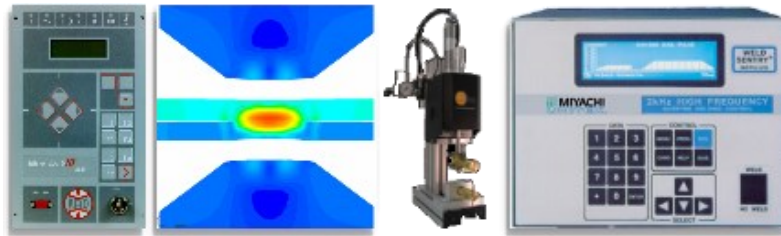


# MICRO-SOUDAGE PAR RÉSISTANCE ET PARAMETRAGE DU SEQUENCEUR

Intermédiaire



## ◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Opérateur, soudeur, **Régleur** et chef d'équipe  
Technicien **méthodes** et **maintenance**  
> Connaissances pré requises : **sans**

## ◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **2 à 3 journées**  
Lieu : Site client ou centre de formation de Tours  
Présentiel uniquement  
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

## ◆ Objectifs du stage

**Maîtriser** le processus du soudage, les différents réglages de la machine et du séquenceur  
Acquérir une **méthodologie** de recherche de paramètres  
Créer des **domaines** de soudabilité sur différentes nuances matières et les **interpréter**  
**Analyser** les défauts des soudures (causes / remèdes)  
L'hygiène et la **sécurité** en soudage  
Répondre aux normes Aéronautique, Ferroviaire ou autres domaines.



## ◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule  
**L'influence** des différents paramètres  
Les résistances : analyse  
La composition du **cycle de soudage**  
Le point soudé : **analyse défauts**, cause / remède  
Les **nuances matières** et revêtements  
Les électrodes : alliages et métaux frittés

Maîtrise de la machine à souder  
Les principes de fonctionnement, les **réglages**  
Le séquenceur : analyse et programmation.

Les règles d'**hygiène** et de **sécurité**

## Exercices pratiques ~60% :

Régler sa machine et programmer le séquenceur  
Analyse et essais des différents paramètres de **réglage**  
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps  
Création et analyse de **domaines de soudabilité**  
**Fiabiliser** les paramètres soudures,  
**Optimiser** la durée de vie des électrodes,  
Essais destructifs et **analyse de la qualité**,  
Optimiser les temps de cycles.

Préparation aux **normes** suivant besoins :  
BAC5977 ; AWSD17.2 ; AIPS01-04-004 ; ISO14554 ;  
NF A82 ; CSA W47.1 ; Certif. NadCap ; NF L06-383...

## ◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)  
Livret spécifique, Exercices pratiques  
Modalités de suivi : bilan de compétence  
Méthode participative (pratique et théorique).

## ◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage  
Qualification en option : Opérateur Régleur  
Soudeur suivant **NF EN 1418 - ISO 14732 - ISO 15614 (QMOS)**.

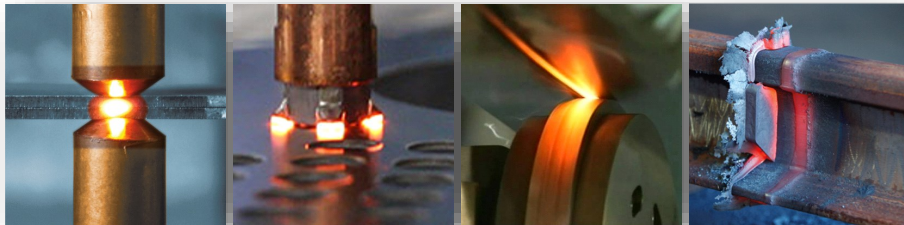
Modalité d'accès &  
contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76  
info@sdservice.fr

## SOUDEGE PAR RÉSISTANCE (PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT)

Intermédiaire



### ◆ Personnel concerné & Niveau préalable

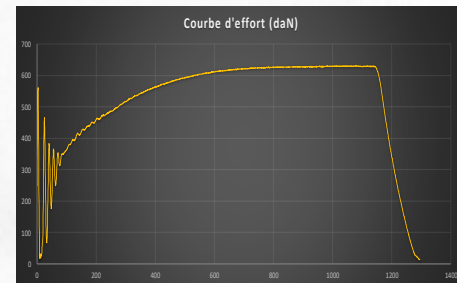
Opérateur, soudeur, **Régleur** et chef d'équipe  
Technicien **méthodes** et **maintenance**  
> prérequis : sans prérequis

### ◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **2 à 3 journées**  
Lieu : Site client ou centre de Tours  
Présentiel uniquement  
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

### ◆ Objectifs du stage

**Maîtriser** le processus du soudage, les différents réglages de la machine et du séquenceur et les contrôler (mise à disposition d'un contrôleur SD1700)  
Acquérir une **méthodologie** de recherche de paramètres  
Créer des **domaines** de soudabilité sur différentes nuances matières et les **interpréter**  
**Analyser** les défauts des soudures (causes / remèdes)  
L'hygiène et la **sécurité** en soudage.



### ◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule  
**L'influence** des différents paramètres  
Les résistances : analyse  
La composition du **cycle de soudage**  
Le point soudé : **analyse défauts**, cause / remède  
Les **nuances matières** et revêtements

Maîtrise de la machine à souder  
Les principes de fonctionnement, les **réglages**  
Le **séquenceur** : programmation, analyse des différentes pages.

Les règles d'**hygiène** et de **sécurité**

**Exercices pratiques ~60%** :  
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps  
Création et analyse de **domaines** de soudabilité  
**Fiabiliser** les paramètres soudures  
Optimiser la **durée de vie** des électrodes (déphasage)  
Essais destructifs et analyse de la qualité  
Optimiser les temps de cycles  
Régler sa machine et programmer le séquenceur  
Les pages d'exécution, de maintenance du séquenceur.

### ◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)  
Livret spécifique, Exercices pratiques  
Modalités de suivi : bilan de compétence  
Méthode participative (pratique et théorique).

### ◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage  
Qualification en option : Opérateur Régleur  
Soudeur suivant **NF EN 1418 - ISO 14732 - ISO 15614 (QMOS)**.

**Modalité d'accès & contact :**

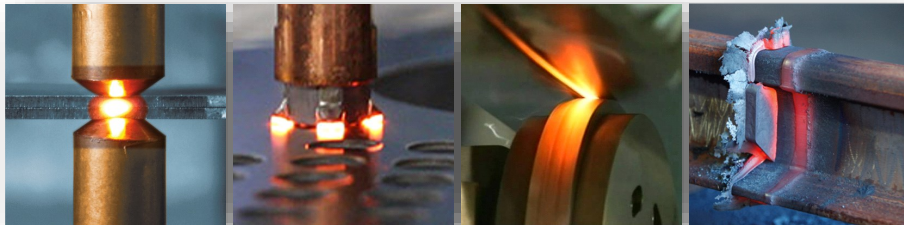
David BOUCHENY

06.82.53.70.76  
info@sdservice.fr



## SOUDEGE PAR RÉSISTANCE (PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT)

Intermédiaire



### ◆ Personnel concerné & Niveau préalable

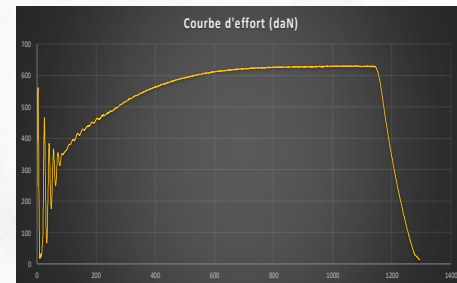
Opérateur, soudeur, **Régleur** et chef d'équipe  
Technicien **méthodes** et **maintenance**  
> prérequis : sans prérequis

### ◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **2 à 3 journées**  
Lieu : Site client ou centre de Tours  
Présentiel uniquement  
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

### ◆ Objectifs du stage

**Maîtriser** le processus du soudage, les différents réglages de la machine et du séquenceur et les contrôler (mise à disposition d'un contrôleur SD1700)  
Acquérir une **méthodologie** de recherche de paramètres  
Créer des **domaines** de soudabilité sur différentes nuances matières et les **interpréter**  
**Analyser** les défauts des soudures (causes / remèdes)  
L'hygiène et la **sécurité** en soudage.



### ◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule  
**L'influence** des différents paramètres  
Les résistances : analyse  
La composition du **cycle de soudage**  
Le point soudé : **analyse défauts**, cause / remède  
Les **nuances matières** et revêtements

Maîtrise de la machine à souder  
Les principes de fonctionnement, les **réglages**  
Le **séquenceur** : programmation, analyse des différentes pages.

Les règles d'**hygiène** et de **sécurité**

**Exercices pratiques ~60%** :  
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps  
Création et analyse de **domaines** de soudabilité  
**Fiabiliser** les paramètres soudures  
Optimiser la **durée de vie** des électrodes (déphasage)  
Essais destructifs et analyse de la qualité  
Optimiser les temps de cycles  
Régler sa machine et programmer le séquenceur  
Les pages d'exécution, de maintenance du séquenceur.

### ◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)  
Livret spécifique, Exercices pratiques  
Modalités de suivi : bilan de compétence  
Méthode participative (pratique et théorique).

### ◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage  
Qualification en option : Opérateur Régleur  
Soudeur suivant **NF EN 1418 - ISO 14732 - ISO 15614 (QMOS)**.

**Modalité d'accès & contact :**

David BOUCHENY

06.82.53.70.76  
info@sdservice.fr