Programme soudure TIG MANUEL (Version aéronautique)

Individuel ou groupe

OBJECTIFS

- Ètre capable de maitriser les différents réglages et préparations de soudures concernées, afin d'avoir de l'autonomie sur le process soudage TIG 141
- > Obtenir la **QS NF ISO 24394 2019**
- > Améliorer l'efficacité des personnes
- > Améliorer la qualité des assemblages et finitions
- > **Sécurité** au poste de travail

CONTENU

Rappels théoriques sur le procédé TIG 141

- · Origine du procédé TIG 141 en version aéronautique
- · Connaissance de la norme EN ISO 24394 versions 2019
- · Élaboration de l'acier fortement allié
- Caractéristiques des courants de soudage (tension intensité – polarité)
- · Générateurs de soudage TIG (à courant continu, pulsé & alternatif)
- · Normalisation de la plaque signalétique
- · Les électrodes en tungstène nouvelle génération
- · Propriétés et rôle de l'argon et argon / hélium
- · Réglage du débit de gaz
- Accessoires torche TIG (pyrex, furick cup, fupa etc...)
- · Connaissance des TP (épreuves) des QS aéronautique
- · Réglage du poste à souder sur métaux lourds
- · Préparation des pièces en vue du soudage
- · Les gestes du soudeur TIG aéronautique
- · Contrôle des déformations
- · Les risques liés au procédé
- Consignes de sécurité générale en matière de soudage (fumées, brûlures, incendie)

TRAVAUX PRATIQUES

- Mise en service et réglages
- · Dépôt d'un cordon à plat
- · Soudage monopasse en angle intérieur à plat
- Soudage position
- · Essais de coupe macrographie sur pièces d'entrainement
- Exercices divers
- Contrôle par les participants de pièces types et interprétation des défauts sur des joints soudés o Exposés technologiques
- · Démonstrations commentées
- Permettre aux participants de se présenter à la qualification
 NF ISO 24394





Nous consulter

Agent de maintenance



- 1 évaluation des compétences
- > 1 attestation de stage
- > 1 enquête de satisfaction
- > 1 suivi post formation

EN OPTION

 Une QS de soudeur orbital suivant la norme NF ISO 2494 (sous réserve de réussite) y compris QCM.

DEVIS & PROGRAMMEPERSONNALISÉ

CLIQUEZ ICI



SYSTEM WELD

FORMATION - QUALIFICATION ASSISTANCE - VENTE

EN SOUDAGE

Programme soudure TIG ACIER & INOX India

Individuel ou groupe

OBJECTIFS

- Ètre capable de maitriser les différents réglages et préparations de soudures concernées, afin d'avoir de l'autonomie sur le process soudage TIG manuel 141 & 142
- > Améliorer l'efficacité des personnes
- > Améliorer la qualité des assemblages et finitions
- > **Sécurité** au poste de travail

CONTENU

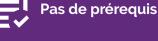
Rappels théoriques sur le procédé TIG 141

- Origine du procédé TIG
- · Élaboration de l'acier et l'inox
- Caractéristiques des courants de soudage (tension intensité – polarité) courant continu et alternatif
- · Générateurs de soudage 220 380 V
- Les appareils de nouvelle génération TIG AC/DC pulsé et synergique ainsi que les réglages sur métaux lourds
- · Connaissance du poste TIG (bouteilles, manomètres, tuyaux etc...)
- Les différents types de baguettes d'apport et électrodes tungstène W
- · Propriétés et rôle de l'argon et argon hydrogène
- · Préparation des pièces en vue du soudage TIG
- · Les gestes du soudeur SEMI-AUTO
- · Anticipation et contrôle des déformations
- · Domaine d'application du soudage
- · Les différentes techniques d'assemblage par soudage
- · Hygiène, sécurité et prévention des risques
- · Défauts : types, causes et remèdes

TRAVAUX PRATIQUES

- Mise en service et réglages
- Débit et préparation adaptés pour le soudage de toutes les matières aciers et inox
- · Soudage mono / multipasses en angle intérieur et bout à bout
- · Rechargement de piéces usées ou moulées
- · Soudage tubes / tubes acier & inox et de profilés acier & inox
- Exercices de préparation de chanfreins et pointages à plat
- Soudage à plat et en position type HLO-45
- Contrôle par le participant de pièces types et interprétation des défauts sur des joints soudés
- · Exposés technologiques et démonstrations commentées
- · Réalisation d'assemblages en acier de construction et d'inox
- · Anticiper les déformations par la préparation des pièces et de la chauffe
- Réalisation des assemblages dans l'ordre croissant des difficultés en fonction de la progression du stagiaire et de son objectif
- Technique de chauffage en fonction des métaux de base et de la géométrie de la pièce et méthode de soudage adaptée
- · Préparation au passage de la qualification (QS)







En interne à Vierzon Chez vous en intra



Opérateur soudeur / Agent de maintenance



Nous consulter



- 1 évaluation des compétences
- 1 attestation de stage
- > 1 enquête de satisfaction
- > 1 suivi post formation

EN OPTION

1 qualification de soudage
 EN ISO 9606-1 par soudeur
 (sous réserve d'obtention)

DEVIS & PROGRAMMEPERSONNALISÉ

CLIQUEZ ICI



SYSTEM WELD

FORMATION - QUALIFICATION ASSISTANCE - VENTE

EN SOUDAGE