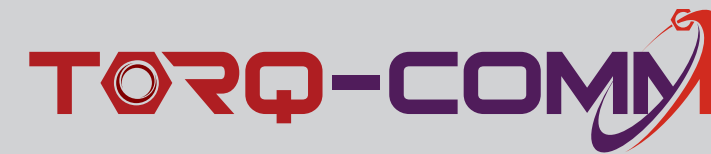
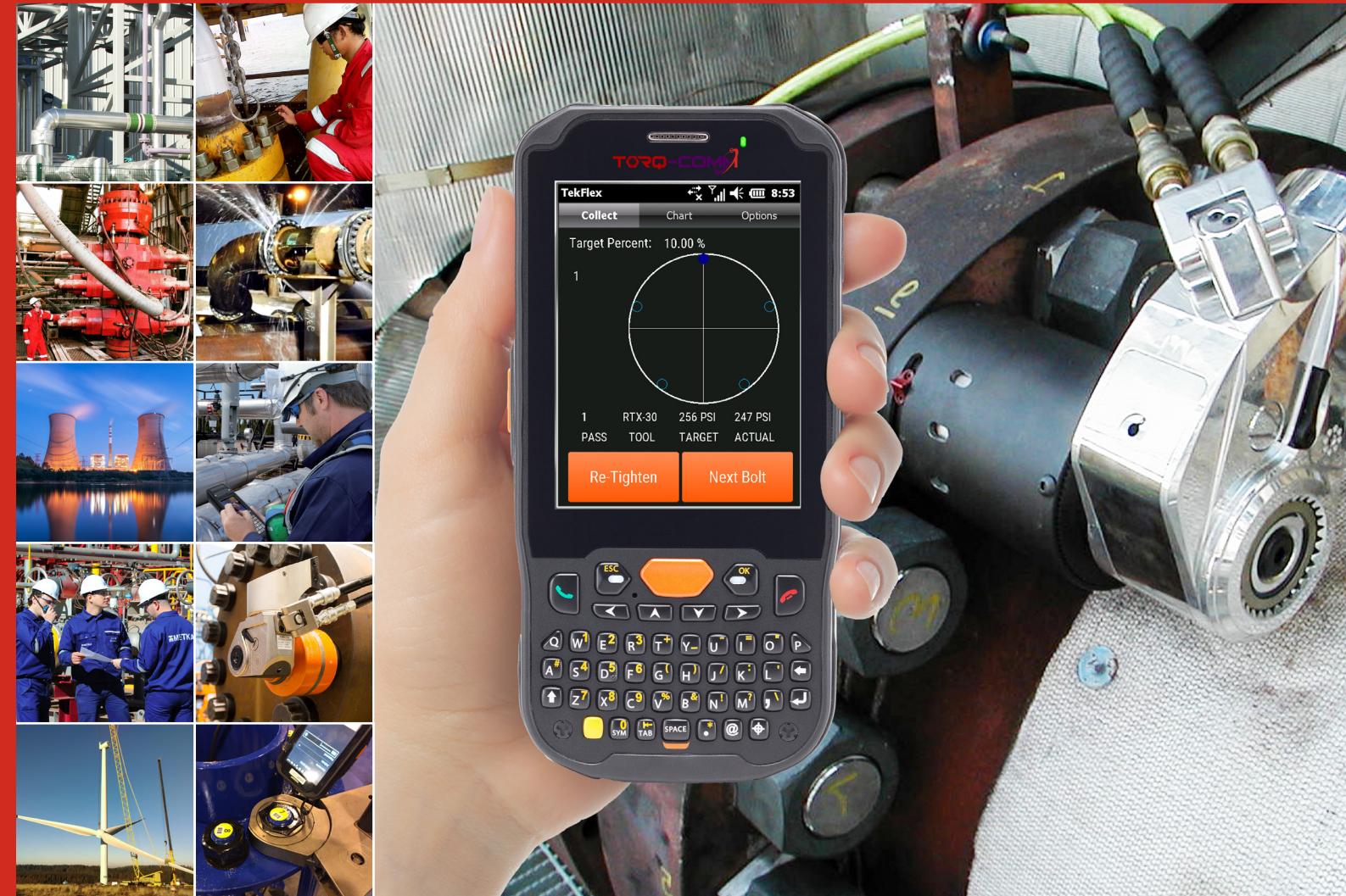


Distribuidor autorizado:



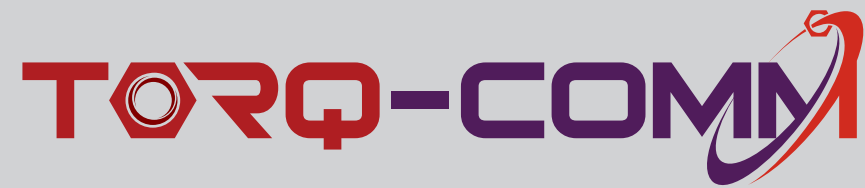
Revolucionaria Tecnología para la Gestión y Recolección de Datos en los Procesos de Torque en Uniones Apernadas.



*Sin registro de datos traceables... Es tan solo una opinión.*







**“Mi cliente insistió en el registro electrónico de datos en tiempo real de sus Operaciones de Apernado. Torq-Comm ha proporcionado exactamente lo que necesitaba en forma rápida, el resultado ... ahora tengo un cliente contento y mas trabajo que nunca!”**

**Aaron V.—Dark Energy Solutions Inc.**

La innovadora gama Commander de Torq Comm consta de cuatro modelos de robusta resistencia industrial, son PCs portátiles específicamente diseñados para su uso en Aplicaciones Industriales de Apernados. Debido a los ambientes explosivos que a menudo se encuentran en tales aplicaciones, las unidades XT1000/2000 EXP satisfacen las normas de seguridad y cumplen con los requisitos de la normativa ATEX.

A medida de que más y más clientes insisten en tener una completa trazabilidad para las juntas apernadas en cada uno de sus activos, se está haciendo cada vez es más importante contar con soluciones confiables de hardware y software para reunir, almacenar y procesar los datos adecuadamente.

Con tres modos de crear tareas de trabajo dependiendo de la experiencia del usuario, instrucciones de trabajo en la palma de su mano y la capacidad de asignar y restablecer los valores de torque de forma remota e inalámbrica (WiFi Bluetooth, 3G/4G) a una distancia de hasta 80 pies en tan solo 5 segundos. Este producto de patente pendiente va a revolucionar el Apernado Industrial.

El almacenamiento de datos en tiempo real en “la nube” puede permitir, literalmente, que un supervisor en Londres pueda monitorear en su computadora una operación de apernado en Dubai mientras que la operación está ocurriendo en tiempo real. El escáner RFID de código barras/QR y la cámara de alta resolución permiten registrar cada etapa del proceso de manera rápida, eficiente y libre de errores.



**Commander XT1000 (Recolección de datos)**

- › Dispositivo manual robusto IP65 (Modelos de Clase 1 Div 2 o Clase 1 Div 1).
- › Recolección de datos en tiempo real.
- › Trazabilidad ilimitada y definida por el usuario.
- › Manejo del dispositivo y modos de operación amigables para el usuario.
- › Gestión de Patrones de Montaje de Pernos (Bolt Pattern) definida por el usuario de acuerdo a norma ASME PCC-1-2013.
- › Funciones y Niveles con acceso con contraseña.
- › Alertas configurables para valores fuera de tolerancia.
- › Datos no editables (lo que se ve es lo que se obtiene).
- › Posibilidad de cambiar la herramienta de perno a perno, o bien de paso a paso.
- › Opción de Invalidaciones para supervisores para no conformidades en los datos.
- › Notificaciones de gestión por email o texto.
- › Versátil para TODAS las Bomba Hidráulicas del Mercado ya sean eléctricas o neumáticas para utilizar con TODOS los modelos de Llaves hidráulicas.

**Commander XT2000 (Recolección de datos y Control)**

- › Posee todas las capacidades del XT1000.
- › Control de forma inalámbrica de cualquier bomba, hasta 40 pies de distancia en menos de 5 segundos.
- › Control de precisión de la bomba sin atentar contra la garantía del Fabricante.
- › Conectividad vía Bluetooth 2,4GHZ o a red.
- › Módulo de control para 220v/115v o baterías con 3 semanas de autonomía.
- › Luces LED indicadoras en el módulo de control para mostrar el nivel de batería.
- › Control digital con precisión de .05% versus la precisión de 2-3% de un manómetro analógico.
- › Elimina la posibilidad de sobretorque o bajo torque.
- › Ahorra tiempo en los constantes ajustes de la bomba.

**Torquímetros manuales Tohnichi**

- › Tohnichi CEM-BTA es un torquímetro digital con monitoramento de Torque y Angulo.
- › Monitoramento del ángulo en el pico de torque de apriete o valor de torque medido.
- › Capacidades hasta 850 Nm o 620 lb.ft
- › Función de Evaluación de Torque y Angulo.
- › Los valores de Torque y Angulo son enviados via Bluetooth.
- › Comunicación inalámbrica doble, envía los Limites Máximo/Mínimo del torque y ángulo seteados al torquímetro y luego envía los datos recolectados de vuelta al Commander XT.



**Productos Certificados ATEX**

- › Los primeros en el mundo en certificar ATEX/IECEx Zone 1 y NEC Class 1, Division 1 certified PDA con una amplia red de operación.



**Software en la nube Versátil**

- › Software en la nube el cual permite seguir utilizando el Software de Proceso de apernado existente o de su preferencia, recibiendo la información de su Software actual para luego convertirlo en un formato reconocible para el Commander. Luego recibe los datos de apernado del Commander y espera a que su software lo solicite. Todo esto tiene lugar en segundo plano, lo que permite continuar las operaciones como las hace hoy en día, mientras agrega Commanders a sus operaciones.

**Nube EXODYs**

- › Los datos recolectados pueden ser enviados inmediatamente a un servidor en la nube.
- › Creación de trabajos, análisis y visión remota global para el control de la producción en tiempo real.
- › Reportes de producción, productividad y reparaciones.
- › Informes en PDF de toda la información relacionada a sus trabajos.
- › Informes exportables a .CSV.



**TorqTag®**

- › 28 o 56 etiquetas circulares enumeradas claramente.
- › Pueden ser magnéticas o autoadhesivas.
- › Mejoran enormemente la referencia visual.
- › Reemplaza el marcado de las Bidas con marcadores o tizas.
- › Disponibles hasta 3 colores para múltiples pasadas.
- › Con códigos de barras para escanear e identificar cada perno.
- › El Commander XT puede detener la operación si se escanea una etiqueta incorrecta por PCC-1.
- › Evita confusiones, reduciendo la probabilidad de fugas.

