



Výučba zváračov vo
virtuálnom prostredí

Výučbu zváračov **urobte**



jednoduchšou

lacnejšou

ekologickejšou

Zvárací pracovní stůl

Zvárací pracovní stůl je hlavním nástrojem systému CS WAVE. Pracovní stůl je kus velkého motorizovaného zariadenia s veľkým displejom, snímačom pohybu a so skutočnými zváracími nástrojmi. Žiaci dokážu pomocou zváracích nástrojov nasimulovať rôzne zváračské úlohy a riadiť ich na pracovnej ploche.

Mnohostranný

Zvárací pracovní stůl CS WAVE simuluje oblúčkové zváranie taviacou sa elektródou v ochrannom plyne a ručné oblúčkové zváranie obalenou elektródou. Pracovné stoly je možné využiť na nácvik, výuku a udržiavanie zručnosti pre viaceré postupy, tvary zvarov, zváracie polohy a pohyby pri zváraní.



Pružný

Servopohonom vybavený zobrazovací systém je možné napoložovať do vodorovnej a do zvislej polohy, čím je umožnené vykonanie rôznych úloh.

Náučný

Pracovní stůl je vynikajúci vzdelávací nástroj, ktorý napomáha inštruktorovi pri analýze chýb a pokroku žiakov hoci aj v reálnom čase.



Pripojiteľný na sieť

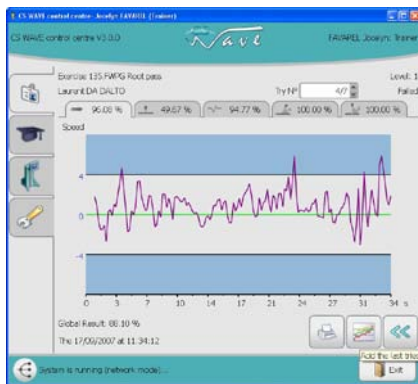
Každý pracovní stůl má zabudovanú prípojku na sieť. Ak je nainštalovaná sieť, je na ňu možné pripojiť pracovní stůl, ktorý môže komunikovať s CS WAVE serverom. Automatická aktualizácia a centrálné uloženie výsledkov sa deje v reálnom čase.

Riadiace Stredisko

Riadiace stredisko CS WAVE je najpodstatnejším nástrojom inštruktora. Umožňuje pozorovanie a dozor nad žiakmi, ako aj analýzu ich pokroku počas kurzu.

Riadenie vzdelávania

Riadiace stredisko CS WAVE umožňuje sledovanie využitia pracovných stolov CS WAVE v reálnom čase. Pracovná plocha bola vytvorená tak, aby bola jednoducho obsluhovateľná.



The screenshot displays the 'CS WAVE control centre - Wave Wave (Administrator)' window. It shows a 'User list' table with the following data:

First Name	Family Name	Status	Working Time	Total Time	Progression	Success
(*) Wave	Wave	Connected	00:00:00	0:0:0		
engineer	CS TEST	Disconnected	00:00:00	00:00:00		
Laurent	DA DALTO	Disconnected	00:00:00	00:00:00		
Justin	PIUWEL	Disconnected	00:00:00	00:32:02		
Gillaume	PIUWEL	Disconnected	00:00:00	00:00:00		
Thomas	KRBO	Disconnected	00:00:17	00:26:37		
Fabien	SEPHI	Disconnected	00:05:26	00:46:28		
Gué	Traine	Disconnected	00:00:00	00:00:00		
test	Traine	Disconnected	00:00:25	00:05:31		

Analýza

Podrobné štatistiky a grafy napomáhajú inštruktorm pri identifikácii chýb, takto môže inštruktorm ľahko analyzovať ako sa žiak rozvíja od úlohy k úlohe.

Rôzne spôsoby nácviku

Okrem vizuálnej pomoci môže inštruktorm nastaviť náročnosť a čiastkové úlohy, ktoré môže aj kedykoľvek pozmeniť. Takto môže jednoducho prispôbiť vzdelávanie k schopnostiam, usilovnosti a individuálnym požiadavkam žiakov.

The screenshot displays the 'CS WAVE control centre - Task (Administrator)' window. It shows a 'Pedagogical Followup of CS CHRYMVEAU' table with the following data:

Label	Code	Status
2: Level 2	111: Prof A SE 2	
3: Level 3	111: Prof A SE 3	
4: SI: Filling pass	111: Prof A SE 4	
5: BAPC: horizontal vertical butt weld	111: Prof A SE 5	
6: BAPC: vertical upward butt weld	111: Prof A SE 6	
7: FV: Fillet weld	111: Prof A SE 7	
8: PAFAC: Flat fillet weld	111: Prof A SE 8	
9: PAFAC: Horizontal vertical fillet weld	111: Prof A SE 9	
10: PAFAC: Vertical upward fillet weld	111: Prof A SE 10	
11: PAFAC: Vertical downward fillet weld	111: Prof A SE 11	
12: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 12	
13: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 13	
14: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 14	
15: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 15	
16: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 16	
17: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 17	
18: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 18	
19: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 19	
20: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 20	
21: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 21	
22: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 22	
23: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 23	
24: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 24	
25: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 25	
26: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 26	
27: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 27	
28: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 28	
29: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 29	
30: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 30	
31: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 31	
32: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 32	
33: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 33	
34: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 34	
35: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 35	
36: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 36	
37: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 37	
38: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 38	
39: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 39	
40: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 40	
41: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 41	
42: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 42	
43: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 43	
44: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 44	
45: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 45	
46: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 46	
47: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 47	
48: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 48	
49: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 49	
50: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 50	
51: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 51	
52: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 52	
53: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 53	
54: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 54	
55: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 55	
56: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 56	
57: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 57	
58: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 58	
59: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 59	
60: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 60	
61: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 61	
62: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 62	
63: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 63	
64: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 64	
65: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 65	
66: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 66	
67: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 67	
68: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 68	
69: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 69	
70: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 70	
71: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 71	
72: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 72	
73: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 73	
74: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 74	
75: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 75	
76: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 76	
77: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 77	
78: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 78	
79: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 79	
80: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 80	
81: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 81	
82: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 82	
83: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 83	
84: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 84	
85: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 85	
86: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 86	
87: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 87	
88: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 88	
89: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 89	
90: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 90	
91: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 91	
92: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 92	
93: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 93	
94: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 94	
95: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 95	
96: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 96	
97: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 97	
98: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 98	
99: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 99	
100: GSW: Gas Metal Arc Welding	111: Prof A SE 100	

Server

Server CS WAVE je miestom uloženia údajov o vzdelávaní. Obsahuje podrobnú referenčnú databázu úloh, identifikuje žiakov a zaznamenáva ich výsledky.

Server CS WAVE umožňuje prenos a spracovanie informácií medzi riadiacim centrom a jednotlivými pracovnými stolmi. Ak sú pracovné stoly zapojené do rovnakej lokálnej siete ako server a riadiace centrum, riadiace centrá môžu byť aj vzdialené.

INTERNET

<http://wave.c-s.fr>

E-Mail

matraheg@t-online.hu

Kontakt

Maďarsko:

MÁTRAI Hegesztéstechnikai és
Szakképzési Kft.

H -3272
VISONTA
PF. 20.

Tel. +36 37 528 010
+36 20 929 2026
Fax +36 37 328 093

Systémové požiadavky

Server

Nezávislý počítač
Odporúčané
parametre:
Pentium III
512 MByte RAM
Pevný disk 80 Gbyte
Operačný systém
Windows NT, 2000, XP

Riadiace centrum

Procesor Pentium III
256 Mbyte RAM
Pevný disk 80 Gbyte
Operačný systém
Windows NT, 2000, XP



CS WAVE, « Vynikajúci v produktivite » víťaz na
medzinárodnom veľtrhu INDUSTRY 2004