Commande Numérique

Produire Fabriquer

Formation VITAP K2.0 niveau 1

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

Niveau
ATTESTATION NIV 92

Formation
Continue

Objectifs

o Programmer et mettre en œuvre une CN VITAP K2

o Détecter les défauts de programmation ou d'usinage et y remédier

Contenu de la formation

oPrincipe 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

oL'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

oProgrammation
•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…)

oProgrammation paramétrée (Base)
•Les variables r
•Les calculs
•Application / Utilisation des variables

Alternance
3 jours, 21 heures

Public
Opérateurs Commande Numérique, Régleurs, Techniciens

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 se fera sur une machine VITAP K2.0 équipée d'une interface TPA

Modes d'évaluations
Etude de cas pratique

Tarifs
Inter : 990 € H.T. par participant
Intra en entreprise : sur devis

1 rue Alfred de Vigny
St. Hilaire de Loulay
85601 MONTAIGU VENDÉE

02 51 94 08 31 | noveha.fr

Formation VITAP K2.0 niveau 1

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

oMise 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

1 rue Alfred de Vigny
St. Hilaire de Loulay
85601 MONTAIGU VENDÉE

02 51 94 08 31 | noveha.fr