

VERO SOLUTIONS S.r.l.

SEDE LEGALE E OPERATIVA

Via Circonvallazione 15 - 10019 STRAMBINO (TO) - ITALIA
tel +39 0125 712021 - fax +39 0125 711191

UFFICIO TRIVENETO

Via Fratelli Bandiera, 7 - 30020 MARCON (VE) - ITALIA
tel +39 041 5951523 - fax +39 041 5959931

CAP. SOC. 100.000,00 € iv - CCIAA/REA TO-1147365 - P.IVA e C.F. 10604820018

e-mail: info@vero-solutions.it web: www.vero-solutions.it pec: vero-solutions.it@pec.it



MASTER VISI 2022

CALENDARIO – ANNO 2022 - SEDE DI STRAMBINO - Via Circonvallazione 15 (TO)

Dalle ore 9:00 alle 18:00

MASTER	FEB BRAIO	MARZO	APRILE	MAG GIO	GIUGNO	LUGLIO	SETTEM BRE	OTTO BRE	NOVEM BRE
LAVORAZIONE 5 ASSI in POSIZIONATO (1gg)		24	28		23	21		20	24
LAVORAZIONE 5 ASSI in CONTINUO (1gg)	7			2			5		
VISI Machining 3D (1gg)	14	17		9			12	3	
Visi Machining 2,5 Assi (1gg)		7	4			4		10	7
BLANK & PROGRESS (1gg)		14			13			21	
CAD (1gg)	21	21	14	16	20	11	19	17	14
Cinematismi (1gg)			21		27		26		
Solidi e Superfici (1gg)	24	28		23		18		26	21

I Master sono una formazione AVANZATA, come pre-requisito bisogna aver fatto i corsi base per avere le conoscenze necessarie

I Master sono organizzati con un massimo di **5 persone**.

Prezzo per una giornata di Master: 200€ per una persona

I PROGRAMMI dei vari master si trovano nella pag. successiva. Per ulteriori informazioni mandare una mail a info@vero-solutions.it

[ADESIONE MASTER VISI \(FARE CLICK QUI\)](#)

VERO SOLUTIONS S.r.l.

SEDE LEGALE E OPERATIVA

Via Circonvallazione 15 - 10019 STRAMBINO (TO) - ITALIA
tel +39 0125 712021 - fax +39 0125 711191

UFFICIO TRIVENETO

Via Fratelli Bandiera 7 - 30020 MARCON (VE) - ITALIA
tel +39 041 5951523 - fax +39 041 5959931

CAP. SOC. 100.000,00 € iv - CCIAA/REA TO-1147365 - P.IVA e C.F. 10604820018

e-mail: info@vero-solutions.it web: www.vero-solutions.it

pec: vero-solutions.it@pec.it



PROGRAMMA DEI MASTER

MASTER BLANK&PROGRESS

BLANK Lite

Simulazione veloce dello sviluppo per preventivazione - verifica della matematica importata, estrazione della pelle e aggiunta raggi - metodologie di correzione incongruenze - chiusura automatica dei fori se necessaria - meshatura e calcolo sviluppo in piano

BLANK Pro

Simulazione dello sviluppo per impostazione dello stampo - metodologie per vincolare lo sviluppo e creare vincoli periferici - scelta tra sviluppo di imbutitura o sviluppo di forma - sviluppo su passi intermedi mediante superficie di appoggio - generazione di video di animazione dello sviluppo

BLANK Flange

Soluzione per modellazione di pieghe non-lineari aperte - spiegatura flangia da spigoli - valutazione dei diversi risultati - interventi di modellazione delle superfici di appoggio - esempi pratici VISI Progress - Sviluppo automatico del pezzo - Spiegatura passo-passo - Progetto in 3D della striscia & simulazione dei punzoni di tranciatura - Calcolo dello sforzo di piegatura & tranciatura

MASTER CAD

Comandi di modellazione avanzata - Istanze - Undo - Snapshot - VISI in lettura e scrittura -Messa in tavola -Tolleranze - Annotazioni - Gestione assemblato

MASTER CINEMATISMI

Cinematica - Creazione e gestione vincoli - Studio del movimento - Gestione esploso

VISI Machining 2,5 Assi

- Gestione geometria: Creazione - Ricerca e gestione Features
- Strategie di Fresatura e Foratura: Svuotatura - Spianatura - Ripresa - Contornitura, smussatura, raccordi, filettature
- Pianta sezione, estrusione, rivoluzione - Cicli di foratura
- Accorgimenti Tecnologici

VISI Machining 3D

- Gestione geometria: Gestione pezzo - Lista facce - Progetto
- Strategie di Fresatura: Sgrossatura - Ripresa di Sgrossatura - Strategie di Finiture - Strategie di Ripresa
- Accorgimenti Tecnologici

VISI Machining 5 ASSI IN POSIZIONATO

- Uso del CAD per preparazione della geometria 3D (creare staffaggio, chiusura buchi, matematica per finitura)
- Definizione delle origini di rotazione (origine pezzo e piani orientati nello spazio)
- Le impostazioni principali della macchina (principali parametri, TCPM, limiti angolari e lineari, ecc..)
- Analisi delle principali tipologie di macchine CNC con esame delle eventuali limitazioni di ogni tipologia di macchina
- Le sottocategorie: 4 assi (3 assi lineari + 1 in continuo), 4+1 (3 assi lineari + 1 in posizionamento fisso + 1 in continuo), 5 assi (3 assi lineari + 2 in continuo)
- Analisi del Part Program (le funzioni usate dai CNC principali per gestire il 5 assi in posizionamento e gli accorgimenti usati dal post-processor per garantire la messa in macchina in sicurezza)
- Come creare il grezzo dinamico
- Scelta della strategia di lavoro (lavorazioni CAM 3D basate su pezzo o facce, lavorazione ISO o lavorazioni CAM 2D)
- La definizione completa degli utensili
- Utilizzo intelligente del simulatore

VERO SOLUTIONS S.r.l.

SEDE LEGALE E OPERATIVA

Via Circonvallazione 15 - 10019 STRAMBINO (TO) - ITALIA
tel +39 0125 712021 - fax +39 0125 711191

UFFICIO TRIVENETO

Via Fratelli Bandiera 7 - 30020 MARCON (VE) - ITALIA
tel +39 041 5951523 - fax +39 041 5959931

CAP. SOC. 100.000,00 € iv - CCIAA/REA TO-1147365 - P.IVA e C.F. 10604820018

e-mail: info@vero-solutions.it web: www.vero-solutions.it

pec: vero-solutions.it@pec.it



VISI Machining 5 ASSI IN CONTINUO

- Lavorazioni in continuo o in posizionato (analisi della geometria da lavorare e della tipologia di macchina)
- Perché lavorazioni in continuo? (una singola lavorazione invece di tante operazioni a inclinazione fissa)
- Quali sono i settori interessati? (stampisti, terziario avanzato, energetico, aeronautico, automotive, ecc...)
- Le sottocategorie: 4 assi (3 assi lineari + 1 in continuo), 4+1 (3 assi lineari + 1 in posizionamento fisso + 1 in continuo), 5 assi (3 assi lineari + 2 in continuo)
- L'utensileria: utensileria di tipo tradizionale e utensili di ultima generazione (barili)
- Uso del CAD per preparazione della geometria 3D (creare staffaggio, chiusura buchi, matematica per finitura)
- Analisi delle principali tipologie di macchine CNC con esame delle eventuali limitazioni di ogni tipologia di macchina
- Le impostazioni principali della macchina (gestione RTCP, limiti angolari e lineari, ecc...)
- Analisi del part-program (le funzioni usate dai CNC principali per gestire il 5 assi in continuo e gli accorgimenti usati dal post-processor per garantire la messa in macchina in sicurezza)
- Scelta della strategia di lavoro (analisi di tutte le strategie disponibili)
- La definizione completa degli utensili (considerando le lunghezze esatte i mandrini, le prolunghe, i fuori pinza ecc...)
- Utilizzo intelligente del simulatore

SOLIDI E SUPERFICI

- Creazione ed editing di elementi bidimensionali
- Generazione e approfondimento superfici
- Generazione di elementi tridimensionali
- Approfondimento modelling

VERO SOLUTIONS S.r.l.

SEDE LEGALE E OPERATIVA

Via Circonvallazione 15 - 10019 STRAMBINO (TO) - ITALIA
tel +39 0125 712021 - fax +39 0125 711191

UFFICIO TRIVENETO

Via Fratelli Bandiera 7 - 30020 MARCON (VE) - ITALIA
tel +39 041 5951523 - fax +39 041 5959931

CAP. SOC. 100.000,00 € iv - CCIAA/REA TO-1147365 - P.IVA e C.F. 10604820018

e-mail: info@vero-solutions.it web: www.vero-solutions.it

pec: vero-solutions.it@pec.it



INFORMATIVA VISITATORI

In ottemperanza al "Protocollo condiviso di regolamentazione delle misure per il contrasto ed il contenimento della diffusione del virus COVID-19 negli ambienti di lavoro del 14/03/2020 e integrazioni del 24/04/2020"

SI CONSIGLIA

- di controllare prima di recarsi presso le nostre sedi che la propria temperatura corporea non superi **37,5°** in quanto, in caso risultasse superiore o in presenza di altri sintomi influenzali, vige l'obbligo di rimanere al proprio domicilio e di chiamare il proprio medico di famiglia e l'autorità sanitaria.

SI RICORDA

- all'ingresso delle nostre sedi i visitatori verranno opportunamente registrati.
- verrà rilevata loro la temperatura corporea.
- verrà richiesto il green pass.
- verrà richiesto loro di visionare la documentazione informativa incluso il trattamento dei dati personali.
- che non è consentito far ingresso o permanere in azienda laddove, anche successivamente all'ingresso, compaiano sintomi di influenza, e/o temperatura corporea superiore a 37,5°.
- si consiglia di essere muniti di mascherina e guanti propri. Per chi ne fosse sprovvisto, i DPI saranno disponibili all'ingresso insieme al materiale informativo.
- di rispettare tutte le disposizioni dell'Autorità e in particolare:
 - mantenere la distanza di sicurezza (almeno un metro)
 - mantenere sempre indossata la mascherina
 - osservare le regole di igiene delle mani con frequente pulizia con acqua e sapone o gel igienizzante messo a disposizione nei locali
 - tenere comportamenti corretti sul piano dell'igiene
- di informare tempestivamente e responsabilmente il personale della Vero Solutions della presenza di qualsiasi sintomo influenzale durante la permanenza presso la nostra azienda, avendo cura di rimanere ad adeguata distanza dalle persone presenti.
- che è precluso l'accesso a chi, negli ultimi 14 giorni, abbia avuto contatti con soggetti risultati positivi al COVID-19 o provenga da zone a rischio secondo le indicazioni dell'OMS.

SI INFORMA

- di aver provveduto alla sanificazione dei locali secondo le disposizioni di legge e di provvedere giornalmente alla pulizia delle postazioni di lavoro con opportuni prodotti.