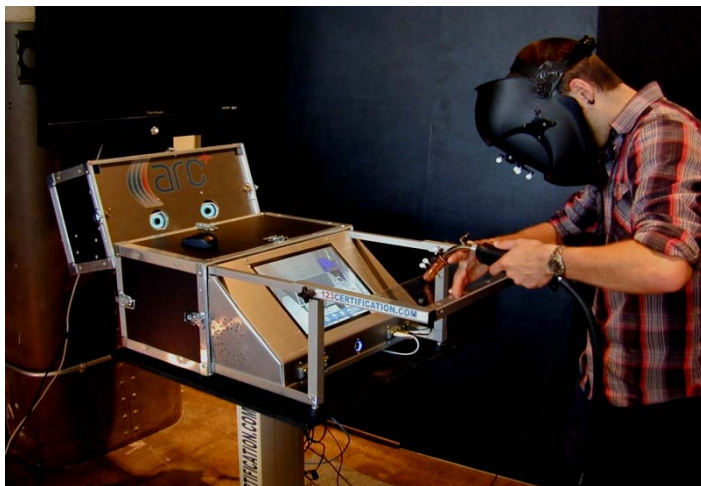


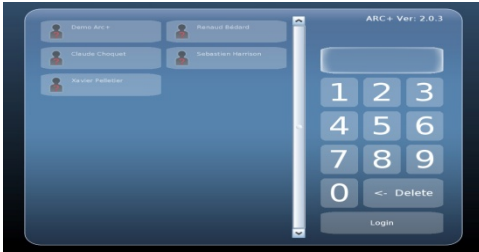
SIMULATEUR DE SOUDAGE VIRTUEL ARC+



ÉQUIPEMENT

- Poste de soudage virtuel
- Plateforme ajustable
- Écran tactile 15"
- Dispositif de détection de mouvement
- Masque de soudage avec composants de réalité virtuelle
- Personnalisation du manche à souder

CARACTÉRISTIQUES ARC+



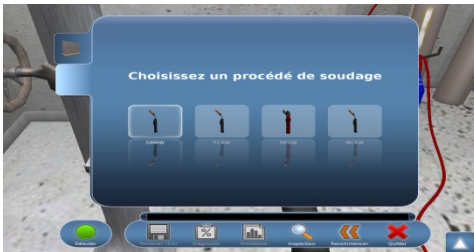
Personnalisation du NIP



Mode de démarrage



Choix du métal de base



Choix du procédé de soudage

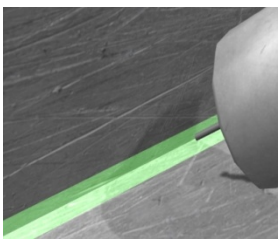


Choix de l'assemblage

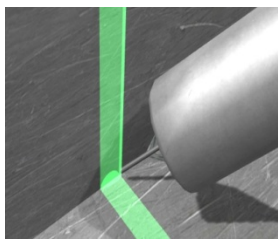


Choix de la position de soudage

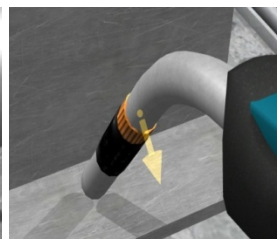
GUIDES DE LA DEXTÉRITÉ MANUELLE > 17 agencements & 5 guides



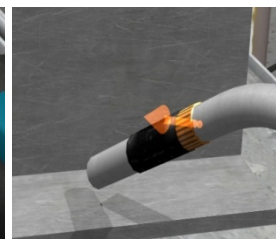
Rectitude trajectoire



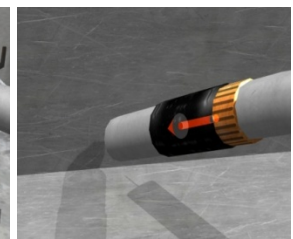
Vitesse d'avance



Angle d'inclinaison



Angle d'attaque



Distance buse/plaque



Historique des essais

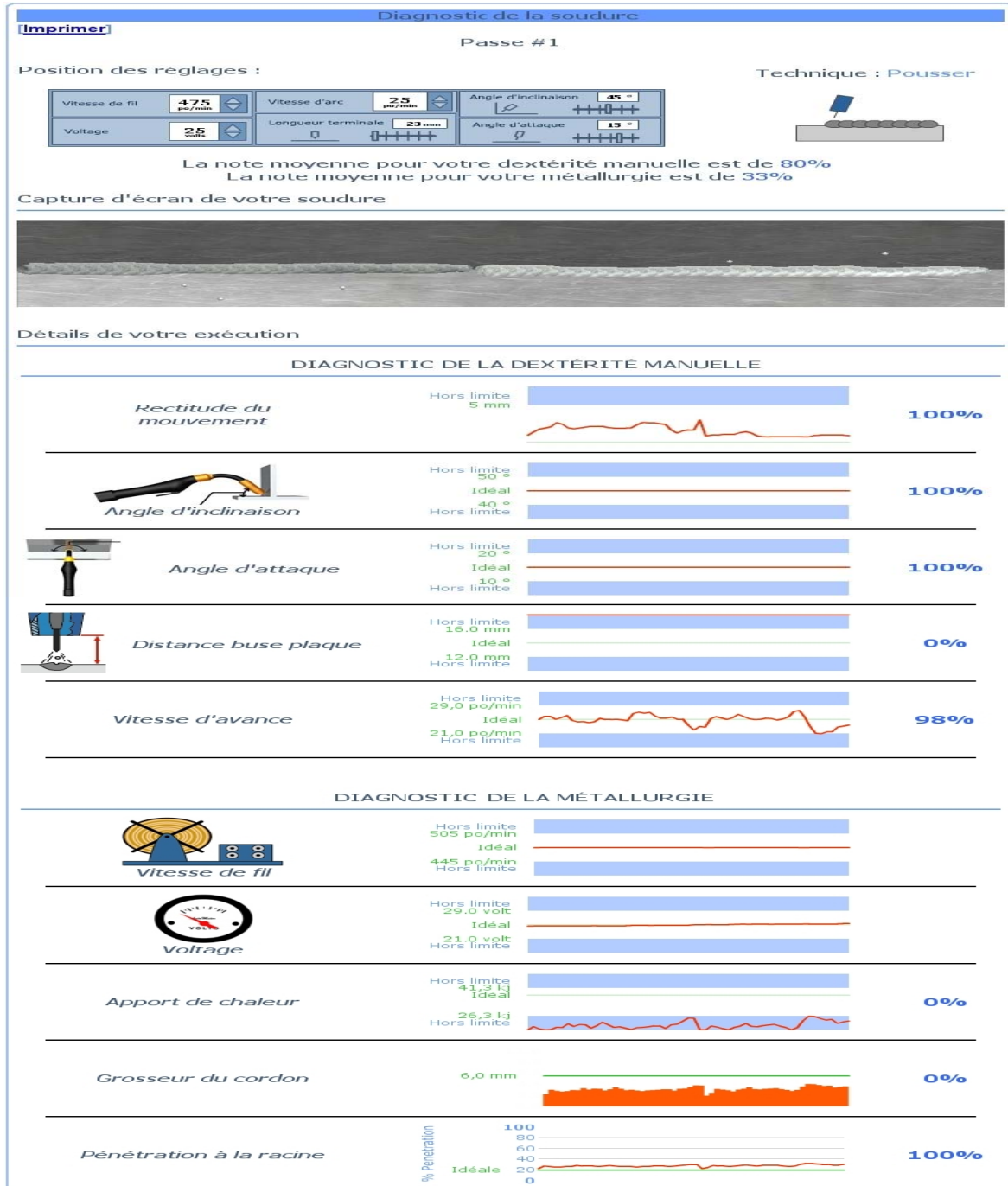


Visualiser les essais



Visualiser les exercices

DIAGNOSTIC ARC+



SPÉCIFICATIONS ARC+

ÉQUIPEMENT

- Poste de soudage virtuel
- Plateforme ajustable (en option)
- Écran tactile 15"
- Dispositif de détection de mouvement
- Masque de soudage avec composantes de réalité virtuelle
- Manche à souder personnalisable

DIMENSION FERMÉ

- 231/2"Largeur x 13"hauteur x 331/2"Longueur
- Poids : 76lbs.

MATÉRIAUX

- Aluminium, Acier doux, Acier Inoxydable, (Matériaux exotiques en option)

PROCÉDÉS

- Semi-automatiques : GMAW, MCAW, FCAW
- Manuels : GTAW, SMAW

ASSEMBLAGES NORMALISÉS

- Choix multiples. Répliquât des assemblages de qualification de soudeur selon les exigences des normes de soudage.

POSITIONS DE SOUDAGE

- Toutes positions

PÉDAGOGIE

- Décomposition et reconstitution des paramètres de dextérité manuelle : Vitesse d'avance, rectitude de la trajectoire, angles d'inclinaison et d'attaque du manche à souder, distance buse/plaque
- Inspection visuelle de la qualité de la soudure : Caniveau, convexité/concavité excessive, débordement, cratère
- Assistant virtuel en temps réel
- Trois niveaux de perfectionnement
- Historique des soudures
- Gestion classe virtuelle

DIAGNOSTIC INSTANTANÉ

- Identification des paramètres de soudage utilisés
- Évaluation de la dextérité manuelle
- Grosseur du cordon de soudage
- Apport de chaleur
- Identification des défauts: Pénétration (fissures, manque de fusion, porosité en développement)

EFFETS SPÉCIAUX

- Son
- Fumée
- Projection
- Bain de fusion

TECHNOLOGIE REQUISE

- Connexion réseau et Internet selon le modèle

123 Certification Inc.

1751, Richardson bureau 2.204

Montréal, Québec

H3K 1G6

Téléphone : (514) 932-7273

Télécopie : (514) 932-1761

Site WEB :

www.123certification.com

Les spécifications peuvent changer sans préavis

Rév. juin 2008