

COMPONENTES, EQUIPOS Y SISTEMAS PARA

AUTOMÁTICA & ROBÓTICA

MULTISECTORIAL

Nº 444

OCTUBRE 2026



 **Automation24.es**

Desde el sensor hasta el armario eléctrico

**Las mejores marcas en un solo proveedor.
Asesoramiento personalizado. Entrega rápida.**



Endress+Hauser 
People for Process Automation

SIEMENS



VEGA

bürkert
FLUID CONTROL SYSTEMS

microsonic

PILZ
Safety Reliance Worldwide

F.T.N
Energy Reliance Worldwide

Schneider
Electric



Contactar 

Aplicaciones Industriales

AUTOMATIZACIÓN



www.olfer.com

Contactor

OLFER
The Power Supply Company

TODO LO QUE NECESITAS PARA LOS PROYECTOS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, EN UN SOLO LUGAR.

Con Automation24 tienes marcas líderes, precios competitivos y miles de productos disponibles para una rápida entrega.

Ahorra tiempo en tus compras gracias a una web fácil de usar, información técnica clara y asesoramiento especializado.

Compra de forma rápida, segura y eficiente, y lleva tu automatización al siguiente nivel con Automation24.

AUTOMATION24 GMBH

Tel.: +34-911190542

www.automation24.es



Soluciones de tracción para cargas pesadas

TRES FAMILIAS DE SISTEMAS DIFERENCIALES QUE PUEDEN TRANSPORTAR HASTA 40 TONELADAS

QEMLE Robotics presenta su gama de sistemas de tracción para AMR de carga pesada, con soluciones que pueden transportar hasta 40 toneladas.

La oferta se estructura en tres familias: un sistema diferencial para 10 toneladas, un sistema omnidireccional para 20 capaz de moverse en longitudinal, transversal y diagonal y de girar sobre su eje, y una solución de hasta 40 toneladas con arquitectura 4x4, en la que cuatro sistemas de tracción sincronizados reparten el esfuerzo de forma uniforme y garantizan estabilidad y precisión. Todas incorporan motores IE5 de ultraalta eficiencia, reductoras especiales para alto par y cargas radiales elevadas, y encoders de seguridad PROFIsafe preparados para arquitecturas de seguridad funcional de hasta SIL 3.

Moverse con cargas de este tamaño exige mucho más que potencia. La tracción debe soportar cargas puntuales y distribuidas, mantener la estabilidad en suelos irregulares o con vibraciones, repartir el esfuerzo para evitar torsiones y proteger las piezas sensibles de las oscilaciones, todo ello en entornos donde la seguridad



y la fiabilidad son críticas. Por eso QEMLE Robotics parte de plataformas de tracción preingenierizadas y entrega la tracción como un sistema completo: la rueda motorizada integra rueda, reductora, servoaccionamiento, seguridad, comunicación, freno, encoder doble y conectores. El conjunto suma estructura mecánica, suspensión y gestión del cableado.

ELMEQ, S.L.

Tel.: +34-934227033

www.elmeq.es

[Contactar](#)

Lubricadores inteligentes

SU DISEÑO TOTALMENTE ELECTROMECÁNICO OFRECE UNA FIABILIDAD Y FLEXIBILIDAD DE USO AÚN MAYORES

Schaeffler amplía su gama de lubricadores inteligentes con el FAG OPTIME C1 Pro, un lubricador monopunto electromecánico diseñado para mejorar la flexibilidad, el control de la lubricación y la fiabilidad operativa de los equipos industriales. El dispositivo permite adaptar la dosificación a diferentes necesidades de mantenimiento y contribuir a reducir el desgaste prematuro de los rodamientos y las paradas no programadas.

Con el FAG OPTIME C1 Pro amplían estratégicamente el portafolio de lubricadores inteligentes para maximizar las ventajas para sus clientes. Ofrecen a los usuarios soluciones que hagan que la lubricación sea más sencilla, flexible y fiable y contribuir así de forma decisiva a mejorar la disponibilidad de los equipos.

Mayor flexibilidad para la lubricación industrial: este modelo amplía las opciones de la familia OPTIME, que incluye los lubricadores OPTIME C1 y FAG OPTIME C4. Frente al OPTIME C1, de diseño híbrido y funcionamiento electromecánico y con gas, el FAG OPTIME C1 Pro ofrece un sistema totalmente electromecánico, con mayores posibilidades de uso y control.

El equipo proporciona un tiempo de funcionamiento de hasta 24 meses y una presión de hasta 15 bar. Además, admite cartuchos de lubricante de 60, 120 y 240 cm³, lo que facilita su adaptación a diferentes requisitos de lubricación y entornos industriales.

Estas características permiten utilizarlo en aplicaciones como motores, bombas, ventiladores y cintas transportadoras, donde una lubricación adecuada resulta esencial para mantener la disponibilidad de los equipos y optimizar las tareas de mantenimiento.

Control digital desde la aplicación OPTIME: el FAG OPTIME C1 Pro se integra en el ecosistema digital de Schaeffler y puede gestionarse mediante la aplicación OPTIME. Entre sus funciones, permite suspender temporalmente la dosificación durante las intervenciones de mantenimiento, evitando el consumo innecesario de lubricante.

El producto ya está disponible en Europa, Norteamérica y Corea del Sur, y próximamente llegará a otros mercados.

SCHAEFFLER IBERIA, S.L.U.

Tel.: +34-934803410

www.schaeffler.es

Contactar ➔



Ecosistema de fibra óptica

RESPONDE AL CRECIMIENTO DE LOS CENTROS DE DATOS E INFRAESTRUCTURAS DE IA



El Grupo Cofitel presenta el ecosistema de fibra óptica Strata, desarrollado por Leviton para responder al crecimiento de los centros de datos hiperescalables y las infraestructuras de inteligencia artificial (IA). La plataforma está diseñada para facilitar la expansión de la conectividad, aumentar la densidad de conexiones y simplificar los despliegues, con soporte para velocidades de transmisión de 1,6 Tb/s y superiores.

El incremento de la capacidad de procesamiento de IA exige mayores velocidades de interconexión entre servidores, aceleradores, sistemas de almacenamiento y equipos de red. Strata integra diferentes soluciones para afrontar estos requisitos y permitir que la infraestructura evolucione sin aumentar proporcionalmente el espacio físico necesario.

Paneles de alta densidad y conectividad MMC: uno de los componentes principales son los paneles de parcheo Strata MDX, disponibles en formatos de 1U y 2U para rack. Utilizan conectividad MMC (Multi-fiber Mechanical Connector) y ofrecen una capacidad de hasta 3.456 fibras, lo que permite concentrar numerosas conexiones ópticas en un espacio reducido y facilitar futuras ampliaciones.

La plataforma incorpora también conjuntos de cables de fibra MMC, incluidos array cords, harnesses, cables troncales y placas adaptadoras. Estas soluciones permiten configurar enlaces preterminados y arquitecturas de alta densidad, reduciendo los tiempos de instalación y simplificando la gestión del cableado.

Capacidad para 6.912 fibras: otro elemento destacado es la envolvente IDX 20RU Entry Point Enclosure, diseñada para aplicaciones de distribución y empalme de fibra óptica. Este sistema puede alojar hasta 6.912 fibras, facilitando la centralización de operaciones de empalme e interconexión en grandes centros de datos.

La combinación de paneles MMC, cableado preterminado y envolventes de alta capacidad permite construir infraestructuras escalables, adaptadas al crecimiento de las necesidades de conectividad.

C3 COMUNICACIONES / GRUPO COFITEL

Tel.: +34-916224111

www.c3comunicaciones.es

Contactar ➔

Variadores de velocidad de alto rendimiento

IDEALES PARA APLICACIONES EXIGENTES Y DE ALTA POTENCIA, SIN NECESIDAD DE FORMACIÓN ADICIONAL

Omron presenta el variador de velocidad R1 (3G3R1). Con un rango de potencia que va desde 0,4 kW hasta 630 kW a 400 V y diseñado para ofrecer una vida útil de 10 años, el R1 amplía la gama de variadores de Omron para abarcar un abanico aún más amplio de aplicaciones. Muchos fabricantes de maquinaria se enfrentan a retos de control muy diferentes dentro de una misma máquina: desde un motion horizontal sencillo hasta el control de una carga pesada en un eje vertical o el control preciso del motion desde velocidad cero en el instante en que se libera el freno. El R1 está diseñado específicamente para realizar esa difícil tarea, y es compatible con aplicaciones como polipastos, transelevadores, prensas, bobinadoras, laminadoras y máquinas-herramienta, además de ventiladores, bombas y compresores.

Para los clientes que ya utilizan el variador M1 de Omron, el cambio al R1 no requiere ninguna formación adicional. Ambos productos comparten la misma estructura de paráme-



tros, los nombres y funciones de los terminales y el direccionamiento de comunicación, y utilizan el mismo entorno de programación, incluidos Sysmac Studio y la personalización de Drive Programming, por lo que los programas de PLC y los bloques de funciones existentes se transfieren directamente. Además de ofrecer una gran potencia, el R1 está diseñado para reducir dos de las causas más comunes de tiempo de inactividad en la planta: las paradas no planificadas y la lentitud en la puesta en marcha.

Las funciones de mantenimiento predictivo, que incluyen avisos sobre la vida útil de los IGBT, alertas sobre el flujo de aire de refrigeración y datos completos de trazabilidad, señalan posibles problemas antes de que provoquen la parada de una línea de producción.

OMRON ELECTRONICS IBERIA, S.A.U.

Tel.: +34-902100221

industrial.omron.es/es/home

Contactar

TENDO. Precisión que se nota.

Portaherramientas hidráulicos SCHUNK para máxima precisión, estabilidad y calidad de mecanizado.

Descubre más en schunk.com

SCHUNK

Contactar

Hand in hand for tomorrow

Nodo de comunicación

CON FORMATO BASE NEMA, ESTÁ DISEÑADO PARA EL CONTROL INTELIGENTE DE LUMINARIAS DALI EN PROYECTOS DE EXTERIOR

Desarrollado por Electrónica Olfer, el CAS-NM-DA permite la regulación y el control autónomo de dispositivos DALI-2 (drivers, balastos electrónicos, etc.) sin necesidad de plataformas informáticas complejas, concentradores ni cableado adicional, funcionando mediante una red Bluetooth 5.0 mallada (BLE) de alta disponibilidad.

Con un tamaño reducido (81 x 60 mm) y carcasa IP66 resistente a los rayos UV, está diseñado para soportar condiciones extremas (de -30 a +60°C). Su fijación y conexión eléctrica se realizan de forma inmediata mediante giro y bloqueo (twist & lock) sobre un zócalo estándar NEMA (ANSI C136.41) de 5 o 7 pines, sin necesidad de herramientas.

El dispositivo integra una fuente de alimentación para el bus DALI con una corriente garantizada de 100mA, con posibilidad de controlar hasta 50 drivers LED DALI y hasta 8 direcciones/grupos de forma individual.

El CAS-NM-DA recibe las órdenes inalámbricas desde la App gratuita de Casambi (iOS y Android) o la nube y las convierte en comandos DALI según el perfil seleccionado (Broadcast, Short Address, Groups, DT6, DT8, TW, RGBW, XY...). Además, incorpora un



sensor lumínico programable que permite ajustar sensibilidad, umbrales y calibración directamente desde la aplicación.

Como dispositivo IoT, puede recibir datos de diagnóstico desde el driver o balasto DALI (como consumo de potencia o temperatura) y enviarlos a la nube de Casambi para una gestión remota avanzada de la instalación.

ELECTRÓNICA OLFER, S.L.

Tel.: +34-914840850

www.olfer.com

[Contactar](#)



Sistema de retracción flexible y robusto para cableado robótico

ESPECIALMENTE INDICADO PARA APLICACIONES CON MOVIMIENTOS DINÁMICOS, CARGAS PESADAS O CONDICIONES DE PRODUCCIÓN EXIGENTES

Sumoflex es un sistema mecánico de retracción diseñado para la gestión eficiente de paquetes de cables en robots industriales. Su funcionamiento se basa en un muelle de compresión integrado dentro de un tubo corrugado, que mantiene el cableado guiado de forma segura a lo largo del brazo del robot, evitando bucles, pliegues y tensiones innecesarias.

Este sistema destaca por su diseño modular, que permite adaptar tanto el diámetro del tubo corrugado como la longitud de retracción según los requisitos específicos de cada aplicación. Disponible en diferentes tamaños y configuraciones, Sumoflex ofrece una solución versátil capaz de integrarse en múltiples entornos industriales, desde procesos de manipulación hasta aplicaciones exigentes como soldadura o ensamblaje de baterías.

Uno de sus principales beneficios es la tensión constante generada por el sistema de muelle, que garantiza una guía ordenada del cableado y reduce significativamente el desgaste. Esto se traduce en una menor probabilidad de rotura de cables, menos paradas de producción y una reducción del manteni-

miento necesario. Además, su estructura cerrada protege los componentes sensibles frente a agentes externos, como suciedad, aceite o altas temperaturas.

El tubo corrugado multicapa incorporado en el sistema aporta una elevada resistencia a la flexión, torsión y abrasión, al tiempo que permite implementar mantenimiento preventivo gracias a su indicador visual de desgaste. Esta característica contribuye a alargar la vida útil del conjunto y a optimizar la planificación de intervenciones técnicas.

Sumoflex está especialmente indicado para aplicaciones con movimientos dinámicos, cargas pesadas o condiciones de producción exigentes. Su capacidad de personalización, junto con la facilidad de instalación y sustitución, lo convierten en una solución eficiente para mejorar la fiabilidad y el rendimiento de sistemas robóticos. En definitiva, una propuesta orientada a maximizar la durabilidad del cableado y optimizar la productividad industrial.

SUMCAB SPECIALCABLE GROUP, S.L.

Tel.: +34-933817876

www.sumcab.com

[Contactar](#)

Sistema de visión artificial

IDENTIFICA LA POSICIÓN Y ORIENTACIÓN DE PIEZAS EN 3D MEDIANTE VISIÓN ARTIFICIAL E INTELIGENCIA ARTIFICIAL

SensoPart desarrolla el 3D Handling System powered by VISOR, una solución que combina visión 3D, inteligencia artificial y robótica para automatizar aplicaciones industriales de manipulación de piezas complejas. El sistema incorpora dos cámaras industriales VISOR y un software basado en IA capaz de identificar componentes y determinar su posición y orientación en tres dimensiones.



La solución permite automatizar operaciones de bin picking de piezas desordenadas, manipular superficies brillantes, metálicas y objetos transparentes, alimentar máquinas automáticamente y desapilar componentes. El entrenamiento mediante modelos CAD simplifica la configuración del sistema, mientras que el procesamiento local facilita la identificación de las piezas y el guiado preciso de los robots.

Además, incorpora funciones de prevención de colisiones y es compatible con robots de fabricantes como ABB, Fanuc, Kuka, Universal Robots y Yaskawa. Su flexibilidad permite adaptarlo a diferentes aplicaciones y entornos de producción, mejorando las posibilidades de automatización de procesos industriales que presentan dificultades para los sistemas convencionales de visión artificial.

SENSOPART PORTUGAL

Tel.: +351-938561896

www.sensopart.com/es/

Contactar ➔

Fronius Additive Cell

Impresión metálica en 3D
llave en mano

Additive Cell es la solución llave en mano de Fronius, lista para usar, que combina la tecnología de soldadura CMT Additive Pro más avanzada, un control inteligente del proceso y un software intuitivo en un sistema integral de un único proveedor. Todo ello facilita la fabricación de componentes metálicos de alta calidad de forma más sencilla, rápida y eficiente.

Más información en:
www.fronius.es/additive



Contactar ➔

Fronius

Sistemas de encóderes encapsulados

INDICADOS PARA LOS ENTORNOS DE MECANIZADO MÁS EXIGENTES

En cualquier máquina-herramienta, conocer la posición exacta de cada eje es fundamental para garantizar la calidad de las piezas fabricadas. El encóder absoluto encapsulado FORTiS-S de Renishaw ha sido desarrollado precisamente para eso: medir de forma continua y fiable la posición real de los ejes de la máquina, incluso en entornos de mecanizado muy exigentes.

A medida que una máquina trabaja, factores como las vibraciones, el desgaste mecánico o los cambios de temperatura pueden afectar a la precisión del posicionamiento. El encóder FORTiS-S ayuda a minimizar esos efectos al medir directamente el movimiento real del eje, proporcionando así información precisa que permite mantener la estabilidad del proceso y mejorar la calidad de fabricación.

Diseñado específicamente para entornos industriales en los que las condiciones son muy exigentes, FORTiS-S incorpora una robusta regla de acero inoxidable y un sistema de medición sin contacto que reduce el desgaste y ayuda a mantener

un funcionamiento fiable durante muchos años. Además, los retenes DuraSeal protegen al encóder frente a refrigerantes, virutas, polvo y otros elementos habituales en los procesos de mecanizado.

La instalación de este encóder también es fácil gracias a sus indicadores LED integrados, que facilitan la alineación y puesta en marcha.

Con longitudes de medición de hasta 4.240 mm y resoluciones de hasta 1 nm, FORTiS-S ofrece a los fabricantes de máquina-herramienta una solución diseñada para mejorar la precisión, aumentar la fiabilidad de sus equipos y maximizar la productividad de sus procesos.

RENISHAW IBÉRICA, S.A.U.

TEL.: +34-936633420

www.renishaw.com/es

Contactar ➔



Roseta mural

PERMITE ALOJAR HASTA CUATRO ADAPTADORES SC O LCY CUATRO FUSIONES, ADEMÁS DE FACILITAR EL ALMACENAMIENTO INTERNO DE PIGTAILS

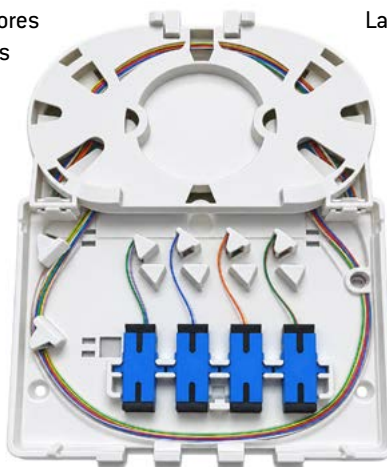
El Grupo Cofitel amplía su catálogo de soluciones para redes de fibra óptica con la roseta mural FTB 104B, diseñada para integrar en un único dispositivo la terminación de la fibra, el alojamiento de empalmes y la conexión mediante adaptadores ópticos.

El equipo admite hasta cuatro adaptadores ópticos, compatibles con configuraciones SC Simple o LC Dúplex, lo que permite adaptarlo a diferentes necesidades de conexión. Incorpora un casete con capacidad para cuatro fusiones y espacio para almacenar los pigtails, facilitando la organización y protección de las fibras en el punto de terminación del usuario.

Diseño compacto para instalaciones interiores: la roseta está fabricada en plástico ABS autoextinguible y presenta unas dimensiones de 150 x 110 x 30 mm, con un peso de 0,145 kg. Su formato mural compacto permite instalarla en espacios reducidos, manteniendo organizadas las conexiones ópticas.

El diseño contempla un radio de curvatura de la fibra igual o superior a 30 mm, con el objetivo de evitar curvaturas excesivas que puedan afectar al rendimiento de los enlaces.

Capacidad para cuatro fusiones: el casete de empalme permite alojar hasta cuatro fusiones e incluye cuatro protectores para resguardar las uniones. El almacenamiento interno de los pigtails contribuye a mantener el cableado ordenado y facilita las tareas de instalación y mantenimiento.



La compatibilidad con adaptadores SC Simple y LC Dúplex proporciona flexibilidad para configurar el punto de conexión según las características de cada instalación.

Preparada para distintas condiciones ambientales: la FTB 104B está especificada para funcionar en un rango de temperaturas de entre -25 °C y +40 °C. El suministro incluye el cuerpo de la roseta, el casete de empalme, cuatro protectores, cuatro conjuntos de tornillo y taco para su fijación y un tubo de transporte para proteger y organizar las fibras durante la instalación.

Con esta solución, Cofitel incorpora una alternativa compacta para integrar la terminación, los empalmes y la gestión de las fibras ópticas en un único punto mural.

C3 COMUNICACIONES / GRUPO COFITEL

Tel.: +34-916224111

www.c3comunicaciones.es

Contactar ➔

Máquinas automáticas de lavado industrial

DISEÑADAS PARA HACER DIFERENTES TRATAMIENTOS DE CONTINUO

Bautermic, S.A. fabrica una serie de máquinas automáticas en forma de túnel, lineal o bien de tipo carrusel con la carga y descarga por el mismo lado, diseñadas para poder efectuar diferentes tratamientos en continuo. Sirven para tratar gran diversidad de piezas que pueden ser grandes, pequeñas, simples o complejas.

Las piezas a tratar, se cargan de manera manual o automática sobre una cinta transportadora, pueden ir dispuestas a granel, dentro de cestas, o bien, posicionadas sobre unos bastidores especiales montados sobre el propio transportador, el cual discurre por el interior del túnel y atraviesa las diferentes zonas de los tratamientos previstos: desengrase, lavado, enjuague, etc., para terminar el ciclo con un secado final, una vez se han limpiado y eliminado eficazmente todo tipo de virutas, grasas, aceites, óxidos, pastas y demás residuos que las piezas puedan llevar acumulados debido a sus anteriores procesos de mecanizado y transformación.



BAUTERMIC, S.A.

Tel.: +34-933711558

www.bautermic.com

Contactar



Máximo rendimiento con líquidos

weFlux² es la generación de sensores de fluido de alto rendimiento que reduce a la mitad los costes y el esfuerzo asociados con la supervisión de proceso. **El motivo: los sensores combinan dos funciones de medición con un módulo de análisis dentro de una compacta carcasa de acero inoxidable.**

Ready for Industry 4.0

IO-Link

IP68/IP69K

Contactar

wenglor sistemas de sensores s.l.

Avenida Meridiana Nº 354, 13U, 08027 Barcelona

Tel. +34 93 498 75 48 | info.es@wenglor.com | www.wenglor.com



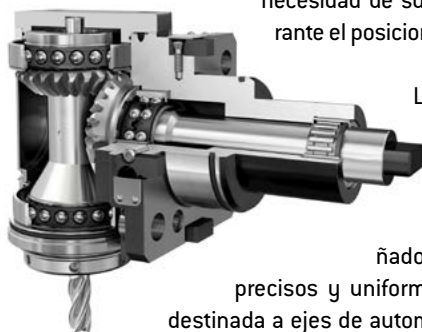
Soluciones de rodamientos y accionamiento

PERMITEN MEJORAR LA PRODUCTIVIDAD, LA EFICIENCIA ENERGÉTICA Y LA PRECISIÓN EN LOS EJES PRINCIPALES, GIRATORIOS Y LINEALES

Schaeffler presenta su catálogo de soluciones de rodamientos y accionamientos para máquinas-herramienta. La propuesta incluye tecnologías para ejes principales, ejes giratorios de pieza y sistemas lineales y de avance, orientadas a mejorar la precisión, la productividad, la eficiencia energética y la vida útil de los equipos.

Rodamientos de alto rendimiento para ejes principales: la compañía presenta rodamientos híbridos de la serie VCM, equipados con anillos de acero para rodamientos de alto rendimiento Vicrodur, diseñados para ofrecer robustez y una larga vida útil incluso bajo cargas mecánicas, térmicas y tribológicas extremas. También mostrará rodamientos de precisión PTB, de clase P4, para diámetros de eje de entre 10 y 50 mm.

Tecnologías para ejes giratorios de pieza: Schaeffler muestra los motores torque RIB y los rodamientos YRTC, que permiten desarrollar accionamientos directos de elevada dinámica y precisión micrométrica, reduciendo los tiempos de ciclo y eliminando la necesidad de sujeción mecánica durante el posicionamiento.



La oferta incluye asimismo el rodamiento de agujas de contacto angular XZU, diseñado para movimientos precisos y uniformes, y la serie YRTA, destinada a ejes de automatización, como los sistemas de cambio de palés. Las variantes YRTCG e YRTAG incorporan dentado exterior para sustituir engranajes adicionales y reducir el espacio de instalación y el tiempo de montaje.

Para los sistemas de manipulación, la serie KLLT ofrece guiado lineal de cuatro hileras en disposición en X, con distintas configuraciones de carros. Por su parte, los motores lineales L7 reducen hasta un 50% las pérdidas de potencia o proporcionan hasta un 40% más de fuerza nominal con la misma potencia disipada, contribuyendo a mejorar la precisión y la productividad y reducir los costes operativos.

SCHAEFFLER IBERIA, S.L.U.

Tel.: +34-934803410

www.schaeffler.es

Contactar ➔

Soluciones software para gestión de códigos QR

PERMITEN CREAR, ORGANIZAR, ACTIVAR Y GESTIONAR CÓDIGOS QR GS1 DIGITAL LINK, TANTO ESTÁTICOS COMO DINÁMICOS



Markem-Imaje, parte de Dover y proveedor global de soluciones integrales para la cadena de suministro y sistemas de marcado y codificación industrial, ha anunciado el lanzamiento del software CoLOS 2D Activate y CoLOS 2D Engage. Respaldadas por los servicios de consultoría especializada de Markem-Imaje, estas soluciones ayudan a los fabricantes a prepararse para la iniciativa GS1 Sunrise 2027, a cumplir con los requisitos normativos y de los minoristas —en constante evolución— y a aprovechar al máximo el potencial del envasado conectado.

CoLOS 2D Activate y CoLOS 2D Engage son soluciones empresariales que permiten a las marcas globales de bienes de consumo crear, organizar, activar y gestionar códigos QR GS1 Digital Link, tanto estáticos como dinámicos. La plataforma CoLOS permite a los fabricantes implementar códigos 2D que cumplen con la normativa, al tiempo que ofrecen experiencias personalizadas a los consumidores, recopilan información valiosa de primera mano y sientan las bases para futuras iniciativas de productos digitales.

Los expertos en implementación de Markem-Imaje complementan la plataforma de software ofreciendo a los fabricantes evaluaciones estructuradas de su entorno de producción, sus procesos de codificación y su preparación operativa. El servicio incluye una jornada completa de revisión in situ, seguida de recomendaciones prácticas que ayudan a los fabricantes a identificar carencias, priorizar inversiones y desarrollar una hoja de ruta clara para la implementación de códigos QR GS1 Digital Link.

La plataforma CoLOS actúa como una fuente única de información fiable para los datos de producción, producto y envasado, lo que permite a los fabricantes optimizar sus operaciones, reducir la complejidad y gestionar el envasado conectado, desde la fase de producción hasta la interacción con el consumidor. Al combinar software, hardware, servicios y experiencia en el sector, Markem-Imaje permite a los fabricantes afrontar con seguridad la transición de la industria hacia los productos conectados.

MARKEM IMAJE, S.A.U.

Tel.: +34-937123990

www.markem-imaie.es

Contactar ➔

Túneles automáticos para el tratamiento superficial de piezas industriales

LAVAN, DESENGRASAN, LIMPIAN Y TRATAN SUPERFICIALMENTE Y EN CONTINUO TODO TIPO DE PIEZAS INDUSTRIALES

Van equipados con varios ciclos de trabajo con los que se pueden combinar operaciones de: desengrase, lavado, pasivado, fosfatado, enjuague antioxidante y un secado final. Con el fin de conseguir unos tratamientos y una limpieza eficaz para todo tipo de piezas industriales.

A todas las industrias que fabrican piezas y componentes diversos para los sectores de: automoción, aeronáutica, metalurgia, mecánica de precisión, artes gráficas, tecnologías médicas, ópticas, electrónica, etc. Actualmente se les exigen unos acabados perfectamente limpios, exentos de cualquier partícula de suciedad como son: aceites, virutas, grasas, óxidos, pastas, etc.

Por ello, para elegir el mejor sistema de tratamiento superficial para el tipo de piezas que se fabrican, pueden consultarlo directamente con Bautermic, S.A., especialista en este tipo de máquinas, el cual les facilita gratuitamente un completo estudio técnico-económico adaptado a sus necesidades.



BAUTERMIC, S.A.

Tel.: +34-933711558

www.bautermic.com

Contactar

eSIGN -

la nueva referencia Señalización industrial

Señalización en toda la superficie

Efectos luminosos claros e inconfundibles para la máxima visibilidad

Múltiples posibilidades de personalización

Diferentes modos, efectos luminosos y tonos para la aplicación versátil

Una para todo

3 tamaños, con/sin acústica, alimentación de 24 V/versiones con tecnología IO-Link/ versión con interfaz ProfiNET



www.werma.com



PROFI
INDUSTRIAL ETHERNET
NET

WERMA



Contactar

Drivers para proyectos de iluminación

INTEGRAN EL CONTROL DE ILUMINACIÓN Y PERMITEN GESTIONAR TIRAS LED CON ENTRE UNO Y CUATRO CANALES CONFIGURABLES

La compañía Mean Well, junto con Electrónica Olfer, amplía su familia de drivers LED regulables SPWM-75/150/240 con dos nuevas series compatibles con KNX y Matter: SPWM-KN y SPWM-MA. Diseñados para proyectos de iluminación inteligente y automatización de edificios, estos dispositivos integran el control de iluminación y permiten gestionar tiras LED con entre uno y cuatro canales configurables.



Ambas series son drivers lineales de tensión constante con salida PWM y ofrecen funciones avanzadas de regulación, gestión de escenas y automatización, orientadas tanto a instalaciones profesionales como residenciales.

Control de iluminación integrado: estos drivers permiten configurar hasta ocho escenas y cinco secuencias de cinco pasos cada una. Incorporan también modos día/noche, función de escalera con preaviso, intercambio de canales y modo de emergencia. Entre sus funciones adicionales figuran el bloqueo, el contador de horas de funcionamiento, la medición de temperatura y la configuración del comportamiento ante fallos de comunicación.

Integración directa con KNX y Matter: la serie SPWM-KN incorpora una interfaz KNX que permite conectarse directamente al bus sin necesidad de pasarelas DALI/KNX ni fuentes adicionales. Cumple los requisitos de seguridad KNX Data Secure y admite distintas configuraciones de salida para iluminación blanca, blanco ajustable (Tunable White), RGB y RGBW. Su frecuencia PWM puede ajustarse entre 200 Hz y 20 kHz.

Al integrar las funciones de control en el propio dispositivo, reduce la necesidad de controladores externos y simplifica la programación mediante ETS. Además, las escenas almacenadas en el driver siguen funcionando aunque se produzcan fallos en el servidor o en el bus.

Por su parte, la serie SPWM-MA utiliza tecnología Matter over Thread, cumple la especificación Matter 1.5 y dispone de antena integrada y certificación de la Connectivity Standards Alliance (CSA). Ofrece salidas configurables para iluminación blanca, TW, RGB y RGBW, alimentación de 12 o 24 Vcc y regulación mínima del 0,1 %. La frecuencia PWM puede configurarse a 3,2 kHz o 20 kHz.

Estas soluciones están dirigidas a integradores de oficinas, comercios, hoteles y proyectos arquitectónicos, así como a instalaciones residenciales que buscan integrar la iluminación con ecosistemas como Apple, Google y Amazon Alexa.

ELECTRÓNICA OLFER, S.L.

Tel.: +34-914840850

www.olfer.com



Reductores de precisión fabricados mediante conformado

REDUCEN UN 25% LOS COSTES DE FABRICACIÓN Y UN 75% EL CONSUMO DE MATERIAL PARA FACILITAR LA PRODUCCIÓN A GRAN ESCALA DE ROBOTS HUMANOIDES

Schaeffler desarrolla reductores de precisión fabricados mediante conformado para las articulaciones de robots humanoides. Estos componentes permiten transmitir movimientos con gran precisión y elevado par en espacios reducidos, manteniendo una alta rigidez. La tecnología de fabricación utiliza fuerzas de prensado para obtener la geometría deseada en cuestión de segundos, frente a los minutos que requiere el mecanizado convencional.

El proceso reduce los costes de fabricación de los componentes clave en más de un 25% y el consumo de material en más de un 75%. Además, ofrece una elevada precisión dimensional y una mayor



estabilidad de producción, con valores de par y eficiencia comparables a los de los reductores fabricados mediante métodos tradicionales.

Tras completar los ensayos de validación, Schaeffler prevé iniciar la producción en serie en 2027, inicialmente en Alemania y con una expansión progresiva a otras regiones. La tecnología permitirá fabricar componentes para robots humanoides en grandes volúmenes, combinando precisión, rendimiento y eficiencia industrial.

SCHAEFFLER IBERIA, S.L.U.

Tel.: +34-934803410

www.schaeffler.es



Protectores contra sobretensiones

OFRECE PROTECCIÓN INTEGRAL FRENTE A SOBRETENSIONES PERMANENTES (POP) Y TRANSITORIAS (DPS)

En un contexto marcado por la evolución de la normativa eléctrica y el refuerzo de las exigencias en seguridad, DEHN presenta DEHNduo, una gama de soluciones combinadas que ofrece protección integral frente a sobretensiones permanentes (POP) y transitorias (DPS), incorporando además la función de Interruptor General Automático (IGA) según la variante.



Diseñado para facilitar el cumplimiento de la ITC-BT-23 del Reglamento Electrotécnico para Baja Tensión (REBT), DEHNduo responde a la creciente exigencia de proteger equipos e instalaciones eléctricas modernas cada vez más sensibles frente a sobretensiones causadas por descargas atmosféricas, maniobras en la red o fallos de suministro.

Una respuesta eficiente a los requisitos normativos

La ITC-BT-23 refuerza la necesidad de proteger las instalaciones frente a sobretensiones permanentes y transitorias. Para instaladores e ingenierías esto supone el reto de cumplir con los requisitos normativos de forma sencilla y eficiente. DEHNduo ha sido desarrollado específicamente para responder a estas necesidades.

El dispositivo integra en un único equipo la protección tipo 1 y tipo 2 y, según la variante, funciones adicionales como protección frente a sobretensiones permanentes e IGA. De este modo, contribuye a optimizar el espacio disponible en el cuadro eléctrico y simplifica la instalación. DEHNduo simplifica el cumplimiento de la ITC-BT-23 al integrar en un único equipo las protecciones exigidas por la normativa. Además, sus módulos SPD extraíbles permiten un mantenimiento rápido y seguro, reduciendo tiempos de intervención y costes operativos.

Seguridad, continuidad y eficiencia en un solo dispositivo.

DEHN IBÉRICA PROTECCIONES ELÉCTRICAS, S.A.U.

Tel.: +34-913756145

www.dehn.es



grupo cofitel

ESPECIALISTAS EN FIBRA ÓPTICA DESDE 1985

FABRICACIÓN

Laboratorios propios en Madrid y Argel

Latiguillos y cables preconectorizados.

Envolveres y repartidores.



DISTRIBUCIÓN

Marcas de reconocido prestigio.

Cables (Fibra óptica, coaxial y cableado estructurado)

Componentes activos y pasivos.

Herramientas y equipos de medida.



DISTRIBUCIÓN EXCLUSIVA Y SERVICIO TÉCNICO OFICIAL INNO INSTRUMENTS



www.cofitel.com
www.c3comunicaciones.es

cofitel@cofitel.com
info@c3comunicaciones.es

tel. 916224111

tel. 916200944



Máquinas de medición por coordenadas **AGILITY®**

**Diseñadas para agilizar la
fabricación de componentes
de transmisión**

Visítenos en
AMT, Barcelona
ExpoMetal, Portugal
Subcontratación, Bilbao
Nuestros Solutions Centres

La gama de CMMs AGILITY de Renishaw ha sido diseñada para maximizar las ventajas del premiado cabezal multisensor REVO® de cinco ejes:

- Posicionamiento infinito automatizado con sensores de acabado superficial, visión, ultrasonidos y de inspección dimensional
- Solución llave en mano y una completa gama de servicios de parte de los expertos de Renishaw
- La tecnología de cinco ejes reduce el tiempo a la mitad e impulsa el retorno de la inversión en procesos de control de calidad



velocidad • precisión • flexibilidad

www.renishaw.es/agility

Renishaw Ibérica S.A.U. Gavà Park, C. Recerca, 7 08850 GAVÀ Barcelona.
© 2024 Renishaw plc. Reservados todos los derechos.



+34 936 633 420

spain@renishaw.com

Conoce nuestros
Solutions Centres
y las soluciones para
fabricación avanzada



Fabricación Aditiva
Máquinas
tridimensionales
Encoders
Sondas de inspección
para máquina
herramienta

Calibre Equator-X™ 500 con dos modos de medición

Extraordinariamente rápido

Inspecciones absolutas con el nuevo calibre Equator™

Con su doble funcionalidad de medición, absoluta y por comparación, el nuevo calibre flexible Equator-X aporta prestaciones únicas al taller. Los usuarios pueden seleccionar el método de inspección óptimo para su proceso, obteniendo en la práctica dos sistemas en uno.

- **Mayor rendimiento:** velocidad de medición ultrarrápida.
- **Calidad:** verificación totalmente trazable de las piezas como parte del propio proceso y validación continua de la producción en el taller
- **Flexibilidad:** el método de medición óptimo para cada aplicación con un solo equipo



www.renishaw.com/equator-x

Renishaw Ibérica S.A.U. Gavà Park, C. Recerca, 7 08850 GAVÀ Barcelona.
© 2025 Renishaw plc. Reservados todos los derechos.

+34 936 633 420

spain@renishaw.com



Soldadura robotizada y digitalización

CUANDO AUTOMATIZAR YA NO ES SUFICIENTE

La incorporación de una célula robotizada permite a una empresa automatizar tareas de soldadura repetitivas, mejorar la repetibilidad del proceso y reducir la exposición de los operarios a trabajos realizados en entornos con calor, radiación o humos. Pero instalar un robot no significa haber aprovechado todo el potencial de la automatización.

Una vez robotizada la soldadura aparece una segunda cuestión: ¿sabemos realmente qué está ocurriendo durante el proceso?

Cuánto tarda cada trabajo, qué incidencias se producen, cuándo empieza a deteriorarse un componente, qué parámetros están relacionados con problemas de calidad o dónde se concentran las pérdidas de eficiencia son preguntas que difícilmente pueden responderse únicamente observando el funcionamiento de la célula.

La digitalización permite convertir esa actividad productiva en información útil. Y es precisamente ahí donde, desde ATX Robotics, consideramos que se encuentra uno de los siguientes pasos para las pymes que ya han iniciado la automatización de sus procesos.

AUTOMATIZAR PERMITE PRODUCIR; DIGITALIZAR AYUDA A ENTENDER CÓMO PRODUCIMOS

Durante su funcionamiento, una célula de soldadura puede generar información procedente del robot, el equipo de soldadura y los diferentes sensores integrados en la instalación.

El interés no está simplemente en acumular esos datos, sino en determinar qué información necesitamos conocer para mejorar el proceso productivo.

Una empresa puede buscar una mayor trazabilidad sobre los trabajos realizados, analizar los tiempos empleados en determinadas operaciones, monitorizar variables relacionadas con la calidad o conocer mejor el comportamiento y la carga de trabajo de sus equipos. Y esos

datos, convenientemente contextualizados, permiten pasar de una percepción general de cómo está funcionando la producción a un conocimiento mucho más preciso de lo que sucede en planta.

La diferencia es importante: tener una célula automatizada nos permite ejecutar el proceso; conocer los datos que genera nos ayuda a tomar mejores decisiones sobre ese proceso.

DE LOS DATOS DE PRODUCCIÓN A LAS DECISIONES

Digitalizar no debería significar conectar máquinas simplemente porque técnicamente sea posible.

Para una pyme industrial, la pregunta inicial debería ser otra: ¿qué problema quiero resolver?

Pensemos, por ejemplo, en una empresa que detecta paradas frecuentes en una célula de soldadura. Saber que la instalación se ha detenido es útil, pero resulta mucho más interesante poder analizar cuándo ocurre, con qué frecuencia y qué elemento o circunstancia está relacionado con esas interrupciones.

Lo mismo sucede con la productividad. Medir los tiempos reales asociados a los diferentes trabajos permite detectar desviaciones y analizar dónde

de se encuentran posibles pérdidas de eficiencia.

En calidad, los sensores pueden monitorizar variables del proceso y ayudar a detectar posibles defectos, reduciendo retrabajos. Entre otras posibilidades, pueden monitorizarse parámetros como la temperatura, la penetración, la porosidad o la altura del cordón.

Y en mantenimiento, monitorizar el comportamiento de determinados componentes permite utilizar la información acumulada para planificar mejor las intervenciones y evitar que todas las decisiones dependan exclusivamente de una avería o de un calendario fijo. La monitorización orientada al mantenimiento predictivo puede contribuir a reducir paradas no planificadas, optimizar los recursos de mantenimiento y mejorar la disponibilidad de los equipos.

En todos estos casos, el dato no es el objetivo. Es la herramienta que permite entender mejor el proceso y actuar sobre él.

CALIDAD, MANTENIMIENTO Y PRODUCTIVIDAD: TRES ÁREAS DONDE LA INFORMACIÓN APORTA VALOR

La digitalización de una célula robotizada puede aportar información en diferentes ámbitos, pero existen tres especialmente vinculados al día a día de producción.



Calidad

La repetibilidad es uno de los principales valores de la robotización de la soldadura, pero incorporar sistemas de monitorización permite ir un paso más allá.

Los sensores pueden proporcionar información sobre determinadas variables del proceso y facilitar la detección de posibles desviaciones. El objetivo no es únicamente comprobar al final si una pieza cumple los requisitos, sino disponer de mayor información sobre qué ha ocurrido durante su fabricación.

Esto abre además la puerta a construir históricos que faciliten el análisis posterior de incidencias y la trazabilidad.

Mantenimiento

Una parada imprevista afecta directamente a la capacidad productiva.

La información generada por una célula puede contribuir a conocer mejor el comportamiento de componentes como la antorcha, los cables u otros elementos del sistema y ayudar a planificar las intervenciones de mantenimiento.

Cuanto mayor sea el conocimiento sobre el funcionamiento real del equipo, mayor capacidad tendrá la empresa para dejar de reaccionar únicamente ante la avería y avanzar hacia un mantenimiento basado en el estado y comportamiento de los componentes.

Productividad

¿La célula está produciendo durante todo el tiempo disponible? ¿Cuánto tarda realmente cada referencia? ¿Dónde se concentran las esperas? ¿Existen diferencias entre lo planificado y lo que realmente sucede en producción?

Son preguntas sencillas, pero responderlas con datos permite identificar oportunidades de mejora que a menudo permanecen ocultas cuando únicamente analizamos el volumen final producido.

UNA PYME NO NECESITA DIGITALIZAR TODA SU FÁBRICA DE GOLPE

Uno de los errores que pueden frenar los proyectos de digitalización es plantearlos como una transformación integral desde el primer momento.



No siempre es necesario.

En ATX Robotics trabajamos desde una perspectiva más progresiva: identificar primero dónde existe un problema o un cuello de botella y determinar qué información necesitamos para poder actuar sobre él.

Una célula robotizada puede empezar proporcionando información sobre determinados aspectos del proceso y evolucionar posteriormente hacia una integración más amplia.

Cuando tiene sentido, los datos de producción pueden incorporarse a sistemas MES, mientras que la información relacionada con mantenimiento puede integrarse en herramientas GMAO. El enfoque técnico desarrollado por ATX Robotics contempla precisamente esta implantación progresiva: no es imprescindible disponer desde el inicio de estos sistemas para empezar a aprovechar la información generada por una solución robotizada.

Esta aproximación resulta especialmente relevante para las pymes, donde una estrategia de digitalización debe responder a necesidades reales de producción y crecer de acuerdo con ellas.

AUTOMATIZACIÓN Y DIGITALIZACIÓN DEBEN AVANZAR JUNTAS

En ATX Robotics entendemos la robotización no únicamente como la incorporación de un robot a un proceso manual, sino como una oportunidad para mejorar la forma en la que ese proceso se controla, se analiza y evoluciona.

Por eso, al desarrollar soluciones como las células de soldadura ATX-Weld ONE y ATX-Weld 360, o nuestras soluciones modulares de soldadura robotizada, la digitalización puede formar parte de la evolución de la instalación. Las soluciones de ATX Robotics están planteadas para automatizar la soldadura manteniendo flexibilidad de configuración y programación, y pueden integrar sensores y sistemas de monitorización asociados al proceso.

La tecnología disponible permite obtener cada vez más información. Sin embargo, generar muchos datos no convierte automáticamente una planta en una fábrica más eficiente.

La verdadera transformación se produce cuando una empresa sabe qué necesita conocer, obtiene los datos adecuados y utiliza esa información para tomar decisiones sobre calidad, mantenimiento y productividad.

Porque para una pyme, digitalizar no debería significar acumular datos ni implantar tecnología por el mero hecho de hacerlo. Debería significar conocer mejor sus procesos para producir mejor.

En ATX Robotics te ayudamos a conocer qué ocurre en tus procesos para encontrar dónde y cómo mejorar tu producción.

ATX ROBOTICS - ARITEX CADING, S.A.U.

TEL: +34-644772635

www.atx-robotics.com

Contactar

Soluciones para armarios eléctricos

AMPLIA SELECCIÓN DE PIEZAS NORMALIZADAS, ASÍ COMO DE DATOS CAD Y DE PLAZOS DE ENTREGA CORTOS

Norelem ofrece una amplia gama de productos para soluciones de armarios eléctricos y carcasas: pies regulables, elementos de mando, sistemas de cierre, bisagras, juntas y soluciones para la gestión de cables. Los diseñadores y los fabricantes de instalaciones se benefician de una amplia selección de piezas normalizadas, así como de datos CAD y de plazos de entrega cortos.

Tanto si se instalan nuevas instalaciones como si se optimizan carcasas existentes: en la construcción de armarios eléctricos y carcasas, numerosos componentes mecánicos y electromecánicos deben funcionar conjuntamente de forma fiable. norelem ofrece una gama de productos cada vez más amplia para ello y presta apoyo a sus clientes mediante asesoramiento técnico, datos CAD y una logística orientada a garantizar una rápida disponibilidad. En definitiva, todo de un solo proveedor.

Estabilidad y seguridad en el manejo: los robustos pies regulables y pies para máquinas compensan las irregularidades del suelo y garantizan la estabilidad de máquinas, instalaciones y carcasas. Para la interfaz hombre-máquina se dispone, además, de dispositivos de mando y señalización, como pulsadores, interruptores y lámparas de señal.

Cierres, bisagras y asas: para proteger los componentes electrónicos sensibles del acceso no autorizado y de las influencias ambientales, norelem cuenta en su catálogo con pestillos



giratorios y cierres de pestillo para aplicaciones estándar, así como con palancas basculantes ergonómicas para armarios de distribución de mayor tamaño. Los cierres de compresión garantizan una sujeción segura gracias a su elevada presión de apriete, incluso en condiciones de vibración.

La gama se completa con empuñaduras curvas resistentes a altas temperaturas y antiestáticas (ESD), así como con empuñaduras huecas y empuñaduras abatibles de aluminio y acero inoxidable que ahorran espacio. Las bisagras ocultas de montaje interior garantizan superficies exteriores lisas y ofrecen protección frente a manipulaciones.

NORELEM IBÉRICA, S.L.

Tel.: +34-936819067

www.norelem.com

[Contactar](#)

Motores de alta eficiencia

SOLUCIONES QUE OPTIMIZAN EL FUNCIONAMIENTO DE EQUIPOS QUE OPERAN DURANTE PERIODOS PROLONGADOS

La actualización de la norma IEC 60034-30-1:2025 establece un marco común para clasificar y comparar la eficiencia de los motores eléctricos en los mercados internacionales. La incorporación de IE5 como clasificación definida facilita la selección de equipos de alto rendimiento en instalaciones industriales y permite evaluar su impacto en el consumo energético y el coste total de propiedad (TCO).

WEG dispone de motores capaces de cumplir o superar este nivel de eficiencia, con soluciones para distintas aplicaciones y necesidades de instalación. Su catálogo abarca diferentes clases IE y ofrece alternativas para optimizar el funcionamiento de equipos que operan durante periodos prolongados, como bombas, ventiladores, compresores y cintas transportadoras.

Gamas W22 Prime y W23 Sync+: la gama de motores de inducción W22 incorpora el modelo W22 Prime, disponible con niveles de eficiencia IE4 e IE5. Una de sus características es la compatibilidad con el arranque directo en línea (DOL) y con tamaños de bastidor estándar, lo que facilita su integración en instalaciones existentes sin aumentar la complejidad del sistema.



Por su parte, las gamas W23 Sync+ y W23 Sync+ Ultra emplean tecnología síncrona de reluctancia con imanes permanentes. Este diseño permite aumentar la eficiencia y la densidad de potencia, además de reducir las pérdidas energéticas en aplicaciones de servicio continuo.

La elección del motor depende de factores como el ciclo de trabajo, los requisitos de arranque, las limitaciones de espacio y la integración con los equipos existentes. Por ello, la clase de eficiencia debe valorarse junto con las condiciones específicas de cada aplicación.

WEG IBERIA INDUSTRIAL, S.L.

Tel.: +34-916553008

www.weg.net/institutional/ES/es/

[Contactar](#)

Sistema de cambio rápido de palés

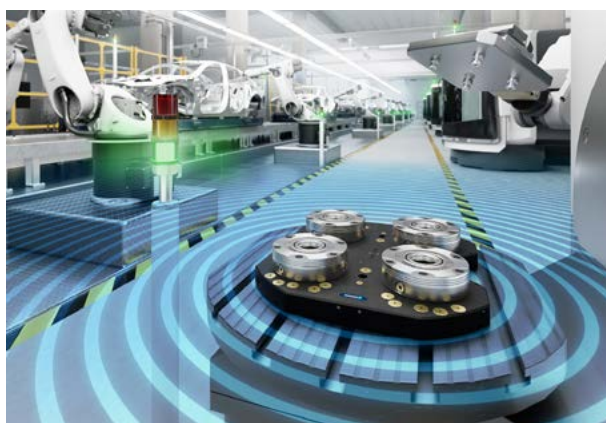
PENSADO PARA QUE LA MÁQUINA NO DEJE DE PRODUCIR

Cada minuto que una máquina CNC espera mientras se sujeta y alinea una pieza es productividad perdida. VERO-S, el sistema de cambio rápido de palés de Schunk, reduce esa espera a unos pocos segundos.

La pieza se prepara fuera de la máquina y, al entrar, queda posicionada y sujeta en una sola operación sobre un punto cero fijo, sin volver a referenciar.

Precisión y potencia: los módulos de la serie NSE3 ofrecen una precisión de repetición inferior a 0,005 mm. Su sistema patentado de doble carrera y su función turbo aportan hasta un 250 % más de fuerza de tracción, lo que permite mecanizar sin vibraciones en condiciones exigentes. Funcionan con la presión estándar de 6 bar, sin intensificadores. El resultado es hasta un 90% menos de tiempo de preparación y mayor disponibilidad del husillo.

Seguro y sin mantenimiento: el mecanismo de autorretención mantiene piezas y utillajes firmemente sujetos incluso si cae la presión. Su diseño sellado resiste refrigerantes y virutas, y trabaja durante años sin mantenimiento, lo que evita paradas imprevistas.



Preparado para lo que venga: con más de 1.000 combinaciones posibles, VERO-S sirve tanto para una pieza unitaria como para series o para la alimentación automatizada de máquinas. Su interfaz estandarizada reduce la intervención manual y facilita la automatización. Además, el módulo NSE3 138 es 100% compatible con el NSE plus 138, por lo que se puede sustituir 1:1 y actualizar instalaciones existentes, incluidos centros de mecanizado de 5 ejes.

SCHUNK INTEC, S.L.U.

Tel.: +34-937556020

schunk.com/es/es

Contactar ➔

**BEC
2027
23-25
FEBRERO**

weAR

**AUTOMATIZACIÓN Y ROBÓTICA
PARA TODAS LAS INDUSTRIAS**

Contactar ➔



**INDUS
TRY**

AdditED

be digital

maintenance

PUMPS
& VALVES

SUB
CON
TRATA
CIÓN

weAR

WORK
Talent Hub

Partners institucionales:

Bizkaia

GRUPO
sprin
TALDEA

ELUSKO JAURLARITZA
GOBIERNO VASCO

INDUSTRIAL TRANSITION
STRATEGY
DEPARTAMENTO DE INDUSTRIA,
COMERCIO Y TURISMO

Organizadores:

STECH

SMART
MANUFACTURING
APM CLUSTER

BEC!
BILBAO
EXHIBITION
CENTRE

Sistema de monitorización de emisiones

MEJORA LA FIABILIDAD, LA EFICIENCIA Y EL TIEMPO PRODUCTIVO DE LOS CENTROS DE DATOS

Emerson anuncia el sensor de caudal magnético Rosemount 8795, diseñado específicamente para aplicaciones de enfriamiento hidrónico de centros de datos. Este sensor de caudal de grado industrial ofrece mediciones precisas y repetibles que garantizan una alta fiabilidad y un alto tiempo de actividad en aplicaciones de centros de datos de misión crítica. Diseñado para entornos de centros de datos, el sensor de caudal cumple con las especificaciones más comunes, lo que simplifica la selección, la instalación y la puesta en marcha.



El sensor de caudal puede alojar el software patentado de Emerson, diseñado para instalaciones de tramos cortos, lo que permite medir con precisión el caudal incluso cuando no se pueden cumplir los requisitos de tubería recta, como suele ocurrir en entornos de centros de datos con poco espacio. Esta característica ofrece una exactitud del 0,5% en diámetros cero (OD) de la tubería en función de la perturbación aguas arriba y de la distancia a los electrodos, y se implementa durante la configuración cuando el sensor se combina con transmisores de caudal magnético Rosemount

compatibles. Esta es la primera vez en la industria, ya que otros medidores magnéticos requieren un sensor diseñado especialmente con varios electrodos o con un paso reducido para ofrecer este beneficio.

Para instalaciones con tramos rectos de tubería más largos, aguas arriba y aguas abajo, de 5U/2D o más, el sensor de caudal puede combinarse con cualquier transmisor Rosemount compatible para proporcionar una medición de caudal con una precisión de $0,2\% \pm 2 \text{ mm/s}$, para una monitorización y un control fiables de los lazos de enfriamiento críticos. Con todos los transmisores Rosemount compatibles, las capacidades integradas de diagnóstico y verificación permiten a los operadores e integradores de centros de datos reducir el riesgo durante la puesta en marcha, al tiempo que mantienen la confianza en el desempeño continuo del sistema.

EMERSON PROCESS MANAGEMENT

Tel.: +34-913586000

www.emerson.com/es-es/automation/rosemount

Contactar

Luz de señalización industrial

FACILITA LA IDENTIFICACIÓN DE LOS ESTADOS DE LAS MÁQUINAS DESDE MAYOR DISTANCIA Y CON ÁNGULOS DE VISIÓN DESFAVORABLES

Werma Signaltechnik amplía su familia de luces de señalización MC55 con la MC55 High, un dispositivo de 55 milímetros de diámetro diseñado para mejorar la visibilidad en entornos industriales. Su cúpula más alta permite identificar las señales con mayor facilidad en máquinas, cintas transportadoras, células robóticas y puestos de trabajo.

La luminaria puede instalarse en orificios M30 o utilizarse como solución de superficie o tubular. Esta flexibilidad permite emplearla tanto como indicador clásico de máquina como alternativa compacta a las columnas de señalización. Entre sus aplicaciones figuran la supervisión de equipos, los puestos manuales y los controles de acceso. Además, puede activar una señal óptica ante una avería y, si no se produce una respuesta, iniciar automáticamente una alarma acústica.

Tres versiones para distintas necesidades:

1. La versión estándar está disponible en configuración tricolor (rojo, amarillo y verde) o multicolor, con siete colores. Puede incorporar un zumbador y dispone de un conector M12 de cinco pines, lo que facilita su integración en sistemas de señalización convencionales.



2. La variante IO-Link permite controlar y parametrizar digitalmente las funciones, los colores y los estados desde el sistema de control. Está orientada a instalaciones conectadas que requieren adaptar las señales a los procesos y mejorar la trazabilidad.
3. Por su parte, la versión Smart ofrece la mayor capacidad de personalización mediante el software de configuración de Werma. Permite seleccionar colores, patrones luminosos —luz continua, intermitente, flash o pulsante—, tonos acústicos y escaladas temporales. También admite la conexión directa de dispositivos externos

WERMA SIGNALTECHNIK GMBH & CO. KG

Tel.: +49-74249557105

www.werma.com

Contactar

EMPRESAS

CAMBIO EN LA DIRECCIÓN DEL GRUPO MAXON

Tras 35 años en maxon, incluidos 15 años como CEO, Eugen Elmiger transferirá en marzo de 2027 la dirección operativa del Grupo maxon al actual Chief Operating Officer (COO) y Deputy CEO, Andreas Richter. El Sr. Elmiger seguirá formando parte de la empresa como vicepresidente del Consejo de Administración, centrándose en responsabilidades estratégicas.

El Sr. Elmiger se incorporó al Grupo maxon en 1991 y fue nombrado CEO en 2011. Cuando comenzó su trayectoria en 1991, el Grupo maxon, anteriormente conocido como Interelectric ag, generaba unas ventas aproximadas de 50 millones de francos suizos (CHF) y contaba con 408 empleados. Actualmente, el Grupo maxon emplea a más de 3.000 personas en todo el mundo y alcanzó unas ventas anuales cercanas a los 600 millones de CHF en 2025.

El Sr. Elmiger ha desempeñado un papel decisivo en el desarrollo del Grupo maxon durante varias décadas. Bajo su liderazgo, la compañía reforzó su posición en los mercados internacionales, se expandió hacia nuevas áreas de negocio y aumentó continuamente su capacidad de innovación.

Según el propio Elmiger: “Este es el momento adecuado para transferir la responsabilidad a la siguiente generación. Estoy deseando seguir contribuyendo al futuro de maxon como vicepresidente del Consejo de Administración.”

ANDREAS RICHTER: EN EL GRUPO MAXON DESDE 2020

El Consejo de Administración ha nombrado a Andreas Richter nuevo CEO del Grupo maxon. Se incorporó a la compañía en 2020 y desde entonces ha desempeñado el cargo de Chief Operating Officer (COO). En esta función ha sido responsable de todos los centros de producción del Grupo maxon.

Este plan de sucesión forma parte de un proceso de transición a largo plazo y cuidadosamente preparado. Hasta que el cambio se haga efectivo en marzo de 2027, el Sr. Elmiger continuará ejerciendo plenamente sus funciones como CEO y apoyará activamente la transición hacia el nuevo equipo directivo.

SIGUIENTE ETAPA DEL RELEVO GENERACIONAL

La transición en la dirección ejecutiva da continuidad al reciente relevo generacional iniciado en el Grupo maxon. Este proceso comenzó en junio de 2026, cuando se anunció que el accionista principal, Dr. Karl-Walter Braun, cedería la presidencia del Consejo de Administración a su hija, Dr. Bianca Braun.

Bianca Braun se muestra satisfecha de que el Grupo continúe apoyándose en un liderazgo consolidado para su gestión operativa: “Con Andreas Richter incorporamos a un CEO que conoce maxon excepcionalmente bien y que impulsará de forma consistente el desarrollo futuro de nuestra empresa. Cuenta con muchos años de experiencia directiva dentro del Grupo maxon y comparte firmemente nuestro compromiso con la continuidad, la innovación y un crecimiento sostenible.”

FABRICAMOS:

MÁQUINAS PARA EL DESENGRASE, LAVADO Y LIMPIEZA TÉCNICA DE TODO TIPO DE PIEZAS INDUSTRIALES

Lavar, Desengrasar, Fosfatar, Secar... Todo tipo de piezas eliminando: Óxidos, fangos, pastas de pulir, pegamentos, virutas, ferrichas, aceites, grasas, polvo...

En máquinas de tipo: TÚNEL, ROTATIVAS, CUBAS, CABINAS, TAMBORES.

***Disponemos de laboratorio propio para el control de calidad de la limpieza.**



CABINAS



ROTATIVAS



TÚNELES



Contactar

Bautermic
S.A.

Tel: 933 711 558 - Fax: 933 711 408

www.bautermic.com

comercial@bautermic.com

CAMBIOS ADICIONALES EN LA DIRECCIÓN DEL GRUPO

La transición en la dirección ejecutiva forma parte de una evolución de futuro de la organización directiva de maxon. Como parte de este plan de sucesión, también se llevarán a cabo los siguientes cambios:

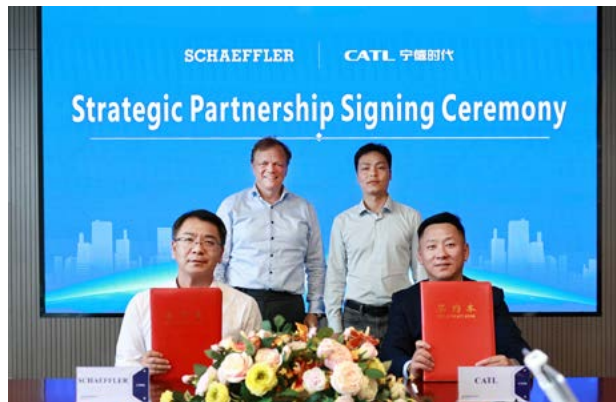
- Dr. Stefan Müller, Chief Technology Officer (CTO) de maxon, asumirá además el cargo de Deputy CEO.
- Daniel von Wyl, actualmente director general de la planta de Sachseln (maxon motor ag), será nombrado Chief Operating Officer (COO), asumiendo la responsabilidad de todas las plantas de producción de maxon y sucediendo a Andreas Richter en esta función.
- Dominik Stockmann, actualmente responsable de Desarrollo en la planta de Sachseln, pasará a ser director general de dicha planta, sustituyendo a Daniel von Wyl en ese puesto.



EMPRESAS

SCHAEFFLER Y CATL PROFUNDIZAN SU COLABORACIÓN EN SISTEMAS DE GESTIÓN DE BATERÍAS Y SOLUCIONES INTEGRATED POWERBOX

Schaeffler y CATL han firmado un memorando de entendimiento para desarrollar conjuntamente sistemas de gestión de baterías (BMS) para automoción y soluciones integradas X-in-1 Integrated PowerBox (IPB). La alianza, basada en un proyecto de cliente ya adjudicado, busca impulsar soluciones de electrificación para el mercado europeo y otros mercados.



otros mercados y aportar valor a largo plazo tanto a los OEM globales como a los fabricantes de automóviles chinos que se están expandiendo internacionalmente", afirma Thomas Stierle, CEO de E-Mobility de Schaeffler AG.

SINERGIAS PARA ACELERAR LA ELECTRIFICACIÓN

El acuerdo pretende responder a la creciente demanda de soluciones de movilidad eléctrica

que combinen rendimiento, seguridad y eficiencia, facilitando el desarrollo de tecnologías integradas y su incorporación a la producción en serie.

"Nos complace establecer esta alianza estratégica con Schaeffler", señala el Dr. Bruce Li, Executive President Quality Systems de CATL, quien destaca la experiencia de la compañía en tecnología de celdas, diseño de sistemas de baterías y desarrollo de algoritmos específicos.

DESARROLLO CONJUNTO DE TECNOLOGÍAS PARA VEHÍCULOS ELÉCTRICOS

La colaboración combina la experiencia de Schaeffler en hardware, software, seguridad funcional, validación y producción en serie en Europa con las capacidades de CATL en tecnología de celdas, sistemas de baterías e industrialización a gran escala.

"Mediante nuestra alianza con CATL, aspiramos a crear un portafolio de productos competitivo para el mercado europeo y

PILZ EXHIBE EN INNOTRANS PSSRAIL, EL SISTEMA DE DIGITALIZACIÓN SEGURA QUE YA PROTEGE 1.000 KILÓMETROS DE VÍA

Del 22 al 25 de septiembre, Pilz, empresa de automatización industrial, exhibirá en InnoTrans (pabellón 27, stand 550) sus soluciones de control seguras y modulares para la modernización de la señalización y la infraestructura ferroviaria. A través de modelos de proyectos ya implementados junto a clientes y socios internacionales, la compañía mostrará cómo digitalizar el ferrocarril de forma eficiente y segura.

El sistema de control ferroviario PSSrail es la pieza central de la propuesta de Pilz: certificado hasta SIL 4 y compatible con EULYNX, ya opera en más de 1.000 kilómetros de vía y más de 500 pasos a nivel en todo el mundo. Su diseño modular permite adaptarlo a los casos de aplicación más di-

versos, reduciendo los costes de ciclo de vida y reforzando la seguridad operativa. Con esta solución, proveedores de sistemas e integradores cuentan con una plataforma de alto rendimiento ya validada en el mercado.

PLATAFORMA ABIERTA PARA APLICACIONES DIVERSAS

En InnoTrans, Pilz utilizará modelos ilustrativos para demostrar cómo esta tecnología se integra tanto en infraestructuras existentes como en nuevos desarrollos. Uno de los ejes de la exposición serán las soluciones seguras de transmisión de datos, entre ellas las basadas en Frauscher Safe Ethernet (FSE), que garantizan la interconexión fiable de componentes a lo largo de la vía.



La compañía mostrará también sus aplicaciones para pasos a nivel —desde la supervisión hasta el control completo— y el uso de PSSrail como EULYNX Object Controller para el gobierno de elementos de campo. Los visitantes de InnoTrans podrán conocer de primera mano cómo funciona la plataforma en proyectos reales y su rendimiento en el día a día operativo, además de descubrir toda la gama de servicios que Pilz ofrece para la industria ferroviaria y consultar sus dudas directamente con el equipo de expertos de la compañía.

EMPRESAS

KUKA INSTALA EN LA UNIVERSIDAD DE MAGDEBURGO-STENDAL UNA CÉLULA DE INVESTIGACIÓN PARA SOLDADURA POR FRICCIÓN-AGITACIÓN

La Universidad de Ciencias Aplicadas de Magdeburgo-Stendal, en colaboración con KUKA Systems AWS, ha puesto en marcha una nueva celda de investigación para la soldadura por fricción-agitación (FSW). El sistema incorpora el robot KR FORTEC ultra MT, diseñado para aplicaciones que requieren elevadas fuerzas de proceso, rigidez y precisión, y permitirá desarrollar y validar procesos de fabricación en condiciones reales de producción.

INVESTIGACIÓN EN CONDICIONES INDUSTRIALES

La nueva plataforma integra soldadura por fricción-agitación y fresado, lo que facilita el desarrollo y la optimización de cadenas de proceso completas. También se utilizará en la formación de estudiantes de Ingeniería Mecánica, Mecatrónica e Ingeniería y Gestión Industrial.

“Con el KR FORTEC ultra MT, trasladamos la tecnología industrial FSW directamente al ámbito de la investigación”, señaló el Prof. Dr.-Ing. Frank Internal KUKA.



DIGITALIZACIÓN PARA ACELERAR LA PRODUCCIÓN

El sistema incorpora gemelos digitales y herramientas de recopilación de datos que permiten simular, analizar y optimizar los procesos antes de implantarlos en entornos industriales.

“Para nosotros era fundamental dotar a la universidad de tecnología de vanguardia. En particular, la combinación de hardware y software optimizados, junto con el gemelo digital y la capacidad de recopilar datos exhaustivos del proceso, completa el concepto integral”, afirmó Thomas Schmidt, responsable de Ventas Técnicas de KUKA Advanced Welding Solutions.

CASO DE ÉXITO

CÓMO UNA PEQUEÑA SUSTITUCIÓN LE COSTÓ A UN CLIENTE MÁS DE 30.000 DÓLARES

En los sistemas de automatización, incluso los componentes más pequeños pueden provocar averías graves. Un fabricante OEM estadounidense sufrió fallos en máquinas de embalaje instaladas en Asia al sustituir collarines de eje tipo abrazadera de Ruland por otros de menor coste, registrados erróneamente como equivalentes. Los problemas obligaron a realizar reparaciones de emergencia y generaron importantes costes para la empresa.

UN COLLARÍN DE EJE MAL IDENTIFICADO PROVOCA UN FALLO GRAVE

Los collarines comenzaron a desplazarse durante el funcionamiento, alterando la carrera de los actuadores. Al contactar con Ruland, el fabricante descubrió que las piezas instaladas no llevaban las marcas de identificación ni el tamaño del orificio que caracterizan a sus componentes.

LA IMPORTANCIA DE LA PRECISIÓN TÉCNICA

El análisis reveló que los collarines sustituidos no mantenían la perpendicularidad necesaria entre la superficie frontal y el orificio. Esta desviación provocaba un contacto oblicuo con el actuador y una carga desigual que desplazaba progresivamente el componente.

Ruland garantiza una desviación total de 0,05 mm o menos y añade una ranura circular mecanizada para identificar la orientación correcta.

“Por este motivo, corregimos nuestros collarines de eje tipo abrazadera con precisión hasta alcanzar una desviación total de $\leq 0,05$ mm”, explica Chris Gumas, director del departamento Customer Experience de Ruland.

UN ERROR QUE CUESTA MÁS DE 30.000 DÓLARES

Las pruebas del fabricante confirmaron que las piezas sustituidas reproducían los fallos, mientras que los componentes originales de Ruland permitían un funcionamiento correcto.

El incidente generó más de 30.000 dólares en costes directos, incluidos desplazamientos de ingenieros, mano de obra y sustitución de componentes. El origen fue la decisión de un comprador de aceptar una alternativa más barata sin validación técnica.

La empresa despidió al responsable de compras, incluyó al distribuidor en su lista negra y modificó sus procedimientos para exigir la aprobación del departamento de diseño antes de sustituir componentes.

CALIDAD Y FIABILIDAD EN APLICACIONES CRÍTICAS

Tras el incidente, el fabricante designó a Ruland como proveedor exclusivo de collarines de eje tipo abrazadera y revisó sus criterios de selección de componentes.

“Los componentes de Ruland no son necesariamente baratos, lo sabemos. Pero el valor de un componente de Ruland no reside en nuestra capacidad para ofrecer el coste total más bajo, sino en ofrecer el máximo beneficio posible”, afirma Gumas.

El caso demuestra que el ahorro inicial de un componente puede resultar insignificante frente al coste de las averías cuando la precisión y la fiabilidad son esenciales para el funcionamiento de una máquina.



CASO DE ÉXITO

HERMES EINRICHTUNGS SERVICE APUESTA POR WEASSIST DE WERMA

Hermes Einrichtungs Service GmbH & Co. KG (HES) es una empresa de referencia en Alemania en el transporte y la entrega de mercancías voluminosas con dos personas. Con alrededor de 8.000 empleados, gestiona más de cinco millones de entregas al año, desde muebles y equipos de fitness hasta grandes electrodomésticos.

Su actividad se organiza en torno a varios centros de distribución (HUB) repartidos por Alemania, donde se agrupan y procesan los envíos antes de distribuirlos a los clientes finales. En la sede de Ansbach, donde salen diariamente varios miles de expediciones, la coordinación de las tareas y la comunicación entre los empleados y los responsables resultan esenciales para garantizar la eficiencia operativa.

EL RETO: REDUCIR LOS DESPLAZAMIENTOS Y LOS TIEMPOS DE ESPERA

Hasta mediados de 2024, la comunicación en el área de salida de mercancías de Ansbach era principalmente informal. Cuando los trabajadores necesitaban una autorización para asegurar la carga de un camión o asistencia en cuestiones de calidad, tenían que desplazarse por la nave para localizar a la persona responsable.

Shirley-Ann Dorsch, jefa del equipo de Lean Management de la sede, recuerda aquella situación: «Antes, nuestro trabajo era como un mercado de pescado: ruidoso, descoordinado y con mucho ajeteo».

Roman Posen, jefe del equipo de salida de mercancías, explica que el tamaño de las instalaciones agravaba el problema: «Solo por el tamaño de la nave se perdían minutos valiosos. La productividad se veía muy afectada y teníamos claro que teníamos que encontrar una solución».

La falta de autorizaciones podía paralizar procesos completos, mientras



que los gritos, las interrupciones y los desplazamientos innecesarios generaban estrés y dificultaban el trabajo. La empresa identificó la necesidad de estructurar la comunicación, agilizar las operaciones y reducir los recorridos.

WEASSIST, UNA SOLUCIÓN DIGITAL PARA SOLICITAR ASISTENCIA

La solución llegó a través de WeASSIST, el sistema digital de llamada e información de WERMA Signaltechnik, que HES conoció en la feria Logimat de Stuttgart.

En el verano de 2024, ambas empresas pusieron en marcha una prueba piloto de ocho semanas. Se instalaron tres columnas de señalización con WeASSIST y cajas con pulsadores en las puertas

de una de las naves de salida de mercancías. Tras instalar el software, los empleados comenzaron a utilizar el sistema y a evaluar su funcionamiento mediante encuestas semanales con tres opciones: verde, amarillo o rojo.

La participación de los trabajadores fue fundamental para validar la solución. Dorsch señala: «Para nosotros era muy importante involucrar a todos los participantes desde el principio y obtener una respuesta adecuada, ya que solo si los empleados in situ aceptan y utilizan el sistema, este puede tener un éxito duradero».

La acogida fue positiva desde el principio. Según Dorsch, «La aceptación fue enorme desde el principio, porque

WeASSIST es una solución en la nube para registrar, visualizar y analizar estados y procesos

el sistema es intuitivo y todo el mundo entendió inmediatamente cómo funciona». Posen también destaca el cambio percibido por los trabajadores en su actividad diaria.

CÓMO FUNCIONA WEASSIST

WeASSIST es una solución en la nube para registrar, visualizar y analizar estados y procesos. Mediante un panel de control personalizado, representa digitalmente tanto el estado de las máquinas como el de los puestos de trabajo manuales, lo que permite identificar incidencias, paradas y cuellos de botella.

El sistema utiliza columnas de señalización equipadas con transceptores que registran estados sin contacto y transmiten la información por radio a una pasarela. También permite solicitar asistencia directamente desde el puesto de trabajo mediante un pulsador.

Cuando se activa una llamada, la persona o el departamento responsable recibe una notificación automática con la descripción del problema, tanto en el ordenador como en el teléfono inteligente. Los datos se transmiten cifrados a la nube de WeASSIST, donde se almacenan, visualizan y analizan.

En la nave de Hermes, los colores permiten identificar rápidamente el tipo de intervención necesaria:

- **Amarillo:** solicitud de asistencia de un responsable.
- **Azul:** cuestiones relacionadas con la calidad.
- **Rojo:** finalización de la carga.
- **Blanco:** confirmación de la señal e indicación de que la ayuda está en camino.
- **Verde:** situación correcta, sin incidencias.

Además, las notificaciones pueden confirmarse para informar a los trabajadores de que su solicitud ha sido recibida y de que la asistencia está en camino.

Posen destaca una de las principales ventajas: «La gran ventaja es que la información llega de forma específica e inmediata al móvil. Esto ahorra muchísimo tiempo».

De este modo, los empleados pueden permanecer en su puesto, continuar con otras tareas cuando sea posible y evitar desplazamientos para localizar a los responsables.

MENOS DESPLAZAMIENTOS Y UN MEJOR AMBIENTE DE TRABAJO

Los beneficios se hicieron visibles pocas semanas después de la implantación. La nave se volvió más tranquila, disminuyeron las interrupciones y mejoró la productividad.

Posen resume el cambio: «Antes, la gente corría por la nave para pedir ayuda; ahora se quedan en su puesto de trabajo, pulsan tranquilamente un botón y siguen trabajando».

La solución también ha contribuido a mejorar la experiencia de los empleados. Dorsch afirma: «Los empleados se sienten tomados en serio porque saben que alguien va a venir. Esto reduce la frustración y hace que el trabajo sea más agradable».

La visibilidad de las solicitudes permite a los responsables identificar dónde se necesita ayuda y priorizar las intervenciones. Asimismo, el sistema resulta sencillo de utilizar con independencia del idioma o del nivel de formación, lo que facilita su adopción

por parte de trabajadores temporales y personal de apoyo.

Como señala Dorsch, «todo el mundo entiende el sistema de colores, independientemente del idioma o el nivel de formación».

UNA COLABORACIÓN ORIENTADA A LA MEJORA CONTINUA

Hermes valora también la colaboración con WERMA durante la implantación. Los comentarios recogidos en la fase piloto se incorporaron al desarrollo posterior del sistema, permitiendo ajustar la solución a las necesidades reales de la operativa.

Dorsch describe la relación entre ambas empresas en estos términos: «No se trata de una relación clásica entre cliente y proveedor de servicios, sino de una colaboración casi familiar». Y añade: «Nuestras ideas y sugerencias realmente se tienen en cuenta».

PRÓXIMOS PASOS: AMPLIAR LA SOLUCIÓN A OTROS CENTROS

HES prevé ampliar el uso de WeASSIST y profundizar en el análisis de los procesos. Entre sus objetivos figuran estudiar los motivos de las llamadas, medir los tiempos de respuesta y resolución y comparar los resultados entre distintas ubicaciones.

El centro de distribución de Löhne, en Renania del Norte-Westfalia, también ha mostrado interés en incorporar el sistema, por lo que se contempla una implantación gradual.

Para Dorsch, el potencial de mejora sigue siendo considerable: «Vemos mucho potencial. Y con WERMA tenemos un socio a nuestra altura: abierto, familiar y sin complicaciones».

La experiencia de Hermes demuestra cómo la digitalización de la comunicación interna puede ayudar a reducir desplazamientos, agilizar la asistencia y mejorar tanto la productividad como las condiciones de trabajo en un entorno logístico de gran actividad.

CATÁLOGO

ELECTRÓNICA OLFER ACTUALIZA SU CATÁLOGO DE TENSIÓN CONSTANTE

Electrónica OLFER mantiene su compromiso con los profesionales de la iluminación mediante la ampliación de su catálogo de fuentes de alimentación de tensión constante, con soluciones adaptadas a las necesidades de diferentes proyectos e instalaciones.

Para facilitar la selección de equipos, la compañía ha actualizado su catálogo digital e interactivo, disponible en su página web, en el apartado Soporte-Centro de Descargas, dentro de la sección de catálogos. El recurso permite consultar de forma intuitiva las soluciones de salida fija y regulable, con información técnica detallada y especificaciones de fabricantes como MEAN WELL y EAGLERISE.

NOVEDADES EN EL CATÁLOGO

Entre las últimas incorporaciones destacan las nuevas series CV-R2, CV-L20-R2, CV-F20-R2 y CVB-R2 de Infinitum Power. Estas fuentes de alimentación ofrecen bajo ruido y rizado, reducido consumo en espera, alta eficiencia y corrección del factor de potencia (PFC) integrada. Además, pueden utilizarse integradas en equipos o de forma independiente e incorporan múltiples protecciones.

Por su parte, MEAN WELL amplía su oferta con las series SPWM-DA2 y SPWM-DA2Q. La primera dispone de una salida regulable mediante DALI-2 (DT6) o pulsador, con un rango de regulación del 1 al 100 % y protecciones frente a sobrecargas, cortocircuitos, sobretensiones y sobrettemperatura.



La serie SPWM-DA2Q admite regulación mediante DALI-2 (DT6 y DT8) o dos pulsadores, con configuraciones para iluminación blanca, blanco ajustable (Tunable White), Dim to Warm y RGBW.

Otra novedad es la serie XLC-MA, compatible con el protocolo Matter. Incorpora entrada universal, un elevado factor de potencia y regulación mínima del 1 %. Su integración con ecosistemas como Apple, Google y Amazon Alexa facilita su utilización en proyectos de domótica residencial. Asimismo, su certificación EL permite responder a determinados requisitos de alumbrado de emergencia sin duplicar luminarias.

REGULACIÓN PARA ILUMINACIÓN INTELIGENTE

El catálogo incluye fuentes compatibles con Casambi, DALI, Matter, DMX, 0-10 V y triac, cubriendo desde instalaciones convencionales hasta proyectos de iluminación inteligente y automatización.

AUTOMATION24 GMBH	PORTADA
BAUTERMIC, S.A.	21
C3 COMUNICACIONES / GRUPO COFITEL	13
ELECTRÓNICA OLFER, S.L.	INTERIOR PORTADA
FRONIUS ESPAÑA, S.L.U.	7
RENISHAW IBÉRICA, S.A.U.	14-15
SCHUNK INTEC, S.L.U.	5
WEAR BILBAO EXHIBITION CENTRE	19
WENGLOR SISTEMAS DE SENSORES, S.L.	9
WERMA SIGNALTECHNIK GMBH & CO. KG	11
YASKAWA IBÉRICA, S.L.U.	CONTRAPORTADA

Calendario de ediciones 2º semestre 2026

R0443 Septiembre

FECHA DE CIERRE
21/09/2026

Packaging robotizado y automatización avanzada en industria alimentaria:

- Robótica de paletizado y picking
- Sistemas de llenado y cerrado
- Visión artificial y control de calidad
- Software de planta alimentaria
- Seguridad industrial

Ferias:

ALIMENTARIA FOODTECH BARCELONA 2026
BARCELONA, 6-8 OCTUBRE

EDITADO

R0444 Octubre

FECHA DE CIERRE
19/10/2026

Procesos metálicos avanzados: automatización, sensórica y mantenimiento predictivo:

- Robótica para soldadura y corte
- IoT en maquinaria metálica
- Mantenimiento predictivo
- Fabricación aditiva en metal
- Retrofit y digitalización de procesos

Ferias:

METALMADRID 2026
(ADVANCED MANUFACTURING MADRID)
MADRID, 4-5 NOVIEMBRE

EDITADO

R0445 Noviembre

FECHA DE CIERRE
16/11/2026

Smart & Digital Factories:

- Plataformas IoT y gestión de datos
- Inteligencia artificial aplicada a la producción
- Ciberseguridad OT
- Digital twins y simulación
- Robótica colaborativa y flexible

R0446 Diciembre

FECHA DE CIERRE
14/12/2026

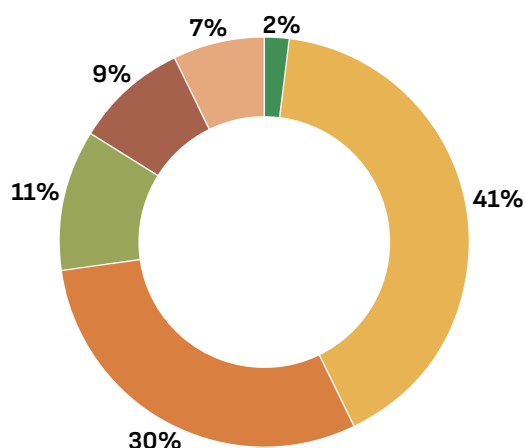
Industria auxiliar y eficiencia energética en la automatización:

- Sistemas de alimentación y manipulación
- Componentes eficientes: motores, servos, CNCs
- Automatización de células auxiliares
- Monitorización energética
- Pintado y ensamblaje automatizado

Lectores

El 92,4% son Ingenieros Técnicos o Superiores con capacidad de compra y mando dentro de su Planta Industrial, repartiéndose de la siguiente forma:

- Jefes, Directores Técnicos o mandos intermedios en producción o fabricación
- Jefes de Departamento (Mantenimiento, Diseño de sistemas, Informática...)
- Directores / Gerentes
- Jefes Comerciales y de Compras
- Ingenierías, Integradores, Universidad
- Otros



YASKAWA

Advancing your
automation performance



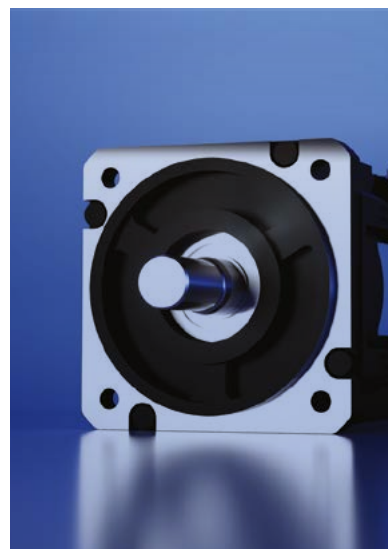
ROBÓTICA
COLABORATIVA & IA



VARIADORES



SOLDADURA
ROBOTIZADA



INNOVACIÓN QUE IMPULSA LA AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL.

Advanced Manufacturing Madrid
4-5 noviembre 2026
IFEMA · Pab. 6 · Stand 6E08

Logistics & Automation Madrid
11-12 noviembre 2026
IFEMA · Pabellón 4 · Stand 4E36

