

Dates

- Nous contacter

Prix

Prix à la session

Inscription

ls@irepa-laser.com

Lieu

Chez le client

Type

Intra

Le développement récent du brasage laser est lié à l'apparition de nouvelles sources laser (diodes notamment). Grâce à la parfaite localisation de l'énergie, le brasage laser est mieux adapté que le brasage conventionnel pour certaines applications (échauffement réduit, économie de matière fusible). Pour optimiser cette méthode, une maîtrise des paramètres opératoires et une connaissance des zones d'application des joints brasés laser sont indispensables.

■ Personnes concernées et pré-requis

Ingénieurs d'études, techniciens
Connaissances techniques générales

■ Programme

Laser et technologie

- les lasers mis en oeuvre
- principes optiques

Le brasage

- rappel de métallurgie
- les différents états de la matière
- les alliages et leur structure

Sensibilisation à la sécurité laser

Aspects technologiques

- les paramètres opératoires et leur influence
- qualité du brasage laser
- les assemblages brasés
- méthodes de contrôle des brasures

Joints brasés

- types de soudage et de brasage
- brasage et phénomènes associés
- résistance et vieillissement des brasures
- le brasage conventionnel

Le brasage laser

- principes de base du laser
- lasers adaptés au brasage
- principe du brasage laser
- mise en oeuvre du brasage laser

■ Objectifs

- Appréhender les paramètres intervenant en soudo-brasage
- Acquérir les bases des techniques du brasage laser
- Savoir optimiser les paramètres opératoires et évaluer leur influence
- Analyser et contrôler la qualité du brasage

■ Validation

Remise d'un certificat de réalisation.

■ Responsable technique et pédagogique

Franck RIGOLET