

Code FC 31 12 - Mise à jour 26/01/2023


**Formation**  
 Continue

**Démarrage**  
 Sur demande

## Objectifs et savoir-faire attendus

- o Programmer et mettre en œuvre une CN VITAP K2 ou K3
- o Détecter les défauts de programmation ou d'usinage et y remédier

## Contenu de la formation

o Principe d'utilisation d'une machine à commande numérique

- Fonctionnement
- Définition des Axes
- Définition des Faces de travail
- Les Origines (programme et Machine)
- L'outillage
- Les cônes
- La tête de perçage

o L'interface de programmation TPACAD

- L'environnement informatique
- L'interface TPACAD
- Environnement de programmation
- \_ Les menus
- \_ Les plans prédéfinis
- Paramétrage de l'interface
- Les options d'affichage

o Programmation

- Définition de la pièce
- Programmation absolue / Relative
- Le perçage (Perçages verticaux / Perçages horizontaux)
- Le rainurage
- Les poches et fraisages via macros prédéfinies
- Le fraisage
- Définir le fraisage (outil, correction, approche/dégagement)
- Programmation des contours (Défonçage Linéaire / Circulaire...)

o Programmation paramétrée (Base)

- Les variables r
- Les calculs
- Application / Utilisation des variables


**Durée**  
**3 jours, 21 heures**

**Public**  
 Opérateurs Commande  
 Numérique, Régleurs,  
 Techniciens

**Tarifs**  
 Intra en entreprise : sur devis

**Pré-requis**  
 Aucun

**Conditions de réalisation**  
 Lors des exercices pratiques,  
 OBLIGATION du port des EPI  
 (Chaussures de sécurité,  
 Tenue de travail, Protections  
 auditives) à fournir par le  
 stagiaire et/ou l'entreprise.

La mise en oeuvre sursite  
 NOVEHA se fera sur une  
 machine VITAP K2.0 équipée  
 d'une interface TPA ou sur  
 machine client dans le cadre  
 d'une formation sur site client  
 (VITAP K2 ou K3)


**Modes d'évaluations**  
 Etude de cas pratique

Code FC 31 12 - Mise à jour 26/01/2023

o Mise en œuvre du matériel

- Mise sous tension et initialisation du CU
- Création des listes outils et paramétrage des outils
  - Les jauges outils
  - Mise en place des outils
- Méthode de maintien et mise en position des pièces
  - Réglage des presseurs (latéral et verticaux)
- Chargement des programmes, création de liste
  - Utilisation du BarNesting
- Usinage
- Contrôle de l'usinage

## )] Rythme et organisation de la formation

### )] Modalités pédagogiques

Expositive ; Démonstrative ; Interrogative ; Active

### )] Modalités d'évaluation

Epreuve pratique

## )] Accessibilité

Le site Novéha est accessible à tout public. Notre organisme est engagé depuis plus de 10 ans dans l'accueil des apprenants en situation de handicap - avec un référent handicap qui coordonne leur parcours



### La qualité Novéha

➤ Taux de **satisfaction** des apprenants (2023) : **95%**

➤ Nombre total de **salariés formés** (2023) : **1 610**