

NEWSLASER #73

NEWSLASER

Le journal des applications industrielles du laser

MARS 2023

PLI CONFÉRENCES 2023

L'appel à communication est ouvert !

NOUVEAUX MEMBRES

Bienvenue à eux !



CLP

CLUB LASER ET PROCÉDÉS

Sommaire



07

NOUVEAUX MEMBRES

Bienvenue à eux !

14

DÉCOUVREZ LE CA DU CLP

Le nouveau CA du CLP se dévoile...

16

PLI CONFÉRENCES 2023

L'appel à communication est ouvert !

17

ACTUALITÉS DES MEMBRES

Découvrez les dernières actualités de nos membres.

Bienvenue dans le numéro 73 de la Newslaser du Club Laser et Procédés !

L'année 2023 a bien démarré, nous avons le grand plaisir d'accueillir 6 nouveaux membres. Bienvenue à eux ! Toute l'équipe a hâte de vous retrouver pour l'édition 2023 des PLI Conférences qui aura lieu les 27 et 28 septembre à Rennes.

En attendant, voici un peu de lecture avec ce nouveau numéro dans lequel vous découvrirez toutes les dernières actualités de nos membres.

Bonne lecture !



- 04** Devenir membre du CLP
- 05** Le CLP au service de ses membres
- 37** Agenda laser
- 41** Veille technologique
- 44** Membres Premium du CLP
- 45** Contacter le CLP

Devenir membre du CLP

Le Club Laser et Procédés (CLP) fédère les acteurs du domaine des applications industrielles du laser. Être membre du Club Laser et Procédés, c'est participer au développement et à la promotion de la filière laser. Cinq champs d'actions phares sont proposés aux membres du CLP :

 **Communication** : faites connaître vos produits et services, positionnez-vous comme un acteur incontournable des applications industrielles du laser, diffusez votre information au travers de notre Newslaser, notre site internet, nos réseaux sociaux, nos partenaires de la presse professionnelle, nos journées techniques ou encore grâce à une participation à des stands collectifs sur des salons métiers ciblés.

 **Technologies** : informez-vous sur les innovations relatives aux technologies ou aux procédés laser, recevez la Newslaser et participez aux PLI Conférences.

 **Compétences** : décrivez vos compétences sur notre site internet et notre annuaire professionnel, le CLP vous mettra en contact avec des clients potentiels.



Réseau professionnel : étendez votre réseau professionnel, rencontrez de nouveaux partenaires et clients potentiels et bénéficiez des relations du CLP avec les réseaux laser internationaux.



Coordination de filière : faites défendre vos intérêts et ceux de la profession par le CLP auprès des instances nationales : DGE, Photonics France...

>> Tarifs des adhésions 2023

- Membre Premium : 1 900 € HT
- Membre Collectif : 700 € HT
- Membre Start-up : 200 € HT

[Télécharger le bulletin d'adhésion](#)



Le CLP au service de ses membres



Site internet
www.clp-laser.fr



Événement laser
PLI Conférences



Annuaire papier
des membres



Newsletter
la "Newslaser"



Stand collectif
sur salons métiers



Réseaux sociaux
LinkedIn, Twitter



Les actus du CLP

Bienvenue aux nouveaux membres

CARRS WELDING TECHNOLOGIES



Carrs Welding Technologies Ltd (CWT) a été créée au début des années 90 en réalisant l'électrodéposition sélective d'outillages de moulage par injection. Grâce à des investissements continus dans les nouvelles technologies, Carrs est devenu l'un des leaders du marché du « soudage au laser de précision ». Depuis ses débuts au service de l'industrie de l'outillage, l'entreprise a maintenant grandi et atteint une clientèle de plus de 350 entreprises. Celles-ci vont des sociétés d'ingénierie unipersonnelles aux fabricants aérospatiaux internationaux tout en soutenant l'industrie de l'outillage. L'investissement continu dans le personnel et l'équipement au cours de ces 26 dernières années a permis à Carrs de fournir des solutions de soudage sur mesure pour chaque demande, tout en effectuant également des services de réparation d'outillage "While U Wait", parallèlement aux exigences quotidiennes des commandes de production en cours. Carrs a atteint la norme de qualité ISO 9001 en 2001 et est maintenant accréditée selon la dernière version ISO 9001:2015, nous permettant de continuer à apporter à tous nos clients le niveau de satisfaction qu'ils attendent.



[Fiche en ligne](#)

Phil CARR

Directeur

pc@carrswelding.co.uk

IMAGINE OPTIC



Créée en 1996, Imagine Optic est une entreprise française spécialisée dans l'analyse de front d'onde par Shack-Hartmann, l'optique adaptative et la mise en forme de faisceaux laser énergétiques. De cette dernière activité, résolument axée sur les procédés laser énergétiques, une unité opérationnelle a été créée. La mission de celle-ci est le développement et la commercialisation de systèmes optiques permettant la mise en forme et la transmission par fibre optique de faisceaux laser énergétiques dans le régime ps et ns pour des applications de traitement (Laser Shock Peening (LSP), Laser Cleaning (LC)) et de caractérisation de surfaces (Laser Ultrasonics, Laser Induced Breakdown Spectroscopy (LIBS)).



[Fiche en ligne](#)

Adam AYEB

Ingénieur R&D

aayeb@imagine-optic.com

Bienvenue aux nouveaux membres

OPTOSIGMA EUROPE



OptoSigma est l'un des principaux fabricants mondiaux de systèmes optiques, d'assemblages optiques, de revêtements optiques, d'opto mécanique, d'étages manuels et de contrôle de mouvement, et d'une variété de produits photoniques complémentaires. Avec plus de 19 000 articles standards, nous fournissons une large gamme de produits de haute qualité et nous fabriquons également des solutions personnalisées pour soutenir diverses industries, notamment les sciences de la vie, le biomédical, les semi-conducteurs, les écrans, la recherche, les télécommunications, l'aérospatial et la défense. OptoSigma est née en 1995 en tant que société californienne et filiale de SigmaKoki Co., Ltd., Tokyo Japon. SigmaKoki est né au Japon en 1977. Aujourd'hui, OptoSigma est notre marque mondiale avec des filiales en France, en Allemagne, à Singapour et en Chine. Ensemble, nous sommes connus sous le nom de "The SigmaKoki Group" et nous avons plus de 40 ans d'expérience et de comptage. Notre devise suit trois mots importants : appréciation, défi et création. À travers la création, nous suivons un mot japonais, "Monozukuri", qui peut être défini comme l'art, la science et l'artisanat de la fabrication. Grâce à "Monozukuri", nous utilisons les normes de qualité les plus élevées pour l'artisanat et continuons à chercher des moyens d'améliorer notre processus, notre efficacité et nos méthodes, le tout au profit de notre plus haute priorité, VOUS, "Nos clients". Nous nous efforçons et nous mettons au défi de créer des solutions qui permettent de nouvelles technologies pour un avenir meilleur et un avenir plus brillant.



[Fiche en ligne](#)

Marc-Antoine POTAGNIK

Business Development Manager

ma.potagnik@optosigma-europe.com

SK LASER



Fabricant de machines standards et spéciales avec laser pour le traitement de surface. SK Laser est un producteur de machines laser pour l'industrie et nous livrons dans le monde entier. Nos applications sont le traitement de surface comme le marquage et la gravure, l'ablation, la découpe de feuilles, la perforation et le soudage de plastiques. Nous sommes spécialisés non seulement dans les machines standard avec des lasers à fibres 1064 nm, des lasers verts 532 nm, des lasers UV 255 nm et des lasers CO2, mais aussi dans les machines personnalisées avec des systèmes semi-automatiques et entièrement automatiques.



[Fiche en ligne](#)

Christoph KOLLBACH

General Manager

christoph.kollbach@sk-laser.de

Bienvenue aux nouveaux membres

TECHNOGENIA



En 40 ans, Technogenia s'est affirmé comme le leader mondial sur le marché de niche des produits de soudage anti-abrasion à base de carbure de tungstène. Près de 90% de son activité (20 M€ de CA en 2021) est réalisé à l'export grâce à une présence sur les cinq continents. Son orientation R&D très marquée lui a permis de développer plus de 26 brevets et d'offrir une gamme de produits et de services, prisée par les secteurs du forage et de l'industrie céramique (machines agricoles, construction, pompage...).



[Fiche en ligne](#)

Jean-Marc STAERCK

Directeur technique

jean-marc.staerck@technogenia.com

TECHNOTRANS FRANCE



Technotrans France est la filiale du fabricant allemand Technotrans SE connu anciennement dans le monde du laser sous la marque Termotek AG et qui propose des équipements de thermorégulation ou chiller pour laser. Technotrans fabrique également des systèmes Peltier, des modules de refroidissement, des échangeurs de chaleur. Nous sommes capables de vous proposer des solutions sur mesure pour toutes vos demandes de thermorégulation de vos lasers.



[Fiche en ligne](#)

Pascal DAURIAC

Directeur général et commercial France

pascal.dauriac@technotrans.fr

LE MOT DU PRÉSIDENT

John Lopez s'exprime...

« La technologie laser s'affiche, depuis des années, comme une technologie source d'innovations, d'emplois et de valeurs qui irrigue toutes les grandes filières industrielles, telles que la micro-électronique, l'automobile, l'aéronautique, la santé, le luxe ou encore la défense. Les systèmes laser représentent aujourd'hui près d'un quart des machines-outils (selon l'étude Laser Market Data 2022 par Optech Consulting). Cette technologie transverse, déjà présente au cœur des processus de production, constitue un atout majeur pour relever les défis de l'efficacité énergétique et du développement durable auxquels la société actuelle doit faire face.

Le Club Laser et Procédés (CLP) est une association loi 1901 privée et indépendante, créée en 1985, dont la mission est la promotion des technologies et des procédés laser dans l'industrie. Elle regroupe aujourd'hui une soixantaine de membres actifs parmi les fabricants ou distributeurs de sources, machines, consommables ou composants laser, ou de technologies connexes pour la métrologie, la vision industrielle, la sécurité, la filtration des émissions produits (lors de l'interaction par exemple) ; de sous-traitants ; de centres technologiques ; de pôles photoniques ; de laboratoires de recherche. Le CLP est visible tant sur le plan national qu'international, car il dispose de connexions en Europe, sur le territoire Nord-Américain, en Chine et au Japon.



L'ambition du CLP est de fédérer l'offre dans le domaine des technologies et des procédés laser de manière à constituer une force, un réseau de professionnels, œuvrant pour informer sur le fort potentiel des technologies de production à base de lasers et pour favoriser une innovation collaborative.

Le CLP vit pour et par ces membres. À ce titre, sa mission et ses actions sont intégralement dédiées au bénéfice de ses membres.

Nos principales actions sont l'animation et la mise en avant d'un réseau de professionnels pour privilégier la mise en relation entre l'offre et la demande. Grâce à un site internet clair et lisible, offrant un contenu pertinent mis à jour de manière hebdomadaire, une forte présence sur les réseaux sociaux, et une diffusion large de notre Newslaser trimestrielle, le CLP agit pour accroître la visibilité de chacun de ses membres et pour informer les communautés industrielles et académiques. Notre communication est axée autour de l'humain et des métiers.

LE MOT DU PRÉSIDENT

John Lopez s'exprime...

Nous organisons également une conférence annuelle internationale sur les procédés laser industriels (PLI Conférences) et des webinaires thématiques pour présenter les dernières innovations du domaine et pour favoriser les échanges entre les experts du domaine et les utilisateurs industriels. Notre présence croissante sur les salons professionnels, tel que le salon international des microtechniques Micronora, illustre notre volonté d'ouverture vers les marchés applicatifs. Outre le gain en visibilité, rejoindre le CLP, c'est aussi soutenir son action de lobbying et d'information auprès des grands donneurs d'ordre, de Photonics France et des pouvoirs publics. »



LA PAROLE À NOS MEMBRES

Pourquoi adhérer au CLP ?

Retrouvez le témoignage de Wilfried Vogel de la société Ophir Optronics Solutions Ltd, membre Premium du CLP !

Pour quelles raisons adhérez-vous au CLP depuis plusieurs années ?

« La société Ophir est membre du CLP depuis de nombreuses années pour plusieurs raisons.

La première raison c'est que le CLP donne une bonne visibilité et un accès privilégié à ses membres à travers des événements organisés en Europe francophone chaque année. Il existe également une bonne dynamique en ligne, que ce soit via le site web, les réseaux sociaux, la newsletter, etc...

Ensuite, à titre personnel, j'apprécie de retrouver ce réseau que le CLP fédère, qui donne un peu plus de dimension à la relation classique client/fournisseur que nous pouvons retrouver tous les jours dans l'industrie. »

Pourquoi d'autres sociétés devraient rejoindre le CLP ?

« Le laser est partout. Il est même entré dans toutes les maisons dans les années 90 avec les lecteurs CD, il y a 30 ans. Ce n'est donc plus un instrument nouveau. Pour autant le laser continue d'évoluer en donnant accès à de nouvelles applications dans tous les secteurs industriels. Il a beaucoup d'avantages et un potentiel de transformation des industries qui est loin d'être achevé.



Rejoindre le CLP, c'est avoir accès à des experts de tous les domaines du laser, que ce soient des fabricants, des chercheurs, des intégrateurs, des experts en sécurité laser, tout en ayant une chance d'apporter sa pierre à l'édifice. C'est un lieu d'échange convivial qui permet à chacun d'avancer et de faire évoluer la filière laser en France. »

NOUVEAUX MEMBRES

Ils nous ont rejoint en 2023... Qui sont-ils ?

En 2023, le Club Laser et Procédés a eu le plaisir d'accueillir six nouveaux membres : CARRS WELDING TECHNOLOGIES, IMAGINE OPTIC, OPTOSIGMA EUROPE, SK LASER, TECHNOGENIA, TECHNOTRANS France.

Découvrez l'interview de **Dina Reit, Directrice Générale de la société SK LASER.**



Pouvez-vous vous présenter en quelques mots ?

« Je suis Dina Reit, directrice générale de SK LASER GmbH à Wiesbaden, en Allemagne, à 20 minutes en voiture de l'aéroport de Francfort. Mon père a fondé l'entreprise en 2004 et je suis son successeur pour faire entrer l'entreprise dans la prochaine génération. Je travaille chez SK Laser depuis 2018. »

Pouvez-vous présenter votre société ainsi que sa spécialité ?

« SK Laser est un constructeur de machines laser pour l'industrie et nous livrons dans le monde entier. Nos applications sont le traitement de surface comme le marquage et la gravure, l'ablation, la découpe de feuilles, la perforation et le soudage de plastiques.

Nous sommes spécialisés non seulement dans les machines standard avec des lasers à fibres 1064 nm, des lasers verts 532 nm, des lasers UV 255 nm et des lasers CO2, mais aussi dans les machines personnalisées avec des systèmes semi-automatiques et entièrement automatiques. »

Comment avez-vous connu le CLP et pourquoi avez-vous choisi d'adhérer ?

« Le CLP nous a été présenté par l'un de ses membres, IREPA LASER. SK Laser souhaite adhérer, car nous avons beaucoup de clients en France et nous aimerions trouver un distributeur en France afin de soutenir nos activités. »

Quelles-sont les dernières innovations de votre société dont vous êtes le plus fier ?

« Des machines laser entièrement automatiques pour produire des pièces de manière autonome avec l'industrie 4.0 (une machine située à Paris peut prendre des commandes de Bordeaux et les produire) ainsi que l'IA (apprentissage automatique). »

DÉCOUVREZ LE CA DU CLP

Le nouveau CA du CLP se dévoile...

Apprenez-en plus sur l'un des nouveaux administrateurs du CLP : Thomas Baraderie, Key Account Manager au sein de la société ES LASER.

Pouvez-vous vous présenter en quelques mots ?

« Après avoir suivi des études de physique, j'ai rejoint l'équipe de ES LASER en 2008 en tant que technico-commercial afin de développer notre marché français de machines de marquage laser. Grâce à la croissance de ce secteur, et plus particulièrement dans la conception et fabrication de machines lasers spéciales, j'ai évolué en tant que Key Account Manager, poste que j'occupe depuis quelques années déjà. Je suis en charge du suivi commercial de nos clients grands comptes pour leurs projets de machines laser les plus innovants en soudage, découpe, ablation... toujours au laser, et accompagnés bien souvent de systèmes robots, vision, contrôle process, convoyage, etc... »

Pouvez-vous présenter votre société ?

« Située en région bordelaise, ES LASER conçoit et fabrique depuis plus de 30 ans des machines laser de haute technologie pour applications industrielles (usinage, soudage, découpe, ablation, ou traitement de surface).

Nous intégrons tous types de lasers industriels (fibre, diode, UV, vert, CO2, etc), du CW au femto, et de quelques watts à plusieurs kilowatts.



Les machines que nous fabriquons sont des machines personnalisées de production ou de R&D, intégrant toujours les meilleurs composants pour garantir l'excellence du résultat.

Nous sommes une équipe de 45 ESsiens passionnés par notre travail et engagés dans l'innovation. »

Comment avez-vous connu le CLP et depuis combien de temps êtes-vous membre ?

« Je connais le CLP depuis longtemps, et John Lopez depuis l'Université... ES LASER a rejoint le CLP en tant que membre depuis déjà plusieurs années. »

Pourquoi avez-vous décidé de vous présenter au CA du CLP ?

« Le CLP fait preuve d'un dynamisme reconnu en France, au travers des PLI Conférences et des actions de communication permettant

DÉCOUVREZ LE CA DU CLP

Le nouveau CA du CLP se dévoile...

aux industriels, donneurs d'ordre, intégrateurs et utilisateurs de se mettre autour d'une table pour faire avancer la photonique en France. Les petites rivières faisant les plus grands fleuves, chacun doit mettre sa pierre à l'édifice pour faire connaître le laser en France, et le savoir-faire de nos entreprises. »

Selon vous, quelles sont les innovations laser dont nous allons entendre parler les prochaines années ?

« Les montées en puissance et en énergie toujours plus importantes, combinées à des systèmes de déviation ultra-rapides, des gestions électroniques et informatiques toujours plus performantes... l'avenir nous promet des projets toujours plus innovants et "challengeants" ! Compte tenu des défis actuels dans le monde, il paraît clair que les projets de demain seront tournés vers l'économie d'énergie et le respect de la planète, avec par exemple de nouvelles sources lasers encore plus rapides et moins énergivores. »



Industrial Laser

PLI CONFÉRENCES 2023

L'appel à communication est ouvert !

PLI Conférences se tiendra du **27 au 28 septembre 2023** à **Rennes - Stade Roazhon Park** (France).

Cet événement est organisé par le Club Laser et Procédés, Cailabs, l'Institut Maupertuis et Photonics Bretagne.

PLI Conférences est le **rendez-vous incontournable dédié aux procédés laser industriels et à leurs avancées**. Un tour d'horizon des dernières innovations dans le domaine est présenté à travers un programme riche de conférences d'experts. Entre 110 et 140 participants, majoritairement de provenance industrielle, sont attendus aux différentes sessions.

Le programme des conférences est organisé autour de **sessions thématiques** et de temps d'échanges entre les participants. Une traduction simultanée français / anglais sera mise en place. Afin de vous restaurer, vous aurez accès à des pauses-café et à un buffet-déjeuner.

Également au programme de PLI Conférences 2023 :

- **Visites d'entreprises** : CAILABS, INSTITUT MAUPERTUIS et showroom PHOTONICS BRETAGNE
- **Soirée networking**
- **Espace d'exposition** (table-tops au cœur de l'espace restauration)



[En savoir plus sur l'événement](#)



L'appel à communication est ouvert !

Les thématiques mises en avant lors de cette édition 2023 des PLI Conférences sont :

- Soudage (*faible et forte épaisseur, cuivre et aluminium, sous vide*)
- Fabrication additive (*DED wirefeed, lit de poudre*)
- Transport (*par fibre*) et mise en forme de faisceau
- Suivi et contrôle de procédés
- Fabrication et mise en œuvre des matériaux composites (*drapage/AFP, assemblage, ancrage mécanique produit par laser avant assemblage, nettoyage*)
- Structuration (*surface et sub-surface, matériaux opaques et transparents*)

Avec une ouverture particulière sur les marchés applicatifs du naval, de l'aéronautique, de l'automobile et de l'e-mobility.



[Je propose une conférence](#)



Les actus des membres du CLP

Projet de R&D pour la fabrication de piles à combustible à très grande vitesse



SK Laser est heureux d'annoncer qu'il est partenaire d'un projet de recherche et de développement pour la fabrication de piles à combustible à très grande vitesse.

Les partenaires de ce projet sont :

- Thyssen Krupp Automation Engineering
- BMW
- Siemens
- Fraunhofer Institut

L'objectif du projet est de développer une installation industrielle capable de produire des piles à combustible à la cadence d'une seconde. Ce projet est soutenu par le ministère fédéral de l'économie d'Allemagne.

Dans le contexte des piles à combustible, les lasers seront utilisés pour la découpe de films.

SK Laser s'occupe également du soudage des matières plastiques, de la gravure au laser et de l'enlèvement des lecteurs avec des machines laser puissantes.



Dina REIT - Directrice générale de SK LASER

Christoph KOLLBACH
christoph.kollbach@sk-laser.de
+49 (0) 6122 53335 - 11

Une nouvelle usine, de nouveaux équipements pour le développement de pièces de précision en titane



Depuis sa création en 2005, GM Prod n'a cessé de se développer et d'investir pour devenir aujourd'hui un spécialiste incontournable de la pièce de précision réalisée en fabrication additive métallique.

L'entreprise dispose d'un parc d'une vingtaine de machines 3D Systems travaillant 24 H/24, qui lui permet de produire annuellement plus de 150 000 pièces, jusqu'à présent uniquement en chrome-cobalt.

Pour répondre aux demandes de ses clients et de leurs marchés, GM Prod a diversifié son offre en s'équipant de quatre machines Trumpf Truprint 2000. Cet investissement lui permet désormais de proposer aussi des pièces en titane (TA6VGr23).

Ces nouveaux équipements, associés à des moyens d'usinage et de finition adaptés, lui permettront de renforcer sa présence sur des secteurs comme l'instrumentation et les dispositifs médicaux, l'ingénierie et la micromécanique.

Pour assurer ce développement, GM Prod vient de s'installer dans sa nouvelle usine d'une superficie de 2200 m² à Saint-Priest près de Lyon.



En savoir plus

Bernard PELLETIER

bernardpelletier@orange.fr
03 85 31 18 10

Découvrez Shocklite



Shocklite, unité opérationnelle d'Imagine Optic, est leader dans la conception et la fabrication de solutions optiques fibrées dédiées à des applications de traitement de surface (laser peening, nettoyage laser) et de caractérisation de matériaux (ultrasons laser, LIBS).

Des niveaux d'énergie laser transmise record

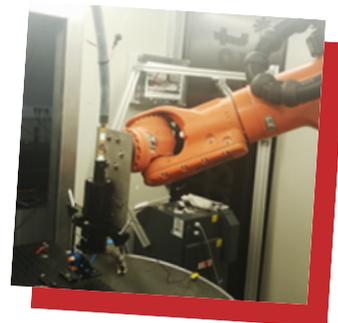
Le système développé par Shocklite permet de mettre en forme spatialement les faisceaux laser énergétiques afin de les adapter au caractère multimode des fibres optiques dans le but de repousser les seuils d'endommagement habituels. Grâce à cette technologie, il est possible de transmettre jusqu'à 350mJ à une durée d'impulsion de 6ns (1064nm).

Une telle valeur d'énergie disponible en sortie de fibre optique permet d'élargir le champ d'applications des lasers énergétiques dans le régime nanoseconde. Ainsi, des procédés de traitement de surface tels que le grenailage laser et le nettoyage laser ou des procédés de caractérisation tels que les ultrasons laser et la LIBS peuvent bénéficier de l'apport en flexibilité de notre solution.

C'est dans ce cadre que les sociétés Imagine Optic, Europe Technologies et ALPhANOV ont participé au projet européen PULSATE afin de développer une alternative flexible au procédé de Laser Shock Peening impliquant habituellement des lasers de très haute énergie ayant un encombrement mécanique important.

Le traitement FLASP : une efficacité prouvée

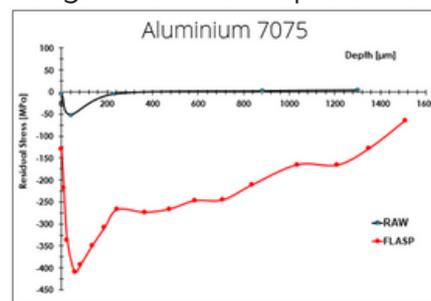
Le procédé FLASP (Fibered LAsER Shock Peening) a notamment été mis en place et testé dans les locaux d'ALPhANOV pendant une partie du projet (cf. photo ci-contre). Son efficacité a été prouvée sur des pièces en aluminium et en titane.



Les essais réalisés ont permis d'obtenir des profils de précontrainte prometteurs (cf. courbe ; Noir : avant FLASP, Rouge : après FLASP) caractérisés par :

- Une mise en compression en surface
- Un niveau de compression atteignant 450MPa
- Une profondeur de traitement dépassant 1mm

Ce projet constitue le point de départ de développements ultérieurs qui viseront notamment à augmenter la rapidité du procédé.



Adam AYEB

aayeb@imagine-optic.com
01 64 86 15 60

Nouvelle machine de découpe laser grand format



PRC lance une nouvelle machine de découpe laser "grand format", la PRC CM10015, conçue pour la découpe laser de tôles en bobines, qui peut être équipée avec les lasers à fibre PRC de 3 kW jusqu'à 8 kW.

La machine PRC Laser CM10015 (10 m x 1.5 m) est une machine de découpe laser 2D grand format mais compacte. Le concept de portique d'optique volante à double entraînement, permet une dynamique supérieure des mouvements d'axe pendant le processus de découpe sans compromettre la précision de coupe. La machine est spécialement conçue pour la délivrance du faisceau laser par fibre optique.

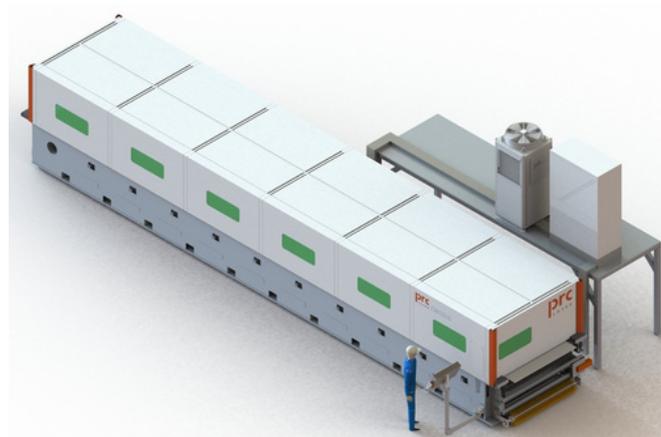
La tôle déroulée entrera dans la machine d'un côté et le concept du banc de découpe roulant garantira un chargement en douceur de la tôle dans la zone de travail. Une fois que la tôle déroulée a été coupée, le même système de supports de découpe à rouleaux déchargera la tôle vers l'autre côté de la machine (la sortie), pendant que la nouvelle tôle déroulée peut être alimentée simultanément à l'entrée de la machine. Le banc de découpe roulant sur chaîne fermée est conçu de telle sorte que les lames inférieures soient protégées du faisceau laser par les bacs à ferraille. De plus, le système d'extraction des poussières est construit entre les lames/supports roulant sur le dessus de la machine et les lames/supports de retour dans le bas de la machine, garantissant ainsi que les fumées et les vapeurs du processus de découpe laser peuvent être éliminées efficacement.

Le châssis principal de la machine est une structure solide et rigide, cela signifie qu'il n'y a pas de mouvements relatifs possibles entre la table de travail et les axes X, Y et Z rapides.

Un système d'extraction des poussières efficace qui fonctionne dans 20 zones contrôlées individuellement permet une élimination supérieure de la poussière et de la fumée, mais ne nécessite qu'un débit minimal du dépoussiéreur.

La machine est spécialement conçue pour rendre possible un transport par des moyens standards, réduisant considérablement les coûts logistiques de livraison et d'installation de la machine.

La CM10015 peut être intégrée à des dérouleurs, des niveleuses et des machines d'alimentation en bobines pour créer un système de découpe laser automatique alimenté par bobine. De plus, une table de transport automatique peut être intégrée à la sortie de la machine pour garantir également un déchargement efficace des pièces.



Guy BAUWENS

guybauwens@prclaser.com

+32 55 30 31 96

Precitec acquiert une participation majoritaire dans la société Enovasense



Precitec a acquis une participation majoritaire dans la start-up française Enovasense dont la technologie permet de mesurer l'épaisseur de tous types de revêtements sur tous types de substrats. Les actions restantes sont détenues par les deux fondateurs, Jean Inard-Charvin et Geoffrey Bruno, qui continueront à diriger l'entreprise sur sa voie de croissance. La clôture a eu lieu le 30 novembre 2022. Les parties ont convenu de ne pas publier le prix d'achat.

Enovasense a développé une technologie laser innovante pour mesurer l'épaisseur de tous types de revêtements (ex. métal, céramique, peinture, polymères, colle, etc.). Ce capteur laser permet une mesure rapide, sans contact et non destructive de n'importe quel revêtement, sans endommager le matériau mesuré. Le portefeuille de clients d'Enovasense est composé de plusieurs grandes entreprises industrielles. Jusqu'à présent, cette technologie laser brevetée était principalement vendue en France, mais également dans d'autres pays via des partenaires commerciaux.

Les capteurs d'Enovasense élargiront le champ des applications possibles pour les clients de Precitec grâce à leur capacité à mesurer avec précision l'épaisseur des couches ou revêtements opaques ainsi que des revêtements nanométriques. Cette nouvelle offre renforcera encore la position de Precitec sur des marchés tels que les semi-conducteurs, l'électronique grand public ou l'électromobilité, tout en offrant à Enovasense d'importantes opportunités de croissance.

Dr. Thilo Wersborg, CEO du groupe Precitec : *« En acquérant une participation majoritaire dans Enovasense, nous nous enrichissons d'une équipe jeune et dynamique avec une technologie prometteuse et une expérience éprouvée sur le marché français. Les produits d'Enovasense complètent parfaitement notre portefeuille de contrôle et de métrologie 3D de haute qualité. De plus, les clients d'Enovasense tout comme les nôtres peuvent bénéficier de notre réseau mondial de vente et de services. »*

Jean Inard-Charvin, co-fondateur et Président d'Enovasense, voit non seulement l'aspect financier de l'opération mais surtout la puissance commerciale du Groupe Precitec : *« Enovasense et Precitec partagent la conviction que la valeur que nous apportons à nos clients provient d'une technologie de pointe. Cet ADN partagé et le réseau de Precitec permettront à Enovasense d'apporter plus de valeur à plus de clients. »* Geoffrey Bruno, co-fondateur et Directeur Général d'Enovasense, ajoute : *« L'intégration dans un grand groupe renommé tel que Precitec permettra à Enovasense d'offrir à ses clients une présence et un service mondiaux ».*



Frédéric ADAM

f.adam@precitec.de
+49 7225 684 826

Assemblages de fibres pour lasers de haute puissance



25 ans de solutions personnalisées

LASER COMPONENTS, une entreprise située à Olching près de Munich, fabrique depuis 25 ans des assemblages de fibres optiques de haute puissance, en se spécialisant dans les solutions personnalisées individuelles pour applications industrielles. Dans ce domaine, les puissances laser de plusieurs centaines de watts - cw - ne sont pas rares. Pour s'assurer que les câbles à fibres optiques peuvent supporter cette puissance, LASER COMPONENTS s'appuie sur un savant dosage de technologie et d'artisanat de précision.

L'un des principaux problèmes dans la transmission de la puissance laser élevée vient des modes de gaine. Les adhésifs dans la connectique en particulier peuvent conduire à une surchauffe. Dans le pire des cas, cela peut entraîner la destruction de la fibre. Les modes de gaine se produisent lorsque la lumière pénètre dans la gaine entourant le cœur de la fibre lors du couplage du faisceau laser. De là, elle n'est plus dissipée à la fin de la transmission, mais libérée sous forme de chaleur dommageable au système.

Ce scénario peut être évité grâce à deux mesures en particulier : Premièrement, il est important que la lumière soit précisément couplée dans le cœur de la fibre et ne pénètre pas dans la gaine en premier lieu. Pour cela, la fibre doit être placée exactement au centre du connecteur. Sur demande,

LASER COMPONENTS garantit des concentricités avec une déviation maximale de 5 μm , ce qui est nettement inférieur à la norme industrielle de 10-20 μm .

Si des modes de gaine se produisent encore, ils peuvent être retirés en utilisant ce que l'on appelle des dénudeurs de mode tels que l'ensemble ModeStrip de LASER COMPONENTS. Avec cette solution, qui a été développée en interne, la fibre est traitée de telle sorte que les modes de gaine s'échappent de la gaine peu de temps après avoir été couplés et sont détournés dans un dissipateur thermique fixé au connecteur. Cela évite qu'ils ne causent des dommages lors du découplage.

"La précision et l'innovation sont cruciales pour nous", explique le Dr Stefan Hanf, responsable de la production de fibres optiques chez LASER COMPONENTS. "Afin de maintenir nos normes de haute qualité sur un marché de plus en plus exigeant, nous investissons dans une technologie de mesure de haute qualité. Nous élaborons également la bonne solution pour les demandes complexes de nos clients en étroite collaboration avec notre département R&D."



Elvyne EGROT

e.egrot@lasercomponents.fr
01 79 85 86 04

Lancement de deux nouvelles solutions laser femtosecondes

GF Machining Solutions lance deux nouvelles solutions laser femtosecondes lors de "Portes Ouvertes" à Genève.

Le 21 février, GF Machining Solutions a présenté ses nouvelles machines LASER S 1000 U fs et LASER S 1200 U fs, lors d'une journée portes ouvertes organisée dans son Centre de Compétences à Genève (Suisse), avec plus de **70 invités VIP internationaux**.

Les deux solutions sont équipées du **nouveau laser à impulsions ultracourtes** et sont déjà disponibles à la vente. Les sources laser à impulsions ultracourtes permettent d'obtenir une excellente qualité d'usinage, des détails de gravure de plus en plus fins, et une meilleure rugosité de surface par rapport aux sources laser nanosecondes. Jusqu'à présent la seule machine équipée d'un laser à impulsions ultracourtes était l'AgieCharmilles LASER P 400 U. Cette solution avait été introduite sur le marché en 2015. Grâce aux derniers développements, ces solutions permettront également le traitement d'une gamme de matériaux plus large que seules les sources laser femtosecondes sont capables d'usiner efficacement, par exemple la céramique, le verre, le saphir, etc...

Le lancement de ces deux nouvelles machines devrait faciliter l'adoption du laser comme outil dans des marchés tel que l'automobile (application pour le lighting, la décoration intérieure et le design extérieur).

En effet, les performances des sources laser "nano" ne permettent pas toujours de satisfaire les exigences, telles que l'usinage de petites géométries complexes avec la rugosité de surface nécessaire et le respect de géométrie de plus en plus "microscopiques".



Lire la suite



Réalisation de cette pièce par combinaison des technologies GFMS (fabrication additive métal, usinage, texturation laser)

Stop application lighting pour l'industrie automobile



Présentation des clients "historiques" de GFMS : Utilisation des solutions LS1200 fs pour répondre à de nouvelles applications de micro usinage laser

Jean-Louis FACILA

jean-louis.facila@georgfischer.com
06 86 98 78 49

Application iOS Ophir® StarViewer pour la mesure sans fil de laser de haute puissance dans les chambres de fabrication additive

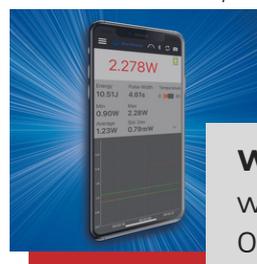


Lors du salon SPIE Photonics West 2023, MKS Instruments a présenté pour la première fois son application iOS Ophir StarViewer. Spécialement développée pour le puissance-mètre compact Ophir Ariel, cette application mobile transfère sans fil toutes les mesures vers les iPhones et les iPad iOS. L'application StarViewer permet d'afficher toutes les données de mesure dans différents formats, notamment sous forme de graphiques linéaires, d'indicateur analogique à aiguille simulée ou de grands afficheurs digitaux avec statistiques. Les utilisateurs peuvent réaliser directement des captures d'écran et les partager. L'instrument de mesure Ophir Ariel est particulièrement indiqué dans le domaine de la fabrication additive. L'association de cet instrument de mesure compact avec un iPhone ou un iPad comme dispositif d'affichage simplifie la mesure de la puissance laser dans les applications industrielles de soudage et de découpe, mais aussi dans la fabrication de dispositifs médicaux ou dans le domaine de la recherche.

Le puissance-mètre laser Ophir Ariel, avec lequel s'utilise l'application iOS StarViewer, mesure les lasers industriels jusqu'à une puissance de 8 kW. Ce puissance-mètre robuste fonctionne sur batterie et ne nécessite aucun refroidissement à l'air ni à l'eau. L'appareil est si petit qu'il tient dans la main.

Le système Ophir Ariel mesure des puissances laser comprises entre 200 mW et 8 kW dans une large gamme de longueurs d'onde : laser dans le spectre bleu/vert compris entre 440 et 550 nm, couramment employés pour le soudage du cuivre ; laser à fibre dans l'usinage des métaux dans la plage spectrale comprise entre 900 et 1100 nm ; laser CO2 de 10,6 µm ; et laser médicaux avec une longueur d'onde de 2,94 µm.

« Les lasers utilisés dans les chambres fermées de fabrication additive doivent être contrôlés à intervalles réguliers, juste avant d'entamer un nouveau travail de construction », explique Reuven Silverman, directeur général d'Ophir Photonics. « Le plus simple est de réaliser les mesures dans les chambres de construction, porte fermée, sans avoir besoin de faire sortir les câbles. C'est précisément ce que permet la combinaison de l'instrument de mesure Ophir Ariel et de l'application iOS StarViewer. Les utilisateurs peuvent transmettre les données sur leur iPad ou iPhone tout simplement par Bluetooth. Cela simplifie grandement les mesures et permet d'accroître la qualité de fabrication. »



Wilfried VOGEL

wilfried.vogel@mksinst.com

06 01 01 27 32

ES LASER participera au salon Laser World of Photonics



ES LASER participera au salon Laser World of Photonics. Rendez-nous visite : Hall B3 - Stand 219 !

Notre équipe sera présente sur le salon Laser World of Photonics, qui se déroulera du 27 au 30 juin à Munich.

À l'occasion de cet évènement, dédié aux technologies laser et aux équipements de production, nous présenterons notre savoir-faire et les solutions techniques que nous proposons à tous les acteurs de l'Industrie 4.0, dont notamment :

- La conception de machines lasers novatrices et personnalisées, intégrant les technologies de production les plus avancées dont, par exemple, des robots, des systèmes de vision (de contrôle, de corrections instantanées de positionnement, etc.), des outils de communication avec les sous-systèmes et l'environnement de production, etc..
- L'intégration sur-mesure de lasers industriels dans les usines automatisées et connectées 4.0
- Refurbishing de machines lasers : écoconception, réutilisation de machines
- Le support direct et à distance de nos clients, que ce soit pour la formation de leurs collaborateurs ou pour la maintenance, le contrôle ou le réglage de leurs systèmes lasers

- La réalisation des prestations complémentaires à notre activité de concepteur et de fabricant de machines lasers, dont la production en sous-traitance, la formation continue d'utilisateurs novices ou experts, et l'accomplissement d'essais de faisabilité et d'études avant-projet, etc..

Pour en savoir plus sur notre savoir-faire d'excellence, rencontrez-nous sur notre stand B3 - 219 et prenez rendez-vous : contact@eslaser.com.



ES LASER recrute !

Pour enrichir ses équipes, ES LASER recrute de nouveaux talents. Au sein de notre usine, le rôle de chacun est primordial ! Notre succès passe par nos hommes et nos femmes. Et, nous sommes sans cesse en recherche de nouveaux talents, à tous les niveaux : laboratoire d'applications, support clients, atelier de montage, bureau d'études..



Retrouvez toutes nos offres d'emplois

Stéphanie ROUX
s.roux@eslaser.com
05 56 64 40 29

L'équipe QiOVA se renforce



Vous avez dit logiciel embarqué ?

Gabriel Rouchouse a rejoint l'équipe en octobre 2022. Fort de ses 20 ans d'expérience auprès de grands groupes comme Safran et Haulotte, il met ses compétences expertes au service de la dimension numérique de nos produits. Le logiciel embarqué et l'électronique, facteurs clés de succès pour l'intégration de nos solutions laser dans l'environnement de production d'aujourd'hui et de demain, sont entre de bonnes mains.



QiOVA n'aura plus aucun secret pour vous

Samuel Bellanger a rejoint l'équipe commerciale en mars 2023. Ingénieur technico-commercial, doté d'une solide expérience du marché laser grâce à 11 ans chez Trumpf, il aura à cœur de trouver les solutions adaptées à chaque besoin. Les solutions VULQ1 pour le marquage et le micro-usinage laser deviendront une évidence pour tous les industriels qui ambitionnent de produire toujours mieux !



Oui à une production industrielle de qualité

Thomas Crouzet est arrivé en décembre 2022 au sein de l'équipe technique. Sa formation et son expérience professionnelle acquise chez HEF se mettent au service de l'industrialisation des produits QiOVA. Une industrialisation professionnelle pour un résultat conforme aux attentes de clients exigeants.



Florent THIBAUT

f.thibault@qiova.fr

04 77 93 71 85

ALPhANOV au salon Photonics West



Une partie de l'équipe ALPhANOV s'est rendue à San Francisco pour participer à une nouvelle édition de Photonics West.

L'évènement organisé par SPIE - Société Internationale d'Optique et de Photonique a été l'occasion pour ALPhANOV et 19 entreprises françaises de mettre en avant leur expertise et l'excellence française en photonique, avec le soutien de Business France.

« *Quel grand moment !* » commente Alexandre Loulier, ingénieur commercial chez ALPhANOV. « *Si heureux de revoir nos clients et partenaires ! Merci à SPIE pour ce superbe salon ! Nous avons apprécié l'exposition, les conférences, les événements sociaux, et tout le reste !* »

Hormis sa présence sur le Pavillon France, ALPhANOV animait également plusieurs conférences devant des visiteurs venus du monde entier. Un exercice rarement simple mais qui n'a pas effrayé Quentin Broudisou, ingénieur R&D qui présentait pour la première fois ses travaux sur la fonctionnalisation de surfaces transparentes par un procédé hybride associant laser et attaque chimique.

Girolamo Mincuzzi a partagé les avancées du projet européen Newskin et la capacité des nanotexturations générées par laser à être résistantes aux techniques de mise en forme mécanique des tôles.

Enfin, Laura Gemini a démontré la possibilité de réaliser par laser des surfaces anti-reflet pour les matériaux transparents tout en montrant dans un second exposé le potentiel des lasers femtosecondes pour l'ablation sans dommage des os pour la chirurgie maxillo-faciale.

« *Les procédés laser sont largement représentés lors de ces conférences internationales* » reconnaît Emma Verdier, ingénieure commerciale. « *Cette année, ALPhANOV était présent sur de nombreux sujets tels que la biophotonique et la fonctionnalisation de surface. Des domaines où le laser est une des réponses technologiques et où ALPhANOV se positionne en tant que leader.* »

Sur le stand comme lors des conférences, les équipes ont su mettre en lumière les projets et savoir-faire d'ALPhANOV sur la scène internationale.



Emma VERDIER
emma.verdier@alphanov.com
05 24 54 52 77

Les vraies mesures de fortes puissances qui qualifient vos procédés laser en continu

Plus forts que les « fameuses sucettes calorimétriques » capables de mesurer des kilowatts laser continu en quelques secondes et qui auraient dû être tout simplement interdites d'utilisation, il est apparu des instruments encore plus « révolutionnaires », qui ont l'avantage de tenir dans la main et qui vous affichent les mesures de fortes puissances laser en moins de temps et toujours sans aucun refroidissement à eau ! Ce que l'on ne vous dit pas, c'est que ces « nouveaux gadgets révolutionnaires » qui fonctionnent sans eau, sont en fait des mesureurs d'énergie et non de puissance et il ne faut pas les exposer plus d'une centaine de millisecondes sous peine de les détériorer. Ces nouveaux « gadgets métrologiques » ne qualifient pas vos procédés laser en continu qui peuvent durer plusieurs dizaines de secondes et on trompe les utilisateurs en prétendant le contraire.

Je m'adresse donc à vous, utilisateurs français de machines à laser de puissance : ne vous laissez pas imposer par certains constructeurs, allemands bien connus notamment, ces « gadgets métrologiques » qui ne qualifient pas vos procédés laser en continu.

Laser Métrologie peut vous équiper avec de vrais calorimètres et de vrais puissance-mètres conçus, fabriqués, maintenus et calibrés en France, qui mesurent le débit d'eau avec lequel vous pourrez les refroidir et qui sécurisent leur utilisation, en mettant à la disposition de votre machine, un relais de sécurité.

Ci-après les nouveaux puissance-mètres RL3000D équipés de débitmètres et utilisables de 200W à 3kW en continu.



Marco SOSCIA

soscia@laser-metrologie.com

04 50 46 02 42

Systeme de soudage et de nettoyage laser manuel LightWELD



Étonnamment facile à prendre en main avec ses pré réglages d'usine intégrés pour le soudage et le nettoyage. Les soudeurs novices peuvent être formés en moins d'une heure et les soudeurs expérimentés pourront augmenter leur productivité très rapidement.

Cet appareil très productif permet de souder jusqu'à 4 fois plus vite que le TIG, avec une préparation minimisée et un besoin de finition réduit. Sa capacité permet de souder et nettoyer facilement les métaux épais, minces et réfléchissants avec un faible apport de chaleur pour des pénétrations de 1,0 mm à plus de 6 mm, et ce avec une distorsion minimale de la pièce, un meilleur aspect visuel et une qualité globale accrue des pièces soudées.

Les avantages du LightWELD :

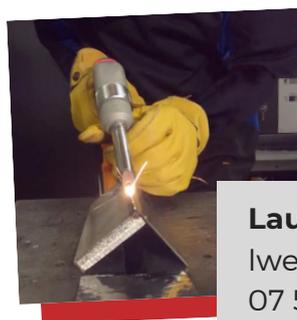
- Rapide : jusqu'à 4 fois plus rapide que le TIG
- Polyvalent : large gamme de matériaux - jusqu'à 6,35 mm d'épaisseur
- Facile : des pré réglages optimisés réduisent le temps de formation
- Constante : résultats de haute qualité et reproductibles
- Flexible : applications simples et complexes
- Productif : capacité de nettoyage avant et après soudage

Le LightWELD intègre d'une source laser IPG de 1500 W refroidie par air. Il offre la possibilité de régler la largeur du cordon jusqu'à 5 mm en mode soudage et jusqu'à 15 mm en mode décapage.

Les branchements situés à l'arrière du poste pour le gaz de protection, l'alimentation électrique 220V et les interfaces externes rendent son installation très simple et rapide. Sa conception ergonomique et compacte est aujourd'hui la solution proposant la torche de soudage la plus confortable et la plus facile à utiliser avec sa fonctionnalité de soudage par oscillation intégrée.

Le tir laser par une gâchette à deux niveaux, son détecteur de plasma et son capteur de contact avec la pièce à souder renforcent la sécurité de l'opérateur. Plusieurs embouts de buse spécialement conçus pour différents types d'assemblages et pour les applications de nettoyage sont proposés pour offrir une large gamme d'applications. Il est également possible d'utiliser un dévidoir de fil automatique pour souder avec un apport de métal et ainsi s'affranchir de problèmes d'accostage et de jeux entre les pièces à souder.

Le LightWELD est un système laser de classe IV et des précautions de sécurité sont nécessaires. Les équipements de protection habituel des soudeurs (masque de soudage, gants de soudage, veste de soudage) et des lunettes de protection contre le laser @1070 nm sont nécessaires.



LightWELD 1500

Laurent WEBER

lweber@ipgphotonics.com
07 50 15 18 57



Des lasers scientifiques à disposition des industriels

Un parcours de plus de 28 ans dans une large variété de marchés et de technologies a permis à Lasertec de se faire une place de choix dans le marché industriel. Lasertec offre un service de sous-traitance laser professionnel au service des industries demandant une très grande précision comme l'horlogerie, les instruments médicaux, semi-conducteurs et plus encore.

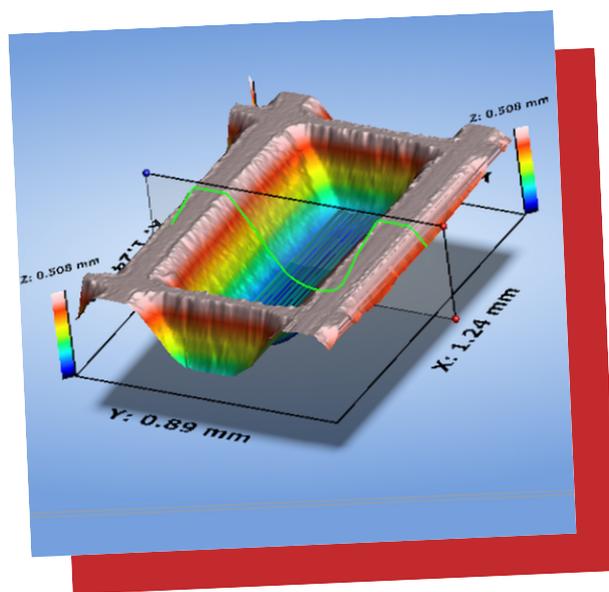
Outre la fiabilité, nous offrons à nos clients un profil d'entreprise conservant l'enthousiasme d'une PME et disposant d'un parc machine de 27 lasers développés par nos soins. L'ensemble de vos projets sont réalisés dans une salle blanche de 425 m² répondant ainsi aux exigences techniques et certifications les plus élevées de nos clients.

De nouvelles opportunités avec une rugosité inférieure à Ra 0.3 µm

Lasertec a mis au point en 2023 une nouvelle machine laser au service de ses clients permettant d'atteindre une qualité de surface jamais atteinte auparavant. Des surfaces d'ablation profonde (+ de 1 mm) en dessous de Ra 0.3 µm ont, en effet, été mesurées, ce qui donne un rendu pratiquement polis en sortie de machine. Ces résultats, obtenus dans un métal dur, permettent de réaliser des outils frappe et ablation de moule d'injection dans une qualité qui était seulement réalisable par EDM.

Cela avec tous les avantages en termes de coût et développement qu'implique le laser en comparaison avec la technologie EDM. Ce nouveau laser a été mis en point en collaborant avec plusieurs industriels et universités et est, dès maintenant, en fonction dans notre centre de production.

Pour en savoir plus sur les possibilités que nos lasers peuvent vous offrir, contactez-nous et nous fixerons une visioconférence pour échanger.



Jérémy GRANDJEAN

j.grandjean@lasertec.nl

+ 41 79 671 89 54

Puissance et profil de faisceau en mesure simultanée : analyseurs de faisceaux Dataray

Contrôlez simultanément la puissance et le profil vos lignes lasers avec la nouvelle solution de notre partenaire exclusif Dataray.

Obtenez votre devis au plus vite et soyez livré en moins d'un mois.

Cette nouvelle gamme a été conçue pour être utilisable entre 190nm et 11µm, sur une large gamme de puissance moyenne. Vous pouvez donc l'utiliser avec l'analyseur de faisceau IRBB spécifique aux applications infrarouges jusqu'à 16µm.



Avec cette nouvelle gamme de puissance mètres, la mesure simultanée de la puissance et du profil du faisceau est désormais possible grâce au logiciel complet de DataRay, qui ne nécessite aucun frais de licence. Il est parfait pour le contrôle de laser CW et pulsés et pour l'intégration OEM.



Pour plus d'informations, contactez notre experte.



Plus d'infos



Plus d'infos

Amandine CIVELLI

a.civelli@laser2000.fr

06 60 36 16 96

Les outils digitaux de TRUMPF



Découvrez le portail client MyTRUMPF : intuitif et personnalisé, il vous permet de numériser et centraliser toutes les démarches et toutes les informations en lien avec votre parc machines TRUMPF.

Votre équipe MyTRUMPF est à votre écoute et vous propose des démonstrations personnelles de ces deux outils digitaux. Pour nous contacter : mytrumpf.fr@trumpf.com.

L'espace client MyTRUMPF est conçu pour vous apporter autonomie, confort, transparence et visibilité grâce à ses nombreuses fonctionnalités :

- Un aperçu complet sur toutes vos machines avec un accès aux vues éclatées et aux catalogues des pièces détachées
- Un E-Shop qui vous permet de consulter à tout moment la disponibilité et le tarif des pièces détachées et outils en temps réel et de les commander rapidement
- Un historique détaillé de toutes vos commandes avec la possibilité de les suivre grâce au tracking ou de renouveler les commandes en fonction de votre besoin
- Un accès numérisé et rapide à notre SAV qui vous permet de créer et suivre vos demandes de maintenance, d'intervention ou d'accompagnement dans la gestion de votre parc machines

Et pour rester au plus proche de vos machines, gardez aussi le contact avec notre SAV depuis votre téléphone, grâce à Service App ! Grave au lien direct MyTRUMPF, retrouvez-y toutes vos demandes et en prime les notifications qui vous permettront de suivre vos demandes en instantané.



Bogumila SKIBA

Bogumila.Skiba@trumpf.com

01 48 17 45 88

Du côté de nos partenaires internationaux

ILAS 2023



L'AILU organise son 8ème Symposium sur les applications laser industrielles, les 22 et 23 mars à Daventry, au Royaume-Uni !

ILAS est un événement unique sur 2 jours qui attire des délégués et des conférenciers internationaux afin de partager les dernières nouveautés en matière de traitement des matériaux au laser.

Lors de cet événement, vous aurez l'occasion de nouer de nouveaux contacts, d'élargir votre réseau, de trouver des opportunités d'affaires ou de collaborations, mais également de rencontrer des employeurs ou des employés potentiels pour développer votre organisation ou votre carrière.

De nombreuses présentations et expositions auront lieu durant ce symposium. ILAS c'est la rencontre entre la recherche et l'industrie autour du laser industriel, alors ne manquez pas ces deux journées !

Les prestigieuses récompenses AILU seront présentées lors du dîner symposium qui aura lieu le 22 mars.



En savoir plus

Agenda laser

Date	Lieu	Événement
25 - 27 avril 2023	Villepinte (FR)	JEC WORLD Salon professionnel des composites.
7 - 12 mai 2023	San Jose (USA)	CLEO Conference La conférence CLEO réunit le domaine des lasers et de l'électro-optique.
6 - 9 juin 2023	Genève (Suisse)	EPHJ EPHJ rassemble les professionnels de l'industrie et de l'artisanat de haute précision pour l'horlogerie-joaillerie, les microtechnologies ou les medtech.
27- 30 juin 2023	Munich (DE)	Laser World of Photonics Salon leader mondial des composants, systèmes et applications de la photonique.
27- 28 septembre 2023	Rennes (FR)	PLI Conférences Le rendez-vous incontournable dédié aux procédés laser industriels et à leurs avancées.
11 - 12 octobre 2023	Paris (FR)	3D Print Le salon qui fédère les acteurs de l'impression 3D en France.



Emplois



Field Service Engineer Laser Machine - GF MACHINING SOLUTIONS

Genève

Support GFMS customers for laser texturing and engraving 5 axis machines. Installation, maintenance and troubleshooting of laser machines and laser sources – nanosecond and USP. Up to 60% travel time (worldwide). Participate to the continuous improvement of our products and services procedures.



[Consulter l'offre d'emploi](#)



Business développeur nouveaux marchés - TECHNOTRANS FRANCE

Toute la France, Espagne voire Portugal

Nous recherchons un business développeur dans les segments de marché du laser, des laboratoires, l'analytics et l'agroalimentaire. Votre mission sera de commercialiser nos solutions de thermorégulation et nos chillers, mais principalement auprès d'OEMS et de clients directs.



[Consulter l'offre d'emploi](#)



Veille technologique

L'Institut de Soudure a identifié pour vous les articles suivants. Merci pour son aimable contribution.

Corrosion, vol.78, n°6, juin 2022, pp. 465-472 (8 pages), en anglais

« Hardness, corrosion behavior, and microstructural characteristics of a selective laser melted 17-4 PH steel » par CHAITANYA P., GOUD R., RAGHAVAN R., RAMAKRISHNA M., PRASHANTH K.G., GOLLAPUDI S.

Corrosion, vol.78, n°6, juin 2022, pp. 494-502 (9 pages), en anglais

« Mechanisms of mitigating chloride-induced stress corrosion cracking of austenitic steels laser shock peening » par YOO Y.C., YAN X.L., WANG F., ZHU Q.C., LU Y.F., CUI B.

Corrosion, vol.78, n°6, juin 2022, pp. 528-546 (19 pages), en anglais

« Comparing stress corrosion cracking behavior of additively manufactured and wrought 17-4 PH stainless steel » par SHOEMAKER T.K., HARRIS Z.D., BURNS J.T.

Soudage et Techniques Connexes, vol.76, n°3/4, mars-avril 2022, pp. 40-46 (7 pages), en anglais

« Microstructure and mechanical properties of Ti-6Al-4V laser welds for airplane floor manufacturing application » par GERMAIN L., FLEURY E., EL KANDAQUI M., SCANDELLA F., GERARDIN C., BRANDY P., DEBREYER D.

Welding in the World, vol.66, n°7, 2022, pp. 1315-1327 (13 pages), en anglais

« Additive manufacturing phenomena of various wires using a hot-wire and diode laser » par ZHU S., NAKAHARA Y., YAMAMOTO M., SHINOZAKI K., AONO H., EJIMA R.

Welding in the World, vol.66, n°7, 2022, pp. 1421-1435 (15 pages), en anglais

« Numerical study of thermo-mechanical responses in laser transmission welding of polymers using a 3-D thermo-elasto-viscoplastic FE model » par ACHERJEE B.

Welding in the World, vol.66, n°8, 2022, pp. 1521-1534 (14 pages), en anglais

« Laser weld formation and microstructure evolution in stainless steel alloys » par PATTERSON T., LIPPOLD J., PANTON B.

Welding in the World, vol.66, n°8, 2022, pp. 1551-1563 (13 pages), en anglais

« Influence of laser power on the microstructure and properties of Fe314 alloy cladding layer on EA4T steel » par XIE Y.J., CHEN W.J., LIANG L.B., HUANG B.S., ZHUANG J.

Welding in the World, vol.66, n°8, 2022, pp. 1811-1823 (13 pages), en anglais

« Effect of surface topography on mechanical properties of steel-polycarbonate joints by laser direct joining » par CHEN B., JIANG X., MIN J.Y., SUN C.C., LIU Y., YANG S.L., LIN J.P.

Veille technologique

L'Institut de Soudure a identifié pour vous les articles suivants. Merci pour son aimable contribution.

Welding in the World, vol.66, n°8, 2022, pp. 1867-1881 (15 pages), en anglais

« Laser welding of 16MnCr5 butt welds with gap: resulting weld quality and fatigue strength assessment » par HENSEL J., KOHLER M., UHLENBERG L., DINIZ E CASTRO J., DILGER K., FASS M., BAUMGARTNER J.

Science and Technology of Welding and Joining, vol.27, n°6, 2022, pp. 437-445 (9 pages), en anglais

« Improvement of inhomogeneity of microstructure and mechanical properties for 316 stainless steel laser-MIG hybrid welded joint assisted by alternating magnetic field » par LIU F.Y., TAN C.W., MA G.L., HAN X.H., CHEN B., SONG X.G., ZHAO H.Y., WANG G.D.

Science and Technology of Welding and Joining, vol.27, n°6, 2022, pp. 463-471 (9 pages), en anglais

« Butt welding of TiZrMoCuBe MGC/TC4 titanium alloy using a pulsed Nd:YAG laser » par LI K., CHEN M.H., LIU L., WU F.F.

Science and Technology of Welding and Joining, vol.27, n°7, 2022, pp. 541-552 (12 pages), en anglais

« Contamination suppression of coupling glass during vacuum laser welding » par LEE Y.K., CHEON J., MIN .K., KIM C.L.

Nos membres Premium





www.clp-laser.fr



John LOPEZ
Président
john.lopez@clp-laser.fr



Fanny VOINSON
Communication
fanny.voinson@clp-laser.fr



Lucile GÉANT
Communication
lucile.geant@clp-laser.fr



CLUB LASER ET PROCÉDÉS
c/o IREPA LASER
Parc d'Innovation - Pôle API
320, bd Sébastien Brant
67400 ILLKIRCH - FRANCE

Association Loi 1901
SIRET : 392 862 892 00024
www.clp-laser.fr