

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 sur site 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)

NOVEHA fournira un PC équipé de la licence du logiciel visé par la formation à chaque stagiaire le temps

Produire Fabriquer

Formation VITAP K2 2.0 et K3

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

de la formation, pour permettre à chacun de progresser à son rythme.



Modes d'évaluations

Etude de cas pratique



La qualité Novéha

› Taux de **satisfaction** des apprenants (2024) : **96%**

› Nombre total de **salariés formés** (2024) : **1 219**