

Создание кабинета «Сварщик»

Основой данного кабинета является Малоамперный дуговой тренажер сварщика «Гефест», который позволяет в сжатые сроки и с очень высокой эффективностью готовить Юниоров как по основам электродуговой, газовой и контактной сварки, так и по большинству аспектов контроля и техники безопасности сварочных работ.



Тренажер позволяет последовательно усложнять задания, изменять значения контролируемых параметров в процессе приобретения учащимися определенных психомоторных навыков сварочного процесса. На начальном этапе обучения отрабатываются навыки возбуждения и поддержания длины дуги без и с имитацией плавления электродов. Затем осваивается техника стыкового, углового и трубного соединений в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях свариваемых элементов.



- Контролируются и выводятся на экран основные параметры, влияющие на качество сварного соединения;
- Удобство и безопасность эксплуатации;
- Программное обеспечение содержит более 80 упражнений на все виды электродуговой сварки;
- Четыре вида имитаторов сварочных инструментов;
- Автоматически оценивает уровень навыков по итогам выполнения задания.



Полное методическое обеспечение:

- Более 80 упражнений на все виды электродуговой сварки;
- Методические указания для преподавателя по проведению каждой работы.



МДСТ.Техно 1.14

Задание | Сварка | Оценка | Графики | Шов | Настройки

638 | Инструмент | Держатель

Результаты сварки

Дата и время сварки: 28.05.2015 14:47:13 Общее время оценивания: 00:37

Файл задания: Задание не было выбрано Число участников: 6

ФИО инструктора: Организация: Организация:

ФИО сварщика: Организация: Организация:

№	Наименование параметра	Ед. изм.	Задано	Вышк. %	Нижк. %	Оценка, Балл	Общая оценка, балл	
1	Длина дуги	мм	4	0	78.5	21.5		4
2	Скорость сварки	мм/с	4	0	79.3	20.7		4
3	Угол наклона электрода горизонтальный	град.	10	0	100	0		5
4	Угол наклона электрода вертикальный	град.	0	0	100	0		5
5	Частота подачи присадочной проволоки	1/мин	-	-	-	-	-	

Вид сварки: MMA1 (ручная дуга) Напряжение присадочной проволоки: Сила:

Тип соединения: Пластины Положение сварщика: Углы электрод:

Положение сварки: Горизонтальное Положение электрода: Углы электрод:

Направление сварки: Слева направо Скорость выгорания электрода, мм/с: 1

Сохранить PDF Рассчитать