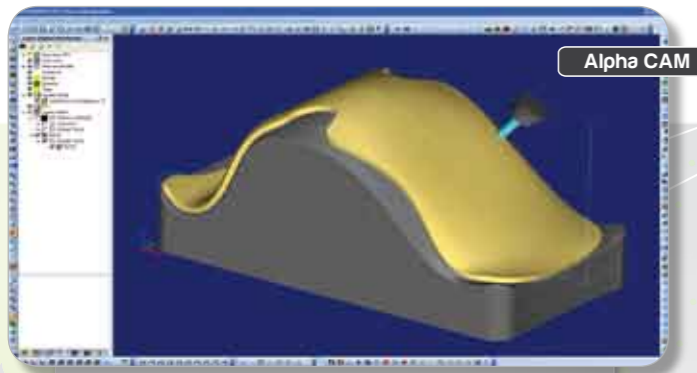


Software Opzionali

Optional Software



Alpha CAM

A richiesta, software di programmazione Alpha CAM per lavorazioni a 5 assi interpolati
On request, Alpha CAM programming software for 5-axes interpolated workings



3D Digitizer

Digitalizzatore 3D completo di interfaccia di comunicazione per Alpha CAM
3D Digitizer complete with Alpha CAM interface

Controllo Numerico

Numeric Control

- > CNC ad alte prestazioni
- > PC separato con interfaccia Windows
- > Scheda Ethernet
- > Inserimento di dati tramite USB o rete aziendale

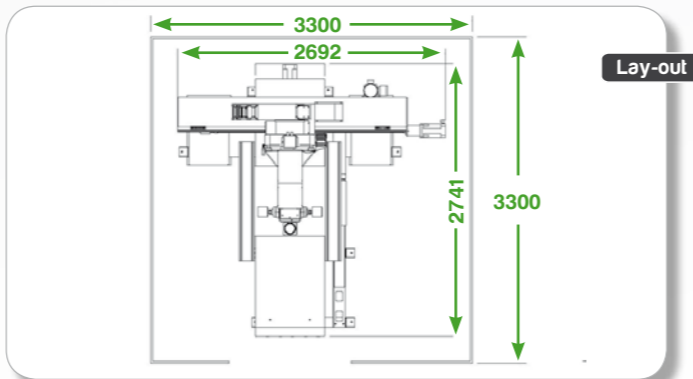
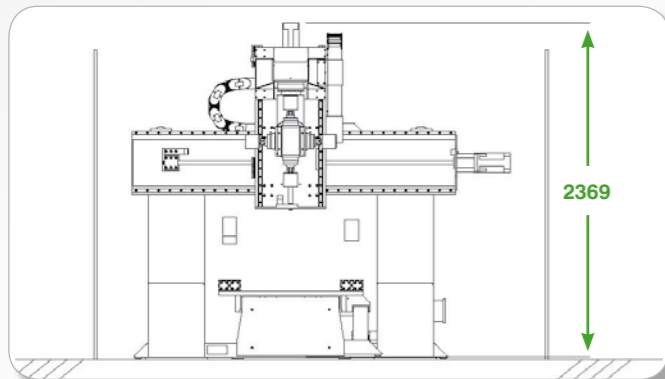
Tele Assistenza

- > Diagnosi su logica e parametri macchina a distanza e in tempo reale
- > Possibilità di aggiornamenti software in tempo reale

- > High performance CNC
- > Separated PC with Windows interface
- > Ethernet card
- > Data entry through USB key or Ethernet

Remote Assistance

- > Real-time machine and parameters check-up
- > Real-time software up-grade



Lay-out

Dati tecnici

Technical data

Corsa asse X	1800 mm
Corsa asse Y	2000 mm
Corsa asse Z	750 mm
Rotazione asse A	infinita
Rotazione asse C	+/- 220°
Velocità assi X - Y - Z	max 100 mt/min
Pressione d'esercizio	6 BAR
Velocità di aspirazione	25 - 30 m/s
Capacità di aspirazione	3400 m³/h
Peso	3500 Kg
Ingombro macchina CE	3300 x 3300 x 2500 mm
Ingombro macchina no CE	2700 x 2700 x 2500 mm

X axis stroke	1800 mm
Y axis stroke	2000 mm
Z axis stroke	750 mm
A axis rotation	endless
C axis rotation	+/- 220°
X - Y - Z axes speed	max 100 mt/min
Air pressure	6 BAR
Dust extraction speed	25 - 30 m/s
Dust extraction capacity	3400 m³/h
Net weight	3500 Kg
Dimensions - CE	3300 x 3300 x 2500 mm
Dimensions - without CE	2700 x 2700 x 2500 mm

GEDA

GEDA snc di Daschini N. & C.
22066 Mariano Comense (CO)
Via S. Agata 3 - Italy
Tel. +39 031 750966 - Fax +39 031 750967
www.greda.it - info@greda.it



GEDA

ANIMA



Diva



Diva è un centro di lavoro a 5 assi interpolati che consente l'esecuzione di lavorazioni semplici e complesse su 5 facce del pezzo: forature, mortasature, tenonature, fresature, finger-joint, pantografature etc.

Una soluzione ideata sia per la piccola produzione, che richiede la massima flessibilità e qualità produttiva, sia per la grande produzione: l'equipaggiamento con sistemi di carico e scarico pezzi abbinato ad un'area di lavoro compatta e multi-funzionale, garantisce velocità, efficienza e alti tassi di produttività.

Inoltre, la peculiarità di **Diva** è di essere un centro di lavoro "tascabile": un'ottima tipologia costruttiva, alte prestazioni, velocità di esecuzione, capacità produttiva, il tutto racchiuso in uno spazio di meno di 9 mq.

Campi di applicazione:
Lavorazione di elementi di sedie, arredamento, calci di fucile, strumenti musicali etc.

Diva is a 5-axes CNC-machining centre meant to process simple and complex working operation on 5 sides of a work piece: boring, mortising, tenoning, shaping, finger-joint, routing etc.

A solution engineered either for the small-scale production, which requires the greatest flexibility or high production standards, and for the big production: the equipment with loading and unloading systems combined with a compact and multi-function working table guarantee speed, efficiency and high productivity rates.

Moreover, the peculiarity of **Diva** is to be a "pocket" CNC-machining center: top-quality structure, high performances, speed, productivity, all in a space of less than 9 mq.

Field of applications:
Chair elements, furniture, gun stocks, music instruments etc.



Piano di lavoro

Working Table

Equipaggiamento Standard

Standard Equipment

Equipaggiamento Opzionale

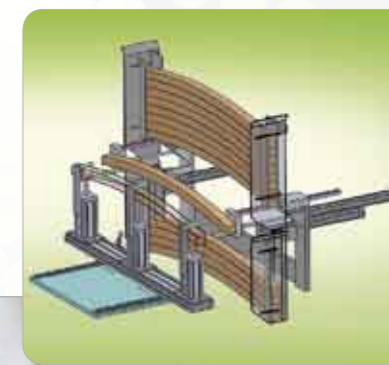
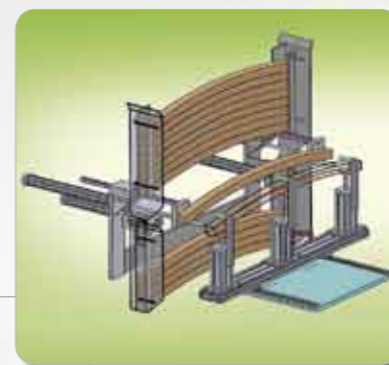
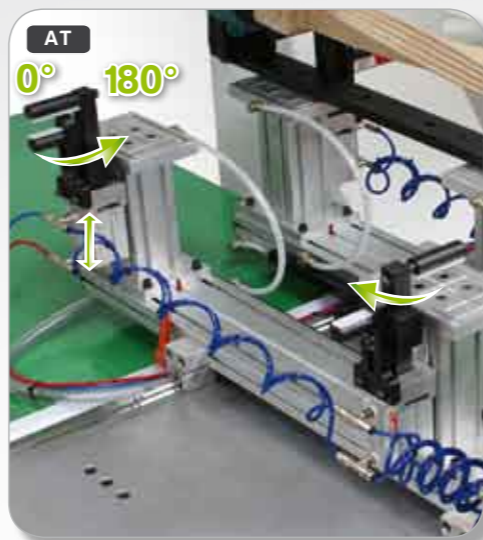
Optional Equipment

→ **Diva FT** si presenta con piano di lavoro in bachelite scanalato per l'applicazione di dispositivi di bloccaggio mediante sistema vacuum.
Diva AT prevede, invece, nr. 2 (1+1) traverse regolabili longitudinalmente, complete di nr. 6 (3+3) supporti registrabili trasversalmente.
 Ciascun supporto è completo di nr. 1 pressore regolabile in altezza e ruotabile di 180°, e di nr. 1 pianetto vacuum per il bloccaggio di controforme.

→ **Diva FT** is equipped with grooved bakelite matrix table suitable for vacuum clamping system.
Diva AT features, instead, nr. 2 (1+1) longitudinally adjustable crossbars complete with nr. 6 (3+3) transversally adjustable supports.
 Each support is equipped with nr. 1 clamp, adjustable in height and flipping 180°, and n.1 vacuum plane suitable for templates fixing.

→ A richiesta, **Diva** può essere equipaggiata con due bancali di lavoro per consentire una lavorazione in pendolare. Per garantire un'alta produzione, è possibile applicare ai lati del tavolo/e di lavoro un caricatore/scaricatore pezzi.
 I caricatori possono essere esclusi - singolarmente o entrambi - qualora fosse necessario eseguire lavorazioni diverse (es. lavorazione di scocche).

→ On request, **Diva** can be equipped with two moving working tables that allow a tandem machining. To ensure a high production, the working table/tables can be equipped with loading/unloading systems. The hopper feeders can be excluded - either one or both - for different working processes (s.a. plywood shells machining).



→ **Divisore controllato**
 Dispositivo punta-contropunta gestito da CN con rotazione continua e interpolata.
CNC-controlled divisor
 CNC-controlled and interpolated headstock and tailstock system.



Option

Unità operativa

Working Unit

Programmazione

Programming

Equipaggiamento Standard

Standard Equipment

Software di programmazione

Programming Software



Mod. R2 + 2

Mod. R2 + 2
N. 2 Elettromandri in croce a doppia uscita - 7 Kw cad - 18.000 giri/min

Mod. R2 + 2
N. 2 Electrosplindles with double-outlet - 7 Kw each - 18.000 rpm

Mod. R2
N. 1 Elettromandrino a doppia uscita - 7 Kw - 18.000 giri/min

Mod. R2
N. 1 Electrospline with double-outlet - 7 Kw - 18.000 rpm



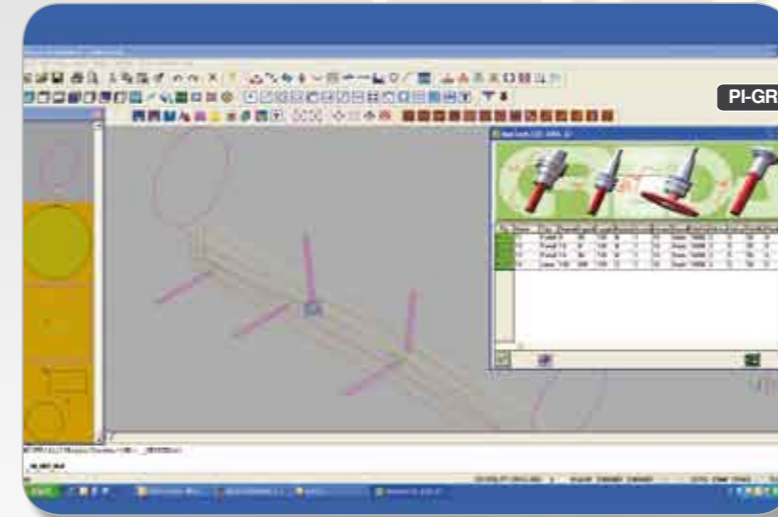
Mod. R2



Mod. R1 CU

Mod. R1 CU
N. 1 Elettromandrino da 12 Kw - 24.000 giri/min
N. 1 Magazzino utensili a revolver a 12 posizioni - cono HSK F 63

Mod. R1 CU
N. 1 Elettrospline 12 Kw - 24.000 rpm
N. 1 Revolver tool-magazine with 12 positions - HSK F 63 cone



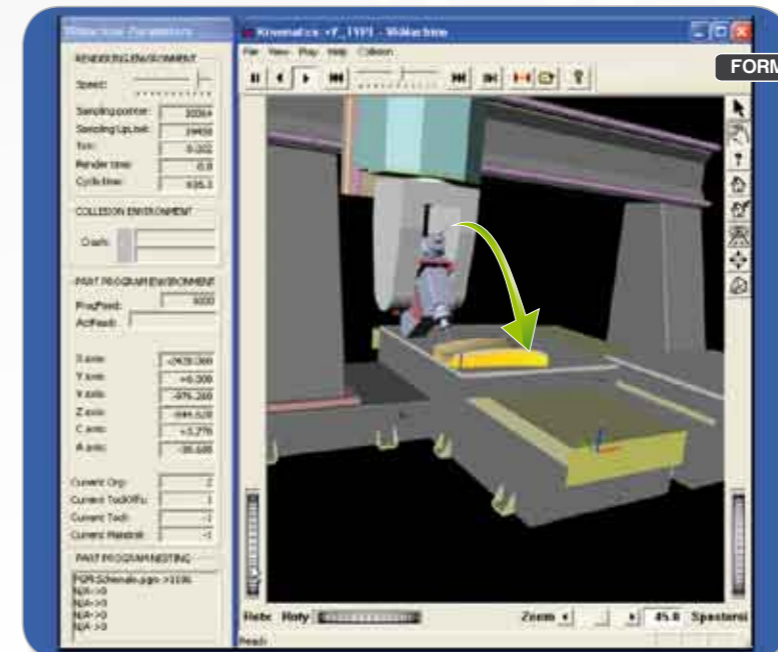
PI-GRECAM

PI-GRECAM - Software

- > Macro di base per elaborazioni elementari e avanzate;
- > Possibilità di importare files sia in formato .dxf che in .dwg;
- > Velocità nell'esecuzione di programmi in pendolare grazie ad una apposita lista esecutiva;
- > Programmazione della foratura, fresatura e taglio con ottimizzatore dei tempi di lavorazione;
- > Realizzazione di disegni e profili parametrici;
- > Editor programmi ISO.

PI-GRECAM - Software

- > Macros for basic and advanced processing;
- > Dxf and .dwg data importing;
- > High-speed execution of commiter programs thanks to a specific executive list;
- > Boring, routing, cutting programming with cycle optimization;
- > Realization of parametric drawings and profiles;
- > ISO programming editing;



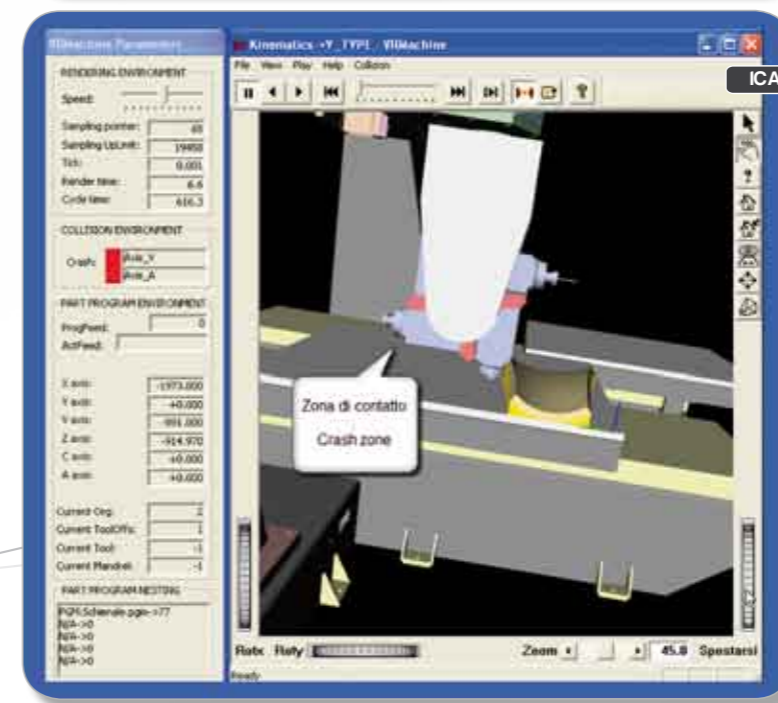
FORMULA

FORMULA - Ottimizzatore di traiettorie

FORMULA è una utility su base Windows indicata per consentire l'inserimento di traiettorie spline in un part-program ISO preesistente. La finalità di FORMULA è l'ottimizzazione delle movimentazioni macchina al fine di garantire la massima produttività sfruttando tutte le potenzialità del centro di lavoro.

FORMULA - Spline optimizer

FORMULA is a Windows based utility that allows to insert spline trajectories in a part-program. FORMULA has been engineered to optimize the machine movements in order to grant the max. productivity exploiting all the potentialities of the CNC-machining centre.



ICARO

ICARO - Simulatore e sistema anti-collisione

ICARO è un software sviluppato da Greda per la rappresentazione con grafica 3D dei movimenti macchina nelle fasi di esecuzione di un programma pezzo. La rappresentazione in spazio e tempo del movimento e della sua dinamica non è ipotetica, ma realmente corrispondente ai tempi della macchina in lavorazione poiché il programma è lasciato all'effettiva interpolazione del CNC virtuale d'appoggio. (applicazione esclusiva di Greda)

ICARO - Simulator and anti-collision system

ICARO is a software engineered by Greda that allows the 3D graphical representation of the machine movements during the execution of a piece program. The time-space representation of the movement and its dynamic is not hypothesized but it actually matches the real machine movements because the program is related to the effective interpolation of the CNC. (GREDA exclusivity)

