

Compteur numérique pour moules d'injection

CVe Monitor™ BRW 841130

Le nouveau compteur numérique est un appareil de surveillance électronique spécialement développé pour les outils de moulage par injection.



Spécifications techniques :

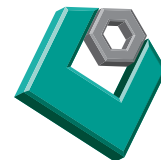
- Température ambiante max. 90°C
- Étanche à l'eau, degré de protection IP 10 selon CEI
- A la livraison, le compteur est réglé sur -25 cycles afin de tenir compte de la mise en train et des injections test de l'outil.

Affichage possible des données de procédé suivantes sur pression d'un bouton :

- Total des cycles
- Temps de cycle, par rapport à la durée de fonctionnement totale de l'outil
- Temps de cycle, calculés après 25 000 cycles de production
- Temps de travail en % par rapport à la durée de vie de l'outil
- Temps de travail en % après 25 000 cycles de production
- Compteur de cycles avec remise à zéro intégré

Caractéristiques particulières :

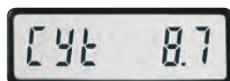
- Mémoire interne de 2 Go
- Les rapports peuvent être transmis à un PC avec un câble USB.
- Logiciel gratuit disponible en téléchargement sur www.brw.ch
- Pour montage ultérieur, dimensions de montage compatibles avec le compteur de cycles BRW 841140
- Durée de vie de la batterie : min. 5 ans
- Brevets délivrés et déposés dans le monde entier



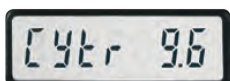
Affichages à l'écran



Affichage du nombre total de cycles



Affichage du temps de cycle (secondes), par rapport à la durée de fonctionnement totale de l'outil



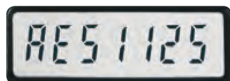
Affichage du temps de cycle (secondes), calculé après 25 000 cycles de production



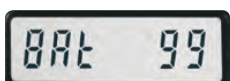
Affichage du pourcentage du temps de production de l'outil par rapport aux interruptions de production ou aux temps d'immobilisation



Affichage du pourcentage du temps de production de l'outil par rapport aux temps d'immobilisation après 25 000 cycles de production



Un compteur de cycles séparé peut être remis à zéro pour afficher une vérification à court terme de cycles en comparaison avec les pièces produites.



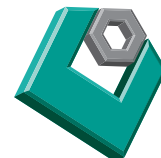
Affichage du niveau de charge de la batterie en pourcent. A 5%, un symbole d'alarme s'affiche, le remplacement du moniteur devient nécessaire.



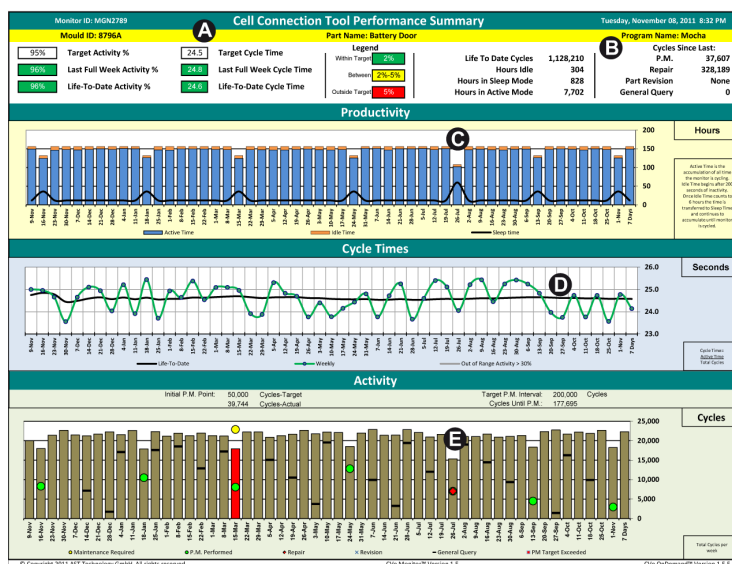
Lorsque le mode « Flashdr » est enclenché, il est possible de créer sur l'ordinateur, à l'aide du câble USB, des rapports contenant des données spécifiques à l'outil, p. ex. listes de pièces, dessins ainsi que paramètres d'outils pour réglage sur la machine, etc.

Fonctions de consignation :

- Les rapports peuvent être générés au moyen d'un logiciel gratuit.
- Le logiciel de consignation nécessite un câble USB et au minimum Excel 2003.
- Le logiciel tourne sur Windows 7, Windows XP ou Vista.
- L'utilisateur doit s'enregistrer pour ensuite recevoir un nom d'utilisateur et un mot de passe.
- Dans une vue d'ensemble hebdomadaire, le rapport donne des informations sur la performance de la machine de moulage par injection sur la base des données enregistrées par le CVe-Monitor™. Il affiche les temps de cycle, d'exploitation et d'immobilisation actuels et également en comparaison avec d'autres années, c.-à-d. sur toute la durée d'utilisation (au min. 5 ans) d'un CVe-Monitor™.



Informations sur le logiciel de consignation, à télécharger sur www.brw.ch



Ce logiciel permet à l'utilisateur de consulter des données telles que des enregistrements ou des tableaux aux formats PDF ou Excel et de les transmettre aux mandants :

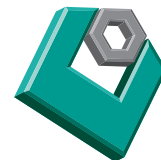
A : Après activation du logiciel, les temps de cycle prescrits et le pourcentage des temps de production par rapport aux temps d'immobilisation sont affichés.

B : Une liste sous forme de tableau indique les temps de production et d'immobilisation hebdomadaires.

C : Le diagramme en barres indique les temps de production et d'immobilisation hebdomadaires.

D : La courbe indique le temps de cycle hebdomadaire avec les écarts correspondants par rapport à l'historique de production.

E : Ce rapport indique les activités de l'outil. Les échéances planifiées pour la maintenance préventive sont comparées avec les intervalles de maintenance effectifs.



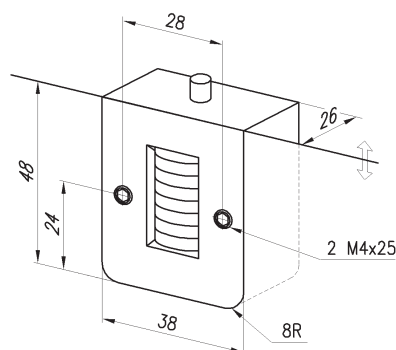
OnDemand Activity Log [Software version 1.5.5]												
Cve Initialize Date	24-Oct-10	11-Nov-10										
Device ID	MGH2789	MGH2789										
Mould #	8796A	8796A										
Part Name	Battery Door	Battery Door										
Program Name	BtoCts	BtoCts										
Customer	Cell Connection	Cell Connection										
Target Activity %	N/A	95%										
Target Cycle Time	N/A	24.5										
Initial P.M. Point	50,000	50,000										
Target P.M. Interval	200,000	200,000										
Cycles Prior to Cve Installation	0	0										
Cve Connection Reason												
Date/Time	BAT	Cycles	OO User	Conn. By	Company	Dest.	REV	INT	REP	GRV	REV	Notes
08-Nov-11 21:05	95	1,128,210	MOLDMAS1	Carol Sperow	Cellular Conn.	G	N	N	N	N	N/A	
27-Oct-11 6:51	95	1,090,603	FASTTOOL	Theo Hoyer	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	Y	N	N	N/A	Cleaning and Inspection Completed
15-Oct-11 20:57	95	1,052,996	MOLDMAS1	Carol Sperow	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	N	N/A	
21-Sep-11 20:55	95	977,782	MOLDMAS1	Carol Sperow	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	Y	N/A	
08-Sep-11 6:50	95	940,175	FASTTOOL	Theo Hoyer	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	Y	N	N	N/A	Cleaning and Inspection Completed
27-Aug-11 21:05	96	902,968	MOLDMAS1	Carol Sperow	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	N	N/A	
01-Aug-11 20:45	96	827,354	MOLDMAS1	Carol Sperow	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	N	N/A	
23-Jul-11 7:12	96	800,021	FASTTOOL	Theo Hoyer	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	Y	V	N	N/A	Cleaning, inspection and repair completed; cracked material saver replaced. Pics and work order on flasher.
23-Jul-11 21:00	96	762,414	MOLDMAS1	Carol Sperow	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	N	N/A	
27-Jun-11 21:10	96	687,200	MOLDMAS1	Renee Sanchez	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	N	N/A	
03-Jun-11 6:50	97	611,986	FASTTOOL	Theo Hoyer	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	Y	N	N	N/A	Cleaning and Inspection Completed.
22-May-11 21:05	97	574,379	MOLDMAS1	Carol Sperow	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	N	N/A	
27-Apr-11 20:58	97	499,165	MOLDMAS1	Carol Sperow	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	N	N/A	
03-Apr-11 20:57	97	423,951	MOLDMAS1	Carol Sperow	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	N	N/A	
13-Mar-11 6:51	98	410,000	FASTTOOL	Theo Hoyer	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	Y	N	N	N/A	Cleaning and Inspection Completed
07-Mar-11 21:00	98	380,000	MOLDMAS1	Carol Sperow	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	N	N/A	
07-Feb-11 21:01	98	294,786	MOLDMAS1	Carol Sperow	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	N	N/A	
15-Jan-11 6:50	98	225,326	FASTTOOL	Theo Hoyer	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	Y	N	N	N/A	Cleaning and Inspection Completed
03-Jan-11 20:52	98	187,719	MOLDMAS1	Renee Sanchez	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	N	N/A	
09-Dec-10 21:01	99	112,505	MOLDMAS1	Carol Sperow	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	N	N/A	
11-Nov-10 6:50	99	30,056	FASTTOOL	Theo Hoyer	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	Y	N	N	N/A	Initial maintenance check performed. Pictures and measurements on flasher.
24-Oct-10 17:45	99	0	FASTTOOL	Theo Hoyer	Cellular Conn.	Compliance@CC.com	N	N	N	N	N/A	Ready to ship. Geometry on flasher.

F : Une impression documente toutes les acquisitions de données, y compris l'état de la batterie ainsi que le collaborateur exécutant.

G : Pendant l'utilisation du logiciel, l'utilisateur peut envoyer une copie à des collègues pour consultation ou vérification.

H : Lors de chaque comparaison de données, il faut saisir le motif de l'acquisition de données avec des détails relatifs à l'état de l'outil.

Montage de BRW 841130 dans le plan de joint



A noter :

Les outils de moulage par injection avec compteur de cycles BRW 841140 peuvent être équipés ultérieurement du compteur numérique BRW 841130, les dimensions de montage étant identiques.