

Software Opzionali

Optional Software

SCANNER 3D



A richiesta, scanner 3D
On request, 3D scanners



A richiesta, sistemi di digitalizzazione
On request, digitizing systems

DATA LOGGER



DATA LOGGER è un'applicazione che fornisce campionamenti su dati di produzione:

- > Allarmi ed eventi
- > Statistiche di produzione
- > Stato attuale del ciclo di produzione

DATA LOGGER is an application that provides samplings on production data:

- > Alarms and events
- > Production statistics
- > Current status of the production cycle



Kit per Service Remoto: riduzione dei fermi macchina e aumento della produttività. Headcam o Smartglasses per connessione audio/video in diretta con il service Greda.

Remote Service System, to reduce the machine break down and to increase the productivity. Headcam or Smartglasses for an audio/video streaming connection with Greda service.

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

Dati tecnici

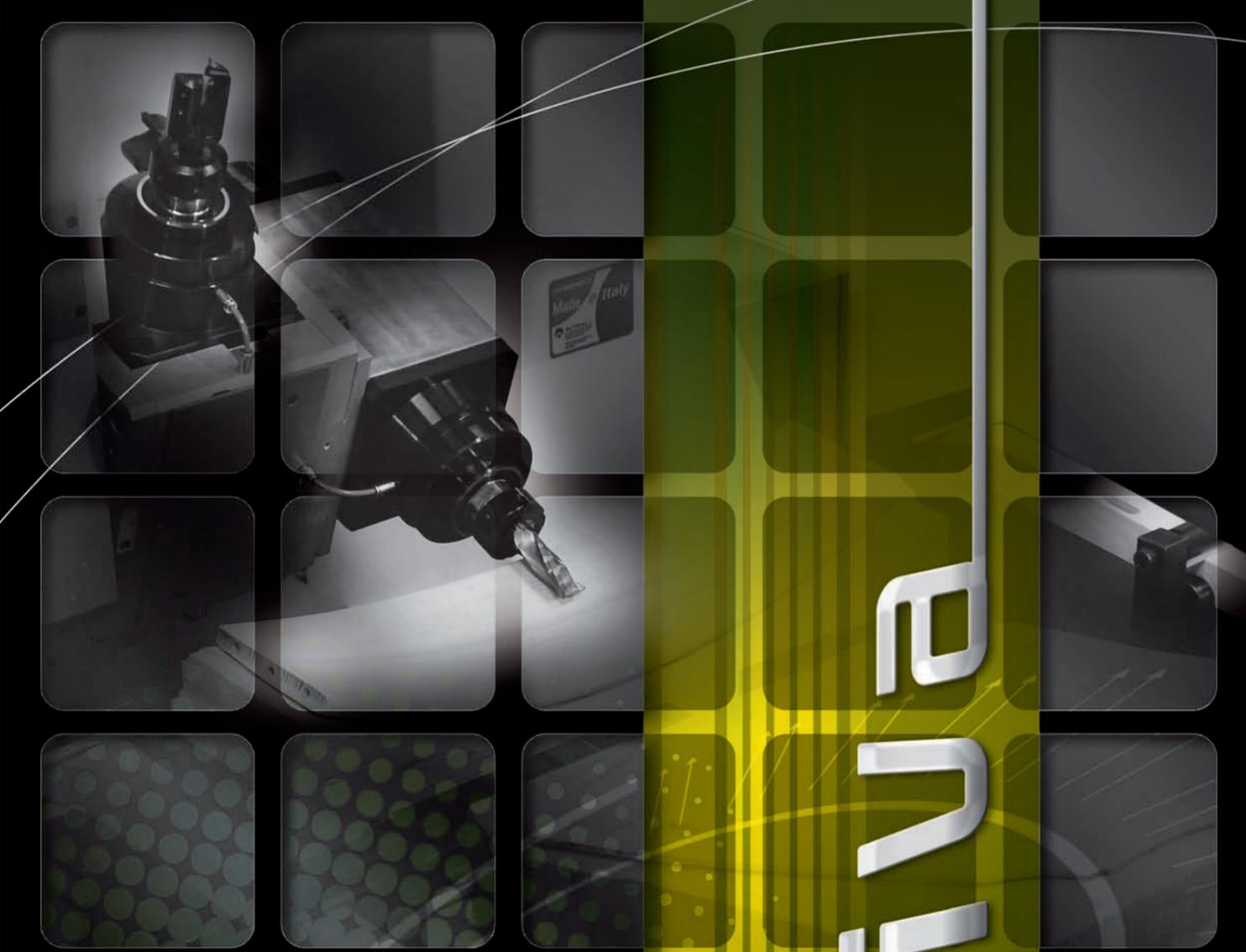
Technical data

Corsa asse X	1800 / 3500 mm
Corsa asse Y	2000 / 2600 mm
Corsa asse Z	750 / 1000 mm
Passaggio colonne	1300 / 2800 mm
Rotazione asse A	infinita
Rotazione asse C	+/- 365°
Velocità assi X - Y - Z	max 100 mt/min
Pressione d'esercizio	6 BAR

Dati puramente indicativi. Il costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche senza preavviso

X axis stroke	1800 / 3500 mm
Y axis stroke	2000 / 2600 mm
Z axis stroke	750 / 1000 mm
Piece Clearance	1300 / 2800 mm
A axis rotation	endless
C axis rotation	+/- 365°
X - Y - Z axes speed	max 100 mt/min
Air pressure	6 BAR

No compulsory data. The manufacturer reserves the right to modify without any notice.



GRIDA



GREDA srl
Via Vivaldi, 26 - 22066 Mariano Comense (CO) - Italy
Tel. +39 031 750966 - Fax +39 031 750967
www.greda.it - info@greda.it



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 NC-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 for the small-scale production, which requires the greatest flexibility or high production standards, as well as for the big production: the equipment with loading and unloading systems combined with a compact and multi-function working table guarantees speed, efficiency and high productivity rates.

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

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



Piano di lavoro

Working Table

Equipaggiamento Standard

Standard Equipment

→ **Diva AT** prevede traverse regolabili longitudinalmente, complete di supporti registrabili trasversalmente.

Ciascun supporto è completo di un pressore regolabile in altezza, ruotabile di 90° e piano vacuum.

Diva AT features longitudinally adjustable crossbars complete with adjustable supports.

Each support is equipped with one adjustable clamp, flipping 90° and vacuum plane.

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 FT is equipped with grooved bakelite matrix table suitable for vacuum clamping system.



Equipaggiamento Opzionale

Optional Equipment



→ **Posizionamento semi-automatico dei supporti**
Semi-automatic positioning of the supports



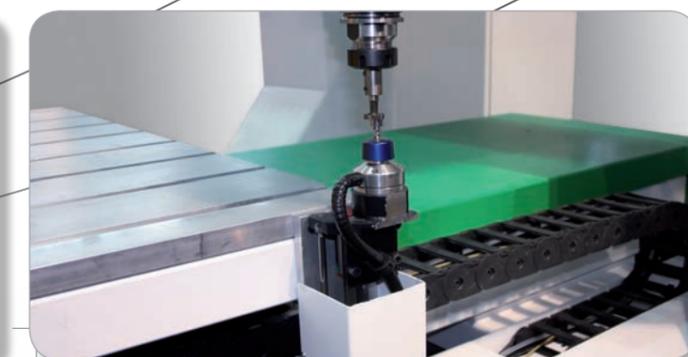
→ **Caricatori/ Scaricatori Automatici**
Automatic piece loading and unloading magazine

Equipaggiamento Opzionale

Optional Equipment



→ **Tornio Controllato**
NC-controlled lathe



→ **Misuratore lunghezza utensile**
Tool-setter for tool measurement

Unità operativa

Working Unit

Programmazione

Programming

Equipaggiamento Standard

Standard Equipment

Software di programmazione

Programming Software



Mod. R2 + 2

Mod. R2 + 2

- 2 Elettromandri a doppia uscita - 7,5 Kw cad - 18.000 giri/min

Mod. R2 + 2

- 2 Electrosplindles with double-outlet - 7,5 kW each - 18.000 rpm



Mod. R1 CU

Mod. R1 CU

- 1 Elettromandrino da 12 Kw - 24.000 giri/min
- 1 Magazzino utensili a revolver a 12 posizioni - cono HSK F 63

Mod. R1 CU

- 1 Electrospindle 12 kW - 24.000 rpm
- 1 Revolver tool-magazine with 12 positions - HSK F 63 cone



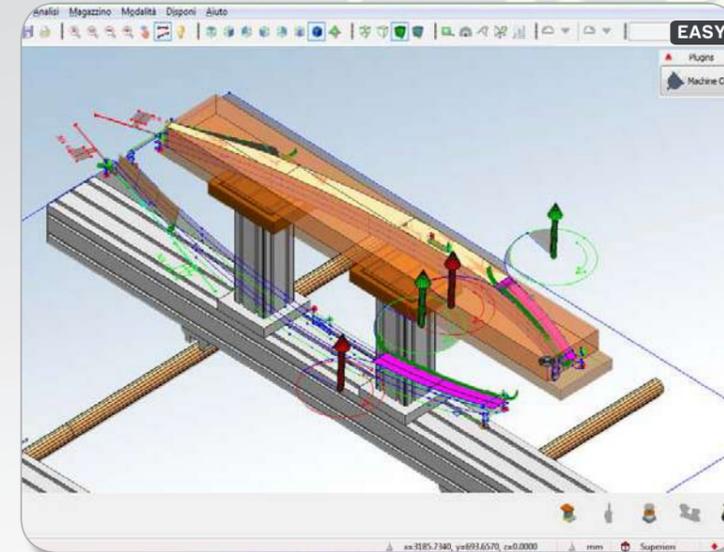
Mod. R2 +R1 CU

Mod. R2 + R1 CU

- 1 Motore a doppia uscita - 7,5 Kw 18.000 giri/min
- 1 Elettromandrino da 12 Kw - 24.000 giri/min
- 1 Magazzino utensili a revolver a 12 posizioni cono HSK F 63

Mod. R2 + R1 CU

- 1 Double-outlet motor - 7,5 kW - 18.000 rpm
- 1 Electrospindle 12 kW - 24.000 rpm
- 1 Revolver tool-magazine with 12 positions HSK F 63 tool-holder



EASYWOOD

EASYWOOD Software

- Software di programmazione fino a 5 assi interpolati
- Macro di base per elaborazioni elementari e avanzate
- Possibilità di importare files sia in formato .dxf, .dwg, .igs, .step etc.
- 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

EASYWOOD Software

- Cad/Cam software to program up to 5 interpolating axes
- Macros for basic and advanced processing
- .dxf, .dwg, .igs, .step (and other 3D format) data importing
- High-speed execution of commuter programs thanks to a specific executive list
- Boring, routing, cutting programming with cycle optimization
- Realization of parametric drawings and profiles
- ISO programming editing



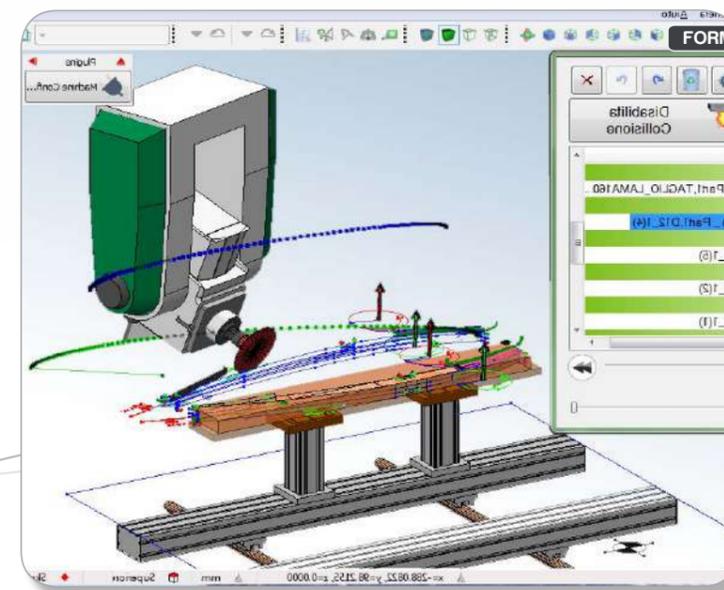
ICARO

ICARO - Simulatore e sistema anti-collisione

- ICARO è un modulo aggiuntivo per la rappresentazione con grafica 3D dei movimenti macchina nelle fasi di esecuzione di un programma pezzo.
- ICARO consente di:
 - Evitare fermi macchina dovuti alla messa a punto di programmi
 - Evitare costosi danni strutturali dovuti a collisioni da errori di programmazione

ICARO - Simulator and anti-collision system

- ICARO is an extra module that allows the 3D graphical representation of the machine movements during the execution of a piece program.
- ICARO allows to:
 - Avoid machine stops during the program setting
 - Avoid expensive damages to the machine structure due to collisions from programming errors



FORMULA

FORMULA - Ottimizzatore di traiettorie

- FORMULA è un modulo aggiuntivo che consente l'inserimento di traiettorie spline anche 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 an extra module that allows the inserting of spline trajectories in an ISO part-program. FORMULA has been engineered to optimize the machine movements in order to grant the max. productivity exploiting all the potentialities of the NC-machining center.

