotor e sistema de transmissão de alta precisão. Permite indexações em 360 posições (mesa indexadora), oferecendo flexibilidade para usinagem de peças complexas.

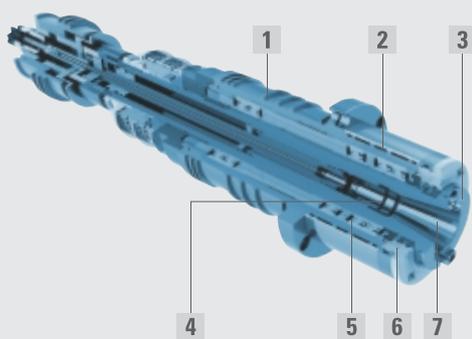




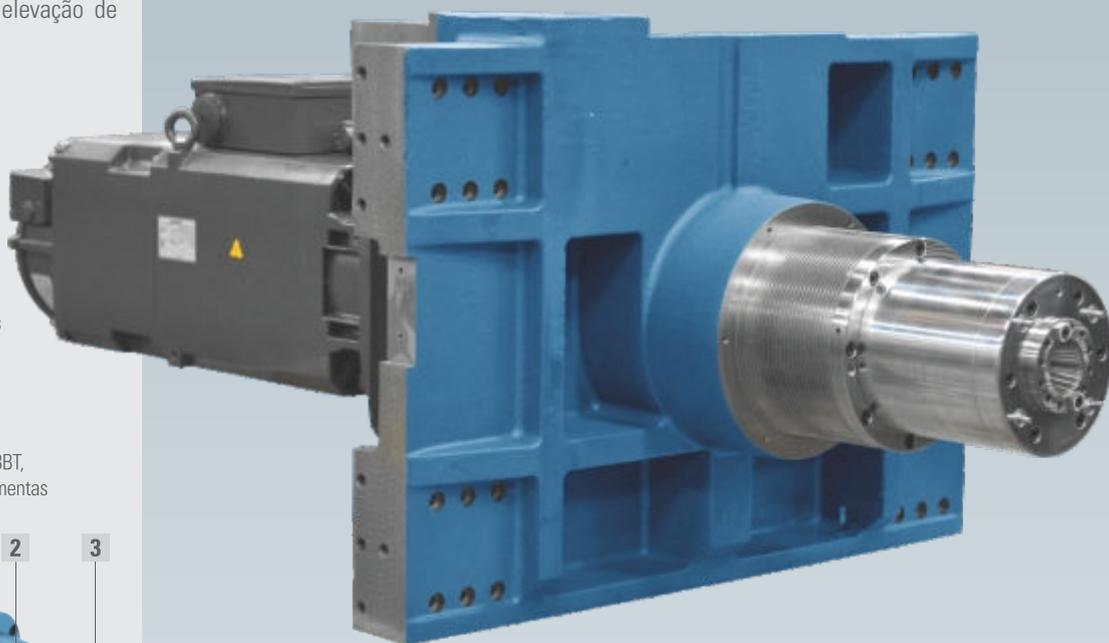
## Cartucho

O cartucho do eixo-árvore é apoiado em mancais de rolamentos ultraprecisos, lubrificado com graxa permanente, devidamente dimensionados para suportar altos esforços de usinagem. Apresenta excelente performance de trabalho em altas rotações com alta precisão de giro e mínima elevação de temperatura do conjunto

- 1 Cartucho preparado para o sistema de refrigeração da carcaça (opcional)
- 2 Câmara de refrigeração, onde a circulação de fluido refrigerante de corte contribui para refrigerar o mancal de rolamentos
- 3 Fluxo de fluido refrigerante através de olhais
- 4 Sistema pneumático para limpeza do cone eixo-árvore, para evitar parada de cavacos, evitando avarias nos suportes de ferramentas
- 5 Rolamentos de esfera de contato angular, precisão com alta capacidade de cargas
- 6 Vedação dos rolamentos por labirintos
- 7 Cone do eixo-árvore preparado para mandril BBT, que oferece maior rigidez na fixação de ferramentas



## CABEÇOTE



Cabeçote Direct de 10.000 rpm, oferecendo grande eficiência na transmissão de torque e potência (ROMI PH 400).

## OPCIONAIS

- 1 Pistola de Lavagem (wash gun) na porta de acesso do pallet e Pistola de Lavagem (wash gun) na área de usinagem
- 2 Sistema de Exaustão de Névoa
- 3 Ar condicionado para armário elétrico
- 4 Interface hidráulica para dispositivo





## CNC

### Tecnologia, performance e confiabilidade

Os centros de usinagem horizontal Linha ROMI PH são equipados com CNC Siemens Sinumerik 828D, que oferece ao usuário excelentes recursos de programação e operação. É equipado com monitor LCD colorido de 15,6", drives para cartão Compact Flash, porta USB e interface Ethernet para rede de fábrica, oferecendo grande flexibilidade para carregamento de programas e parâmetros.

#### Função Advanced Surface

Aumenta a performance da máquina em processos de usinagem mais complexos, oferecendo precisão e suavidade de movimentos em altas velocidades de corte (altas rotações e altos avanços dos eixos), proporcionando melhor acabamento superficial das peças usinadas e menor tempo de usinagem.

#### Programação conversacional programGUIDE

O CNC Siemens Sinumerik 828D oferece o software programGUIDE, que permite simplificar a elaboração de programas através de entrada de dados em telas amigáveis ao programador e figuras animadas (Animated Elements) que auxiliam de forma inequívoca a entrada de dados. A programação é simplificada através de ciclos fixos de furação, mandrilamento e rosqueamento, ciclos de fresamento e corte de perfis de forma livre.



Especificações técnicas		ROMI PH 400		ROMI PH 630	
<b>Cabeçote horizontal</b>					
Cone do eixo-árvore	tipo	ISO 40		ISO 50	
Faixa de velocidades (versão 6.000 rpm)		-		6 a 6.000	
Faixa 1	rpm	-		6 a 1.893	
Faixa 2	rpm	-		6 a 6.000	
Faixa de velocidades (versão 10.000 rpm)	rpm	10 a 10.000		-	
<b>Avanços</b>					
Avanço rápido (eixos X / Y / Z)	m/min	60		50	
Avanço de corte programável	m/min	30		50	
Aceleração (X / Y / Z)	G	(0,47 / 0,80 / 0,80)		-	
<b>Cursos</b>					
Coluna (eixo X)	mm	630		1.050	
Mesa (eixo Z)	mm	630		1.000	
Cabeçote (eixo Y)	mm	630		900	
Distância entre o nariz do eixo-árvore ao centro da mesa	mm	100 a 730		100 a 1.100	
Distância entre o nariz do eixo-árvore ao topo da mesa	mm	100 a 730		100 a 1.000	
<b>Mesa</b>					
Tipo	-	Indexadora	NC (opc)	Indexadora	
Superfície do pallet	mm	400 x 500	400 x 500	630 x 630	
Peso admissível sobre o pallet (uniformemente distribuído)	kgf	600	500	1.200	
Incremento mínimo	grau	1	0,001	1	
Tempo de indexação 90°	s	1,62		4,95	
<b>Trocador de ferramentas</b>					
Capacidade no magazine de ferramentas	un	40	60 ou 120 (opcional)		
Diâmetro máximo da ferramenta	mm	75	115		
Diâmetro máximo da ferramenta quando os alojamentos adjacentes estão vazios	mm	130	230		
Diâmetro máximo da ferramenta quando os dois alojamentos adjacentes estão vazios	mm	-	270		
Comprimento máximo da ferramenta	mm	400	630		
Mandril da ferramenta	tipo	BT 40 / BBT 40		BT 50 / BBT 50	
Peso máximo de cada ferramenta	kg	8	25		
Tempo de troca ferramenta / ferramenta no ponto de troca (*)	s	4,4	5,93		
<b>Trocador de pallets</b>					
Número de pallets	un	2	2		
Tempo de troca de pallet (sem carga)	s	12	18,8		
Potência instalada					
Motor principal ca (regime S6 - 60% - 10 min.)	cv/kW	30 / 22		46 / 34,5	
Potência total instalada	kVA	55		70	
<b>Dimensões e peso da máquina básica</b>					
Altura	mm	3.065		4.372	
Área ocupada (frente x lateral)	mm	4.535 x 6.070		4.905 x 7.100	
Peso aproximado	kg	14.600		26.000	

(\*) Conforme norma VDI 2852-1

## Equipamentos Standard

- CNC Siemens 828D com monitor colorido 15,6"
- Cobertura completa contra cavacos e respingos
- Documentação completa em Pen Drive
- Equipamento elétrico de 380 Vca, 50/60 Hz
- Jogo de chaves para operação da máquina
- Jogo de sapatas, parafusos e porcas de nivelamento
- Junta rotativa para refrigeração interna pelo centro do eixo árvore
- Lâmpada indicadora de status de operação (3 cores)
- Mesa indexadora, com incremento de 1° (360 posições programáveis)
- Paineis de operação auxiliar manual (*handwheel*) com funções de manivela e *JOG* para os eixos
- Paineis de operação para ATC (tipo botoeira), com chave comutadora para liberação de acesso ao magazine, *JOG* para avanço e recuo, e botão de emergência
- Pedal para carga e descarga de ferramentas através da porta de acesso ao magazine
- Pedal para carga e descarga de peça através da porta de acesso ao *pallet*
- Pintura *standard*: Esmalte *epoxy* texturizado azul Munsell 10B-3/4 e tinta *epoxy* texturizada cinza claro RAL 7035
- Totalizador de horas de máquina

- Portas de acesso do operador ao *pallet* e magazine de ferramentas com trava elétrica
- Sistema de lubrificação centralizada, com filtro de linha e sensor de nível de óleo
- Sistema de refrigeração de corte externa (via olhal)
- Sistema hidráulico completo
- Sistema pneumático completo
- Trocador automático com 2 *pallets*
- Transdutor linear de posição (régua óptica) para os eixos X, Y e Z
- Luminária LED
- Transportador de cavacos traseiro de esteira articulada (TCE), ou de esteira de arraste (TCA)

### PH 400

- Cabeçote com faixa de velocidades de 10 a 10.000 rpm, com cone do eixo-árvore ISO 40, para mandril BT 40 / BBT 40
- Sistema de resfriamento da carcaça do cabeçote (para cabeçote 10.000 rpm)
- Transportador de cavacos helicoidal duplo interno, e tanque removível para incorporação do transportador de cavacos externo
- Trocador de ferramentas (ATC), com braço automático e magazine para 40 ferramentas

### PH 630

- Trocador de ferramentas (ATC), com braço automático e magazine para 60 ferramentas
- Cabeçote com faixa de velocidades de 6 a 6.000 rpm com caixa de transmissão ZF, com cone do eixo-árvore ISO 50, para mandril BT 50 / BBT 50
- Bomba exclusiva para lavagem da área de trabalho
- Sistema de manutenção inteligente via CNC
- Sistema de segurança integrado para CNC 828D
- Transportador de cavacos helicoidal duplo interno, e tanque removível, para incorporação do transportador de cavacos externo
- Sistema de travamento da ferramenta de 25kgf
- Bomba exclusiva para limpeza de cavacos das proteções
- Preparação para sistema de refrigeração pelo centro do eixo-árvore (não acompanha o acessório sistema de refrigeração)
- Painel elétrico com climatização centrífuga e pressão positiva

## Equipamentos Opcionais

- Ar condicionado para armário elétrico 220 / 380 / 440 Vca, 50 / 60 Hz
- Autotransformador para rede 200 ~ 480 VAC, 50 / 60 Hz de 70 kVA
- Desligamento automático da máquina após fim de turno (*auto power off*)
- Filtro para fumaça
- Interface para dispositivo de fixação com 1 via hidráulica e 1 via pneumática ou 3 vias hidráulicas e 1 via pneumática
- Interface para sistema de *preset* de ferramentas ou para sistema de medição / inspeção de peças
- Pintura especial
- Pistola de lavagem (*wash gun*) na porta de acesso do *pallet* e na área de usinagem

- Separador de óleo / refrigerante (*oil skimmer*)
- Sistema de exaustão de névoa
- Sistema de medição / inspeção de peças, com apalpador Renishaw OMP 60, sensor óptico OMI, ponta PS3-2C (Ø 6 mm / L = 100 mm / M4)
- Sistema de refrigeração pelo centro do eixo-árvore, 20 bar ou 70 bar
- Sistema para *preset* de ferramentas com sensor OTS e rotinas - Siemens

### PH 400

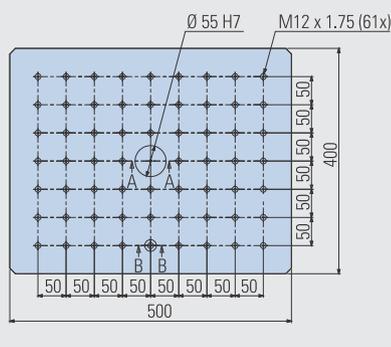
- Trocador de ferramentas (ATC) CAT-40 ou DIN-40 em substituição ao *standard* (BT 40)
- *Pallet* adicional 400x500 mm com furo roscado ou rasgo "T" (Rasgo T central: 14H7, demais rasgos H12)

### PH 630

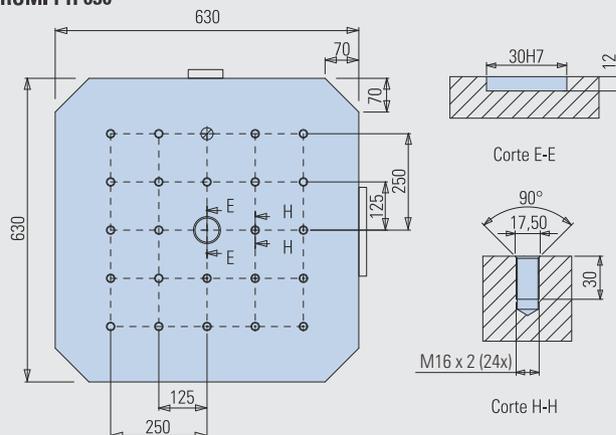
- Trocador de ferramentas (ATC) CAT-50 ou DIN-50 em substituição ao *standard* (BT 50)
- Trocador de ferramentas + magazine 120 ferramentas BT 50, ou DIN 50, ou CAT 50, em substituição ao *standard* (BT 50), 60 ferramentas
- *Pallet* adicional 630 x 630 mm com furo roscado ou rasgo "T" (Rasgo T central: 18H7, demais rasgos H12)
- Interface para Diagnóstico Remoto (3G ou cabo)

## Dimensões do pallet - em mm

### ROMI PH 400



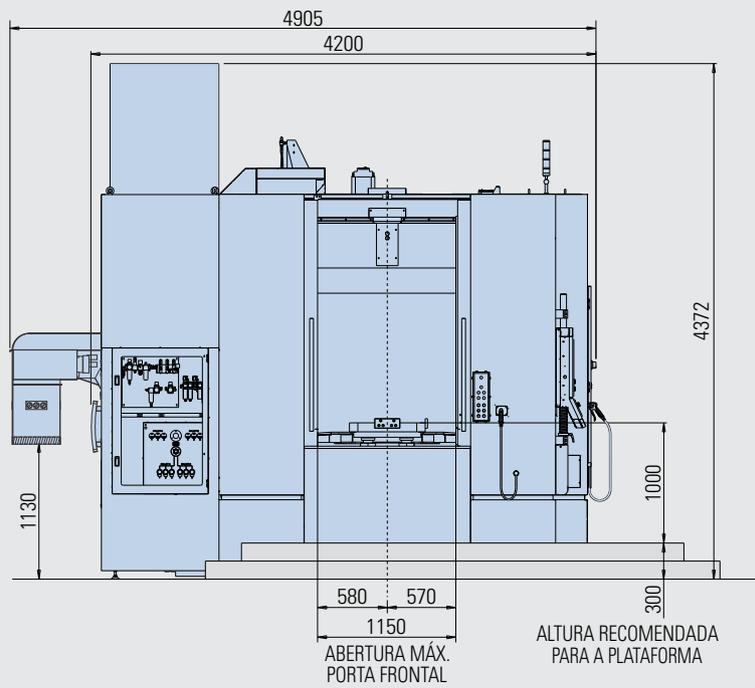
### ROMI PH 630



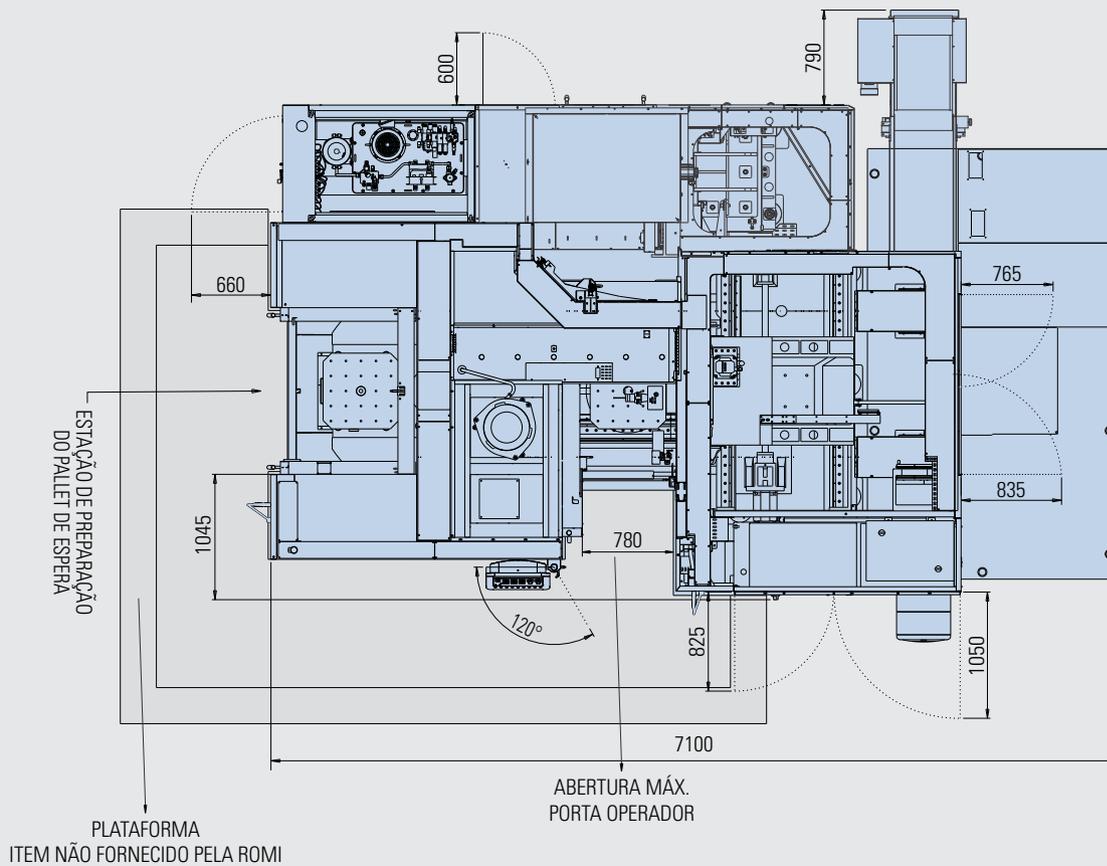


## Dimensões da máquina básica - ROMI PH 630 - em mm

Vista frontal



Vista Superior



Os desenhos não estão em escala



### Comando de alta tecnologia, excelente performance e confiabilidade

O CNC Siemens Sinumerik 828D oferece monitor LCD colorido de 15,6", drives para cartão *Compact Flash*, porta USB e interface *Ethernet* para rede de fábrica, oferecendo grande flexibilidade para carregamento de programas e parâmetros. Programas de usinagem podem ser executados diretamente do cartão *Compact Flash* ou de um *Pen drive*.

### Programação conversacional programGUIDE

O CNC Siemens Sinumerik 828D oferece o *software programGUIDE*, que permite simplificar a elaboração de programas através de entrada de dados em telas amigáveis ao programador e figuras animadas (*Animated Elements*) que auxiliam de forma inequívoca a entrada de dados.

A programação é simplificada através de ciclos fixos de furação, mandrilamento e rosqueamento, cilcos de fresamento e corte de perfis de forma livre.

### Funções Standard

#### Recursos e Desempenho do CNC

- Precisão 80bit NANO FP
- Advanced Surface para Aplicações de Moldes e Matrizes
- Tempo para Processamento de Bloco = ~1 ms
- Blocos do Look Ahead [Look Ahead] = 450
- Aceleração com Limitação Jerk control
- Idiomas: Português, Inglês, Alemão, Francês, Italiano e Espanhol
- Interface Ethernet
- Interface USB
- Contador de Peças, Tempo de Ciclo de Usinagem e Relógio
- Função Calculadora

#### Recursos de Programação

- Diretório Classificado por Programas, Subprogramas e Ciclos
- Programação em Código G SINUMERIK
- Ciclo de Suporte Tecnológico para Programas SINUMERIK em Código G (ProgramGuide)
- Configurações de Alta Velocidade para Aplicações de Moldes e Matrizes
- Chamada de Sub-Programa
- Busca de Bloco de Programa
- Edição de Programas Durante Usinagem
- Quantidade de Programa na Memória = 512
- Memória de Alocação de Programas = 10 MB
- Carregamento e Salvamento de Programas
- Criação e Edição de Programas
- Interpolação Linear, Circular e Helicoidal
- Fresamento de Cavidades Circulares
- Fresamento de Cavidades Retangulares
- Fresamento de Ressaltos Retangulares ou Cilíndricos
- Fresamento de Face
- Fresamento de Perfil
- Tempo de Permanência

#### Funções de Avanço

- Controle Simultâneo de 4 Eixos (Requer Mesa Giratória Interpolada)
- Avanço em mm/min ou pol/min
- Avanço em mm/rot ou pol/rot
- Controle de Avanço e Posicionamento Preciso nos Cantos
- Modo Parada Exata

#### Funções Gráficas

- Sistema de Ajuda Gráfica Online
- Simulação Gráfica de Usinagem

### Sistemas de Coordenadas

- Seleção de Planos de Trabalho
- Sistema de Coordenada de Trabalho - 100 Pares Correção
- Sistema de Coordenada de Máquina
- Preset do Sistema de Coordenada de Peça
- Sistema de Coordenada de Trabalho Local

### Valores de Coordenadas e Dimensões

- Medidas e Velocidades em Polegada ou Métrico
- Programação em Modo Absoluto e Incremental
- Interpolação Linear e Circular em Coordenadas Polares
- Função de Escala da Peça
- Função de Espelhamento da Peça
- Sistema de Rotação do Plano de Coordenadas
- Transferência de Origem de Coordenadas

### Funções de Spindle

- Designação do Spindle em rpm (código S) [RPM in S coder]
- Posicionamento Angular do Eixo-Árvore [Spindle Angular Positioning (M19 ou Spos)]

### Funções Aplicadas à Ferramenta

- Compensação de Raio de Ferramenta
- Medição Manual do Comprimento e Raio da Ferramenta
- 1536 Pares de Corretores de Ferramenta para Comprimento e Diâmetro
- Gerenciamento de Ferramentas com Leitura de Nomes das Ferramentas
- Gerenciador de Vida Ferramentas

### Macro

- Programação Paramétrica
- Macros e Variáveis do Usuário
- Variáveis de Sistema

### Funções para Simplificação de Programa

- Ciclos Fixos de Furação, Mandrilamento e Roscamento
- Padrão Linear e Circular de Furos
- Padrão de Grade de Furos
- Padrão Circular de Ranhuras Retas e Circulares
- Padrão Circular de Oblongos
- Ciclo Fixo de Roscamento com Macho Rígido
- Ciclo Fixo de Fresamento de Roscas
- Rosca com Macho Auto-Compensador
- Ciclo de Gravação de Caracteres
- Rosca com Macho Rígido
- Interpolação Cilíndrica [TRACYL] (Requer Mesa Giratória Interpolada) (PH 630)

### Formato de Programação - Série 828D sl

- Formato de Programação ISO para o Comando 828D sl

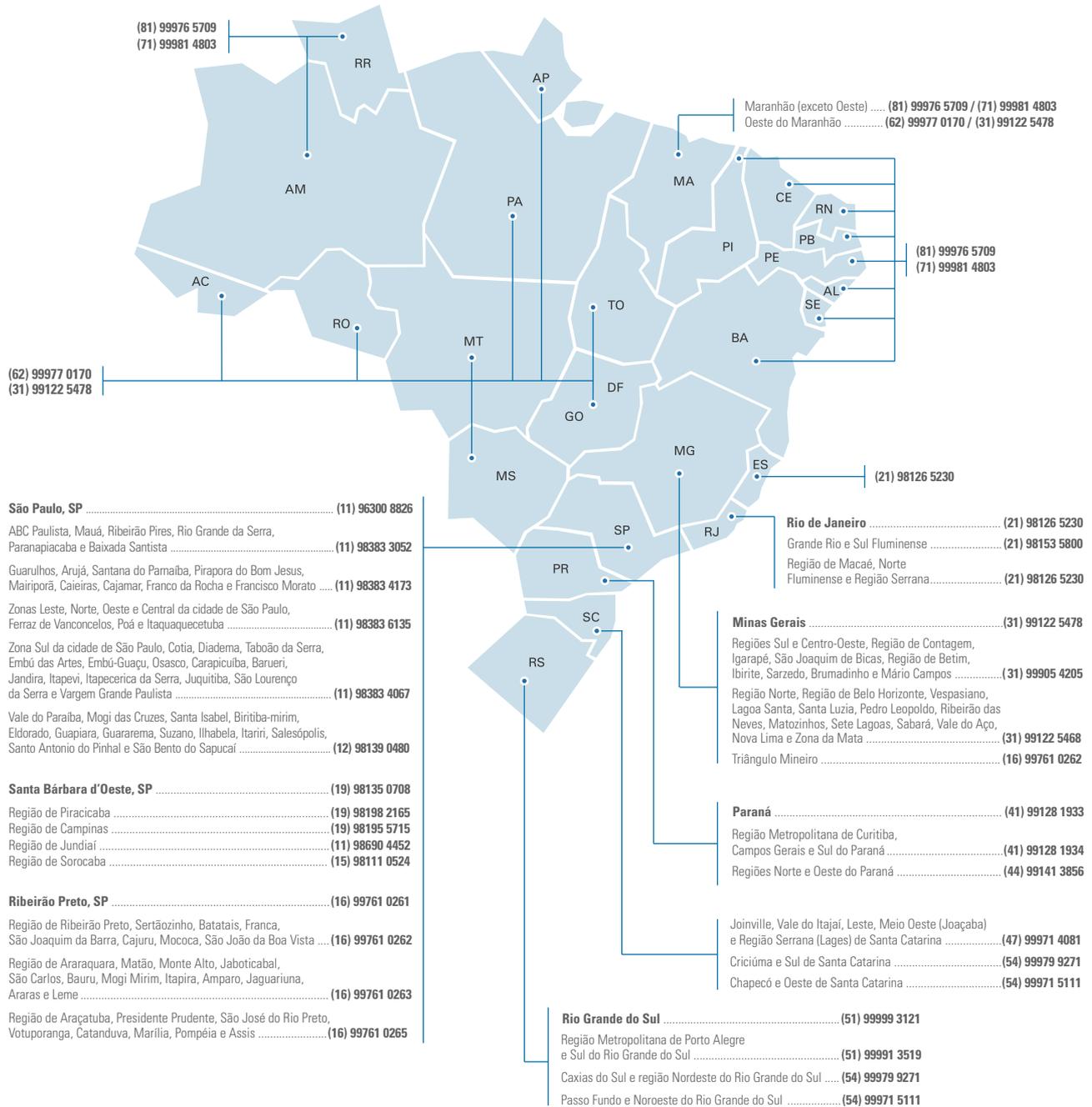
### Operações de Execução

- Modo JOG de Movimento
- Modo Manivela Eletrônica
- Modo MDI
- Teach-In para Modo MDI
- Modo em Automático
- Modo Bloco a Bloco
- Modo Parada de Programa
- Modo Parada Opcional de Programa
- Modo Operações de Teste de Programa
- Modo Omissão de Bloco ( / )
- Referenciamento dos Eixos Via Programa
- Retração e Reposicionamento da Ferramenta em JOG (Tecla REPOS)
- Modo Reinício de Execução de Programa
- Operação Automática de Programa da Memória ou Remoto

### Funções Manutenção

- Parada de Emergência
- Funções de Alarme e Diagnósticos
- Sinótipo intuitivo de alarmes/falhas
- Plano de manutenção inteligente (PH 630)
- Sistema de segurança integrada (PH 630)

# CONTATOS



**ROMI**

WWW.ROMI.COM

MAQFER@ROMI.COM

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

**Burkhardt+Weber  
Fertigungssysteme GmbH**  
Tel +49 7121 315-604  
info@burkhardt-weber.de  
www.burkhardt-weber.de

**ROMI Europa GmbH**  
Tel +49 7121 315-604  
sales@romi-europa.de  
www.romi-europa.de

**ROMI Machines UK Limited**  
Tel +44 1788 544221  
sales@romiuk.com  
www.romiuk.com

**ROMI en México**  
Tel +521 55 9154 5851  
ventasmx@romi.com  
www.romimexico.com

**ROMI América Latina**  
(19) 3455 9642  
export-mf@romi.com

**ROMI Machine Tools, Ltd**  
Tel +1 (859) 647 7566  
sales@romiusa.com  
www.romiusa.com

**ROMI France SAS**  
Tel +33 4 37 25 60 70  
infos@romifrance.fr  
www.romifrance.fr

**ROMI Maquinas España**  
Tel +34 93 719 4926  
info@romi.es  
www.romi.es

**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