

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:

ФИО сварщика: Организация:

№	Наименование параметра	Ед. изм.	Задано	Вышк. %	Нормат. %	Нижн. %	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/мм	-	-	-	-	-	

Вид сварки: MMA (ручная дуговая) Наименование присадочной проволоки:

Тип соединения: Плоскости Положение сварщика: Сзади

Положение сварки: Горизонтальное Положение электрода: Углом вперед

Направление сварки: Снизу вверх Скорость вытравки электрода, мм/с: 1

Сохранить PDF Рассчитать