**IREPA LASER est également équipé de moyens de contrôle et d'analyse (caméra thermique, pyromètre optique, contrôle de procédé en temps réel…). Le logiciel Pro-Engineer nous permet de concevoir des systèmes ou sous systèmes spécifiques.**

| Applications / Lasers | Laser SLAB $CO_2$ 3,5kW, DC035 ROFIN BAASEL | Laser SLAB $CO_2$ 150 W, Diamond COHERENT | Laser YAG continu 4,4 kW fibré, DY44 ROFIN BAASEL | Laser YAG pulsé, fibré, 90 W (90J, 0,2-50 ms), Scanner PFO 20, Trupulse TRUMPF | Laser YAG pulsé, 90 W (70J, 0,2-20 ms), Starweld select ROFIN BAASEL | Laser à fibres 6 kW, YLR 6000 IPG | Laser à fibres 200 W, monomode, YLR 200 IPG | Laser à fibres 50 W, $\lambda = 2$ µm, TLR 50 IPG | Laser à diodes fibré 3000 W, LASERLINE | Laser DIOSCAN 300 W, LASERLINE | Lasers à diodes 500 W, 150 W, LASERLINE | Lasers à diodes fibré 20 W, 30 W, THALES | Laser de marquage 10 W, Vectormark TRUMPF | Station Excimère, Promaster OPTEC | Laser CO2 TEA (3j, 10µs), LUMONICS | Laser YAG déclenché 50 W, Laserblast 50 IQL |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | NOUVEAUX | | | | | | | | | | | | |
| Découpe | ■ | ■ | | | | ■ | ■ | | | | | | | | | |
| Soudage métallique | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | | ■ | ■ | ■ | | | | | |
| Soudage plastique | ■ | ■ | | | | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | | | | |
| Brasage, soudobrasage | | | ■ | | | ■ | | | ■ | ■ | ■ | ■ | | | | |
| Perçage | ■ | ■ | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| Marquage, gravure | | ■ | | | | | ■ | | | | | | ■ | ■ | ■ | |
| Nettoyage et préparation de surface | | | | | | | | | | | | | | | ■ | ■ |
| Durcissement, refusion | ■ | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | | ■ | ■ | ■ | | | | | |
| Rechargement | ■ | | ■ | | | ■ | ■ | | ■ | | ■ | | | | | |
| Usinage, micro usinage | | | | | | | | | | | | | ■ | ■ | ■ | |
| Construction, prototypage | | | ■ | | | ■ | ■ | | ■ | | ■ | | | | | |