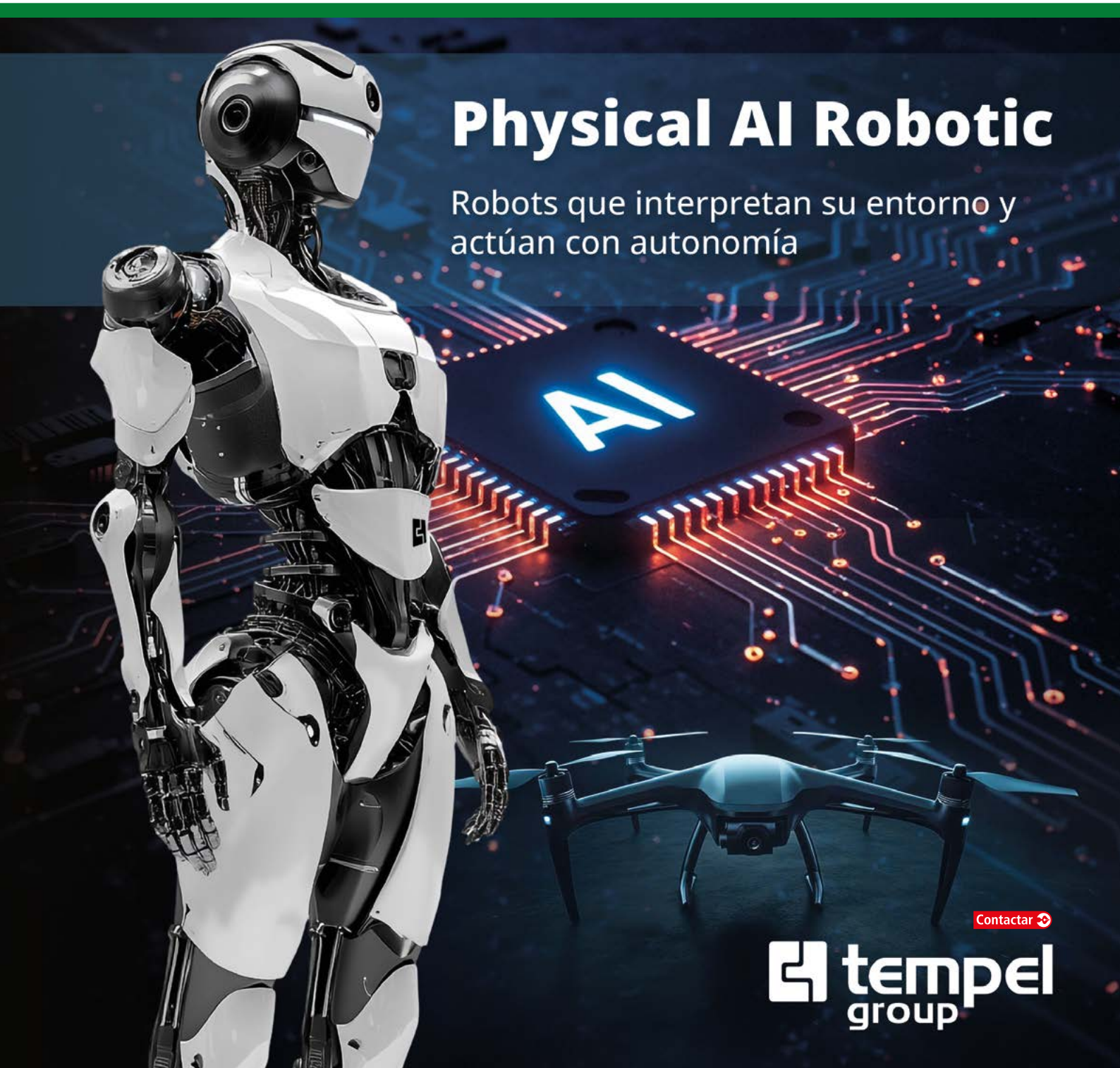
COMPONENTES, EQUIPOS Y SISTEMAS PARA

AUTOMÁTICA & ROBÓTICA

MULTISECTORIAL

Nº 445 NOVIEMBRE 2026



NUEVOS productos OLFER

Ecosistema CASAMBI

Transformando el acceso a la Iluminación Inteligente

CBU-DA-1P
CBU-4P
CBU-PIR-CR-DA
CBU-BLIND-2P
CBU-RL-2P
CBU-2RL-2P
CBU-RLVF-1P
NEMA @ ZG



+INFO en www.olfer.com

OLFER
The Power Supply Company

Contactar

MEAN WELL

OLFER
The Power Supply Company

Serie NSP

Nuevos MODELOS: 1000W y 2400W

ALTA FIABILIDAD. Aplicaciones INDUSTRIALES / MÉDICAS
Control y Conectividad INTELIGENTE
Salidas Auxiliares de 5V y 12V
Protecciones INTEGRALES
Paralelizables hasta 4 unidades
Fuentes TROPICALIZADAS
Amplio rango de temperatura de trabajo: -45ºC a +85ºC



Contactar

www.olfer.com

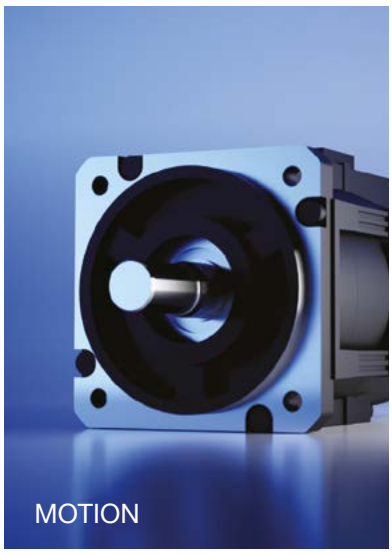












INNOVACIÓN QUE IMPULSA LA AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL.

Yaskawa cuenta con productos y soluciones innovadoras para el sector industrial. Optimiza tus necesidades con tecnología de vanguardia

YASKAWA Advancing your automation performance

info.es@yaskawa.eu
www.yaskawa.es

Contactar

COMPONENTES, EQUIPOS Y SISTEMAS PARA
AUTOMÁTICA & ROBÓTICA
MULTISECTORIAL

Nº 445 - NOVIEMBRE 2026

En Portada

En Tempel Group ayudamos a nuestros clientes a incorporar Physical AI en sus proyectos de robótica industrial. Seleccionamos placas y sistemas embebidos que permiten procesar datos de sensores y ejecutar modelos de inteligencia artificial en el propio robot. En aplicaciones móviles, también tenemos en cuenta el consumo y el dimensionamiento de la batería para ajustar la autonomía a cada tarea.



TEMPEL GROUP
Tel.:+34-936003600
www.tempelgroup.com

Nota destacada

Sistema de gestión del paquete energético para robots industriales

PROPORCIONA PROTECCIÓN Y EFICIENCIA PARA LA AUTOMATIZACIÓN CERÁMICA

Sumcab Robotics presenta Sumoflex, un sistema modular de gestión del paquete energético (dresspack) con retracción por muelle, diseñado para optimizar el guiado y la protección de cables y tubos en aplicaciones robóticas exigentes.

La industria cerámica presenta desafíos para la automatización debido a la fragilidad de los materiales, la presencia de polvo y los movimientos repetitivos de los robots. En este contexto, Sumoflex ofrece una solución adaptable que contribuye a reducir el desgaste prematuro de los componentes y mejorar la fiabilidad de las instalaciones.

Su eficacia se ha demostrado en una aplicación donde un mismo robot debía realizar dos funciones: manipular y apilar piezas cerámicas y aspirar partículas sólidas y polvo en suspensión. Para responder a estas necesidades, Sumcab Robotics desarrolló una configuración personalizada de Sumoflex, incorporando elementos de suspensión y guiado para los tubos de aspiración, un sistema basculante para los movimientos del eje 1 y bridas de sujeción adaptadas.



Una de las principales ventajas de Sumoflex es su diseño modular, que permite configurar la longitud del sistema, el diámetro del tubo corrugado y el recorrido del muelle según las características de cada robot. Además, facilita el mantenimiento, permitiendo sustituir el paquete energético sin herramientas especiales y reduciendo hasta un 70% el tiempo de sustitución.

La solución se complementa con el servicio de ingeniería de Sumcab Robotics, que incluye simulación offline, diseño personalizado, instalación y optimización del sistema.

Con Sumoflex, Sumcab Robotics proporciona una solución para mejorar la protección de cables y tubos, minimizar las paradas no programadas y optimizar los costes de mantenimiento, respondiendo a las necesidades de automatización de entornos industriales complejos y favoreciendo una mayor continuidad operativa en aplicaciones robóticas de alta exigencia.

SUMCAB SPECIALCABLE GROUP, S.L.
Tel.: +34-933817876
www.sumcab.com Contactar

Delegación: Madrid
Santa Leonor, 63, planta 3a, nave L
28037 – Madrid
Tel. 91 329 14 31
automatica@ptp.es

Coordinación editorial:
Araceli Sosa
Depósito Legal: DL M 8570-1989
ISSN: 1135-4720
Grupo Interempresas

Elementos de bloqueo y posicionamiento mecánico para maquinaria

DIRIGIDOS A APLICACIONES EN LAS QUE ES NECESARIO ACCIONAR FUNCIONES MECÁNICAS DE FORMA SEGURA A DISTANCIA



KIPP amplía su gama de productos con la línea Remote, concebida para aplicaciones en las que los elementos de mando no son directamente accesibles. La gama incluye principalmente pernos de bloqueo, disparadores y cierres a presión que se pueden conectar mediante cables Bowden. Un configurador en línea, disponible directamente en la página de cada producto, ayuda al cliente a seleccionar los componentes adecuados para su aplicación.

Cuando el espacio de montaje es reducido o las funciones no son —o no deben ser— directamente accesibles, el punto de manejo se sitúa en otro lugar. Es aquí precisamente donde entra en juego la línea de productos Remote de KIPP. Incluye pernos de bloqueo, disparadores y cierres a presión, entre otros, y está dirigida a aplicaciones en las que es necesario accionar funciones mecánicas de forma segura a distancia.

En la construcción de maquinaria y equipos, esto se aplica principalmente a la apertura y al cierre de compuertas y cubiertas. En dispositivos basculantes o giratorios, se trata de establecer posiciones de enclavamiento definidas, mientras que en la fabricación de vehículos especiales se busca posicionar los topes de forma segura. Las necesidades son similares, pero las situaciones de montaje suelen ser diferentes. Para ello, Remote reúne componentes adaptados entre sí que se conectan mediante cables Bowden. La transmisión de fuerza se realiza mecánicamente, mientras que el elemento de mando puede colocarse libremente.

Además, es posible centralizar el acceso a las funciones conectando varios enclavamientos mediante cables Bowden a un único elemento de mando. A la inversa, una misma función puede accionarse mediante dos elementos de mando independientes. En zonas de difícil acceso y con elementos móviles de grandes dimensiones, esto mejora considerablemente la facilidad de manejo y la ergonomía. Durante el montaje, el cable Bowden se puede ajustar a la longitud necesaria, por lo que se puede adaptar a diferentes situaciones de montaje sin necesidad de soluciones especiales adicionales.

HEINRICH KIPP IBERICA, S.L.
Tel.: +34-944820681
www.kipp.es Contactar

Centro vertical de torneado

PERMITE QUE LAS VIRUTAS Y RESIDUOS DE RECTIFICADO CAIGAN POR GRAVEDAD, REDUCIENDO SU ACUMULACIÓN SOBRE LA PIEZA Y LAS GUÍAS

Emag presenta la VL 100 GT, un centro vertical de torneado y rectificado destinado a la fabricación de componentes como engranajes, engranajes planetarios, ruedas de cadena, anillos de bomba, levas y generadores de ondas. La máquina combina torneado en duro, rectificado interior y rectificado exterior para piezas de hasta 100 mm de diámetro en una sola sujeción.

El diseño vertical permite que las virutas y residuos de rectificado caigan por gravedad, reduciendo su acumulación sobre la pieza y las guías. La máquina incorpora además una bancada de hormigón polímero Mineralit, con una amortiguación de vibraciones ocho veces superior a la del hierro fundido gris convencional.

Automatización Pick-up integrada: el husillo principal realiza la carga y descarga de las piezas mediante un sistema Pick-up, recogiendo las piezas en bruto de una banda transportadora y depositando las terminadas tras el mecanizado. De este modo, no son necesarios robots de carga o sistemas de pórtico independientes. Como alternativa, la máquina puede equiparse con una automatización Shuttle para líneas de producción interconectadas.



El área de trabajo puede configurarse según las necesidades del proceso, con husillos para rectificado interior y exterior y uno o dos portaherramientas para torneado en duro. Así, puede configurarse desde procesos exclusivamente de rectificado hasta operaciones combinadas de torneado, rectificado interior y rectificado exterior en una única sujeción.

Un motor lineal en el eje X permite realizar rectificado no circular de perfiles de levas y superficies excéntricas, mientras que los accionamientos directos ofrecen funcionamiento sin holgura de inversión.

La combinación de torneado en duro y rectificado permite realizar primero las operaciones de torneado y, posteriormente, acabar mediante rectificado los elementos geométricos de alta precisión.

La VL 100 GT incorpora además un sistema de sonido estructural para detectar vibraciones durante el rectificado, control adaptativo del proceso y una sonda de medición protegida contra la suciedad.

EMAG MASCHINENFABRIK GMBH - EMAG SALACH GMBH SUCURSAL EN ESPAÑA
Tel.: +49-7162170
www.emag.com Contactar

Nodos de comunicación Casambi

PERMITEN CONTROLAR Y REGULAR DISPOSITIVOS DMX DE FORMA AUTÓNOMA, SENCILLA Y EFICIENTE

Electrónica Olfer presenta el CAS-NM-DMX, un nodo de comunicación Casambi con salida DMX. Unidad de control inalámbrico diseñada para transformar la gestión de aplicaciones de control y alumbrado exterior. Este dispositivo permite controlar y regular dispositivos DMX (luminarias, controladores, etc.) de forma autónoma, sencilla y eficiente. No es necesario utilizar concentradores, dispositivos maestros o complejos programas informáticos para su puesta en marcha.

Gracias a la integración de la tecnología Casambi en un formato compacto dotado de zócalo estándar NEMA 7 (ANSI C136.41), el CAS-NM-DMX representa un salto cualitativo en los proyectos de iluminación. Con un sistema de montaje rápido mediante inserción y giro (Twist-Lock), permite conectar o sustituir el nodo en cuestión de segundos sobre la propia luminaria, sin necesidad de abrir la carcasa ni modificar el cableado interno. Al prescindir por completo del despliegue de líneas físicas de control DMX y de pasarelas intermedias, las empresas instaladoras e integradores consiguen una reducción drástica en los costes de instalación y en los tiempos.



El control de la instalación se vuelve excepcionalmente ágil e intuitivo gracias a la aplicación gratuita de Casambi. Desde esta plataforma inalámbrica, los técnicos pueden agrupar luminarias por zonas, establecer niveles de regulación según la hora de la noche y programar eventos especiales o escenas de color para fechas señaladas. La comunicación entre los nodos se realiza mediante una red mallada (Mesh) basada en Bluetooth, donde cada equipo almacena la configuración global. Esta arquitectura estable permite que el alcance entre controladores en exteriores, con línea de visión directa y sin obstáculos es de hasta 60 metros en redes equilibradas de tipo BLE4, y puede ser superior a los 100 metros en redes de largo alcance (BLE5 Long Range).

ELECTRÓNICA OLFER, S.L.
Tel.: +34-914840850
www.olfer.com Contactar



Sistemas de marcado y grabado láser



INCORPORAN TECNOLOGÍAS DE VISIÓN ARTIFICIAL Y SOFTWARE DE CONTROL PARA MEJORAR LA PRECISIÓN, LA REPETIBILIDAD Y LA VERIFICACIÓN

La gama de FOBA incluye fuentes láser de CO , Fibra, UV, Green y USP (ultrashort pulse), con diferentes potencias y longitudes de onda para adaptarse a distintas aplicaciones de marcado y grabado. Estas fuentes pueden integrarse en líneas de producción, instalaciones industriales y máquinas especiales, así como en puestos de trabajo específicos.

Uno de los elementos técnicos destacados es IMP (Intelligent Mark Positioning), un sistema de cámaras que detecta la posición de los componentes y alinea automáticamente el contenido del marcado. Esta tecnología está orientada a procesos de fabricación automatizados y repetitivos sin necesidad de posicionamiento con colocación manual, Point & Shoot permite visualizar la pieza mediante una cámara y posicionar el contenido del marcado directamente sobre la imagen del componente, reduciendo los tiempos de configuración y optimizando la precisión.

El sistema HELP (Holistic Enhanced Laser Process) integra comprobaciones antes y después del marcado láser. Antes de la operación, permite validar el componente, detectar marcados previos y ajustar la posición del contenido. Después, verifica la ubicación y alineación del marcado, comprueba los caracteres y valida códigos unidimensionales y bidimensionales, incluidos Data Matrix y QR.

En el ámbito del software, FOBA dispone de herramientas para crear y ejecutar trabajos de marcado, gestionar ejes y facilitar el control remoto. Las opciones de integración contemplan interfaces industriales como Profinet, Profibus, TCP/IP y EtherCAT.

La combinación de marcado láser, posicionamiento óptico y verificación posterior permite incorporar controles de proceso destinados a reducir errores de identificación y mejorar la trazabilidad en entornos de producción que requieren altos niveles de calidad, minimizando rechazos.

LUSARO MARKCOLOR, S.L.
Tel.: +34-946216035
www.markcolor.com Contactar

Sistema de servoaccionamiento para máquinas de producción de tarjetas

PERMITE AUMENTAR LA PRECISIÓN, REDUCIR EL CONSUMO ENERGÉTICO Y SIMPLIFICAR EL MANTENIMIENTO EN PROCESOS DE TROQUELADO

Stober ha suministrado a Tiepner una solución de servoaccionamiento para sustituir los accionamientos hidráulicos utilizados hasta ahora en el troquelado de tarjetas de identificación. El cambio permite mejorar la precisión y reproducibilidad del proceso, además de reducir el consumo energético y las necesidades de mantenimiento.

Tiepner desarrolla maquinaria especial para la fabricación y personalización de tarjetas de identificación, que pueden incorporar diferentes capas, chips, bandas magnéticas, hologramas o módulos RFID. En sus instalaciones, hasta ocho láminas se agrupan, alinean y apilan antes de pasar por el proceso de laminado y, posteriormente, por la unidad de troquelado.

Esta solución emplea reguladores de accionamiento SI6 de Stober conectados a un módulo de alimentación central PS6, lo que permite reducir el espacio ocupado en el armario de control y eliminar módulos de alimentación, fusibles y cableado redundantes para cada eje. El sistema incorpora también servomotores síncronos EZ, caracterizados por su dinamismo, elevada capacidad de par y baja ondulación del par.



La configuración se completa con diferentes reductores adaptados a las necesidades de cada eje. Entre ellos se encuentran los reductores planetarios de las series P y PE, mientras que para aplicaciones de elevación y transporte se utiliza el motorreductor KLM, equipado con un motor Lean con certificación IE5. Este accionamiento combina eficiencia energética, diseño compacto y bajo esfuerzo de montaje.

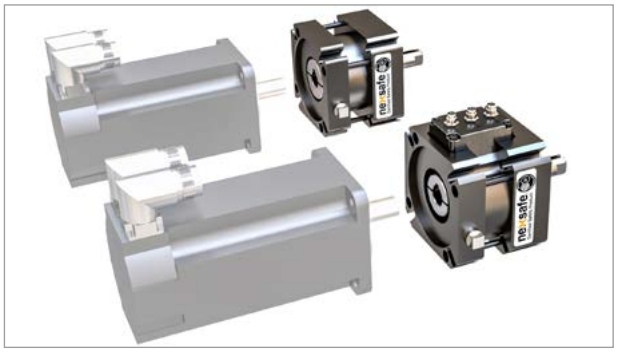
La comunicación del sistema se realiza mediante Profinet y los reguladores SI6 permiten controlar los motores Lean sin encoder, reduciendo el cableado y simplificando la puesta en servicio.

Con esta solución, las máquinas pueden procesar hojas de entre 18 y 30 tarjetas y alcanzar una producción de hasta 12.000 tarjetas por hora. El cambio de tecnología también permite reducir los tiempos de preparación, mejorar la flexibilidad y disminuir las tareas de mantenimiento, al eliminar problemas asociados a los sistemas hidráulicos, como fugas y variaciones de rendimiento relacionadas con la temperatura del aceite.

STÖBER ANTRIEBSTECHNIK, GMBH + CO.
Tel.: +49-72315820
www.stoeber.de Contactar

Frenos industriales de seguridad para servomotores, raíles y ejes

SE UTILIZAN PARA FUNCIONES COMO DETENCIÓN, POSICIONAMIENTO Y PARADA DE EMERGENCIA EN MAQUINARIA



Un error frecuente en el diseño de sistemas de control o máquinas es incorporar las medidas de seguridad demasiado tarde. Maarten Haulet, ingeniero de aplicaciones de Nexen Europe en Wemmel (Bélgica), destaca la importancia de planificar los componentes de seguridad desde el inicio.

Para minimizar el riesgo de lesiones por errores de manejo o fallos mecánicos, los dispositivos de protección deben integrarse tanto en el diseño como en la fabricación. La norma de seguridad de máquinas ISO 13849-1 establece la integración de componentes relacionados con la seguridad y un sistema para clasificar los riesgos de una máquina y las funciones destinadas a mitigarlos.

Cuando las medidas de seguridad se incorporan en fases avanzadas, el margen para realizar modificaciones es menor y pueden aumentar los costes y los plazos. Los cambios de última hora pueden requerir rediseños, nuevos componentes o certificaciones específicas.

Los sistemas de control con seguridad funcional certificada ofrecen a los fabricantes de maquinaria soluciones ya validadas para diseños relacionados con la seguridad. Estos componentes cumplen los requisitos establecidos y facilitan el trabajo de diseñadores, clientes finales y fabricantes de equipos originales.

Entre ellos se encuentran los frenos para servomotores, raíles y ejes de Nexen, pertenecientes a la serie industrial NexSafe y certificados conforme a la norma ISO 13849-1. Se utilizan para la detención, el posicionamiento y la parada de emergencia de máquinas. Los sensores opcionales permiten alcanzar, con la configuración recomendada, niveles de categoría B a 4 y niveles de rendimiento PLa a PLe.

La incorporación de componentes certificados desde el inicio permite a los fabricantes disponer de datos de fiabilidad y alcanzar el nivel de seguridad requerido, evitando modificaciones y certificaciones adicionales en fases posteriores.

ICP SPAIN - INDUSTRIAL CLUTCH PARTS SPAIN, S.L.
Tel.: +34-937548786
www.frenosindustriales.es Contactar

grupo cofitel
ESPECIALISTAS EN FIBRA ÓPTICA DESDE 1985
FABRICACIÓN
Laboratorios propios en Madrid y Argel
Latiguillos y cables preconectorizados.
Envolventes 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



cofitel
Cables y Componentes para Comunicaciones, S.L.
www. cofitel.com. cofitel@cofitel.com. tel. 916224111
www.c3comunicaciones.es. info @c3comunicaciones.es. tel. 916200944
Contactar

Sistema industrial de microdosificación de adhesivos

UNIDADES COMPACTAS DE MICRO DOSIFICACIÓN PARA APLICAR AUTOMÁTICAMENTE CANTIDADES MÍNIMAS DE ADHESIVOS

Dürr amplía su gama de tecnología de dosificación con el EcoMeter XS, una unidad compacta de micro dosificación diseñada para aplicar automáticamente cantidades mínimas de adhesivos, sellantes y otros materiales de alta viscosidad. El sistema está destinado principalmente a fabricantes de componentes para baterías, componentes electrónicos y motores eléctricos.

El EcoMeter XS ofrece una gran versatilidad de uso y puede emplearse en aplicaciones como el ensamblaje de baterías para vehículos, la fabricación de electrónica de potencia, la fijación de imanes en motores eléctricos, la aplicación de grasas y selladores, y los procesos de encapsulado de pequeño volumen.

Dürr había utilizado para este tipo de aplicaciones su tecnología de dosificación de la serie EcoShot Meter. Sin embargo, cuando se trataba de aplicar cantidades extremadamente pequeñas, estos sistemas alcanzaban sus límites de rendimiento, como en el caso de la aplicación por puntos para celdas cilíndricas.





El EcoMeter XS dosifica y aplica el material de forma continua, sin interrupciones en el flujo de material y eliminando los tiempos de recarga habituales en los sistemas de dosificación por pistón. Basándose en la consolidada tecnología de dosificación continua de gran volumen de Dürr, empleada, por ejemplo, en aplicaciones como el pegado de lunas y parabrisas de vehículos, el EcoMeter XS adapta esta tecnología a las exigencias de la micro dosificación de alta precisión. El sistema admite caudales desde 0,00005 cm /s hasta un máximo de 1 cm /s, permitiendo a los usuarios controlar con precisión la dosificación del material suministrado desde cartuchos o bidones.

La unidad de dosificación destaca por su diseño compacto y pesa entre 0,8 y 1,6 kg, dependiendo de la configuración. Gracias a su reducido peso, el EcoMeter XS puede instalarse en robots convencionales, pórticos de ejes y robots de baja carga útil, por lo que resulta ideal para células de fabricación compactas destinadas a la producción de baterías, componentes electrónicos y servomotores eléctricos, así como para una amplia variedad de aplicaciones de sellado.

DÜRR SYSTEMS SPAIN, S.A.U.
Tel.: +34-943317000
www.durr.com Contactar



Videoscopios HD y medidores de vibraciones

PERMITEN REALIZAR INSPECCIONES VISUALES DETALLADAS Y DETECTAR FALLOS EN MAQUINARIA MEDIANTE ANÁLISIS DE VIBRACIONES

Teledyne FLIR amplía la plataforma de videoscopios Extech HDV700 con sondas Full HD y presenta los medidores de vibraciones Extech VB460, dos soluciones orientadas a tareas de mantenimiento, fiabilidad, instalaciones e inspección. Ambos equipos están diseñados para facilitar la detección temprana de problemas y mejorar el diagnóstico de maquinaria y activos.

Las sondas de la plataforma HDV700 ofrecen una resolución de 1920 x 1080 para obtener imágenes más nítidas durante las inspecciones. La gama incorpora una sonda articulada HD de cuatro vías y 3,9 mm, pensada para acceder a espacios reducidos y sortear obstáculos, así como una sonda de doble vista que permite obtener imágenes frontales y laterales sin modificar su posición. También se añade un kit para inspección de tuberías con transmisor integrado de 512 MHz, que facilita la localización y seguimiento de tuberías subterráneas cuando se utiliza con localizadores compatibles.

Por su parte, el Extech VB460 está orientado a la monitorización del estado de máquinas mediante análisis de vibraciones. El equipo incorpora análisis de espectro FFT para identificar frecuencias y facilitar el diagnóstico de fallos, además de funciones ampliadas de medición y alarmas ISO para evaluar rápidamente el estado de los equipos conforme a normas reconocidas.

La plataforma HDV700 ampliada y el VB460 están diseñados para ayudar a los usuarios a detectar los problemas con mayor rapidez, interpretar con mayor confianza la información obtenida e identificar los riesgos emergentes antes de que afecten a la productividad.

FLIR SYSTEMS TRADING BELGIUM
Tel.: +31-765794181
www.flir.es Contactar

Solución de embalaje digital

PERMITE MEJORAR LA PRODUCTIVIDAD INDUSTRIAL Y REDUCIR ERRORES DE MONTAJE

En una Smart Factory, la digitalización industrial conecta a los operarios con las herramientas y los datos que necesitan en cada fase del montaje. Este enfoque Connected Worker combina la automatización industrial propia de la Industria 4.0 con el foco de la Industria 5.0 en las personas.

La solución de ensamblaje digital de Bossard integra instrucciones digitales de trabajo, herramientas conectadas, trazabilidad en producción e intralogística inteligente para mejorar la productividad industrial y reducir los errores de montaje.



Del ensamblaje tradicional al puesto de trabajo conectado:
En muchas plantas industriales, los operarios siguen dependiendo de documentación en papel, instrucciones desactualizadas o procesos manuales de control de calidad. Esta situación dificulta la trazabilidad, incrementa los tiempos de formación y aumenta el riesgo de errores durante el montaje.

La digitalización del ensamblaje permite convertir cada estación de trabajo en un entorno conectado, capaz de proporcionar instrucciones dinámicas, registrar datos de proceso en tiempo real y garantizar que cada operación se ejecute según los parámetros definidos por ingeniería.

Smart Factory Assembly se basa en cuatro pilares tecnológicos que permiten avanzar hacia este modelo productivo.
1. Instrucciones digitales de trabajo.
2. Monitorización en tiempo real.
3. Herramientas inteligentes y Poka-Yoke digital.
4. Trazabilidad en producción.

BOSSARD SPAIN, S.A.
Tel.: +34-935612895
www.bossard.com/es-es Contactar

Plataforma de interconexión

PERMITE INTEGRAR EN UNA MISMA INFRAESTRUCTURA CONEXIONES DE FIBRA ÓPTICA, COBRE UTP Y COBRE APANTALLADO

El Grupo Cofitel presenta la plataforma de interconexión e2X-HD, equipada con paneles universales de alta densidad que permiten integrar en una misma infraestructura conexiones de fibra óptica, cobre UTP y cobre apantallado.

La propuesta está orientada a centros de datos, salas técnicas y otras instalaciones de red donde el aprovechamiento del espacio, la rapidez de despliegue y el mantenimiento son factores relevantes. El sistema se basa en paneles de interconexión de 1RU y casetes Snap-In, que pueden insertarse y retirarse rápidamente para facilitar instalaciones, ampliaciones y modificaciones.

Los paneles universales están disponibles en versiones planas y en ángulo y permiten combinar diferentes tecnologías dentro de un mismo espacio de rack. Los paneles de 1RU pueden alojar hasta 48 puertos de cobre, mientras que los casetes de fibra pueden incorporar conexiones MTP de 12 o 24 fibras, con opciones multimodo OM3, OM4 y OM4+, además de versiones monomodo.

La plataforma permite configurar los módulos de cobre para terminación en campo o suministrarlos preconectorizados. También incorpora soporte para cobre apantallado y opciones preparadas para Cat 8, con conectores Atlas-X1 y eXtreme y trunks preconectorizados Atlas-X1 Cat 8 apantallados.



Modularidad para redes de alta velocidad:
Los casetes Snap-In facilitan el acceso al cableado y permiten realizar operaciones de mantenimiento, traslados, incorporaciones y cambios sin desmontar toda la estructura.

En fibra óptica, la plataforma incorpora soluciones de baja pérdida de la gama Engage, entre ellas trunks, cables de parcheo de matriz y casetes. Estas características están orientadas a aplicaciones de alta velocidad y a arquitecturas de centros de datos donde las pérdidas de los elementos pasivos del canal adquieren especial relevancia.

La plataforma admite arquitecturas con entre dos y seis puntos de conexión y permite configurar infraestructuras ópticas para diferentes necesidades. Los sistemas de fibra OPT-X complementan la propuesta con distintas configuraciones para instalaciones internacionales.

C3 COMUNICACIONES / GRUPO COFITEL
Tel.: +34-916224111
www.c3comunicaciones.es Contactar

Tomas hembra

PARA CONEXIONES USB Y RJ45 INTEGRADAS DIRIGIDAS A INGENIERÍA MECÁNICA Y AUTOMATIZACIÓN

Norelem amplía su gama con tomas hembra compactas para conexiones USB y RJ45. Estas soluciones de montaje permiten integrar de forma cómoda y ordenada las interfaces de datos habituales en carcasas, armarios eléctricos, paneles de mando y otras aplicaciones. Las distintas variantes de conexión y versiones ofrecen flexibilidad para adaptarse a diferentes situaciones de montaje.



Las tomas hembra USB y RJ45 integradas permiten incorporar interfaces de fácil acceso en carcasas, armarios eléctricos y áreas de mando. De este modo, las conexiones USB y de red están disponibles justo donde se necesitan.

Las tomas hembra integradas son adecuadas para la construcción de máquinas e instalaciones, la tecnología de automatización, la construcción de armarios eléctricos y para soluciones personalizadas de equipos y cuadros eléctricos.

En el ámbito USB, hay distintas versiones disponibles con conectores USB-A y USB-C. En función de los requisitos, se ofrecen variantes compatibles con USB 2.0 o USB 3.0. De este modo, tanto las aplicaciones existentes como los sistemas con mayores exigencias en materia de transmisión de datos pueden equiparse con la interfaz adecuada.

La gama se completa con tomas hembra RJ45 integradas para incorporar conexiones de red. Estas permiten disponer de interfaces Ethernet en una posición de fácil acceso en la carcasa, el armario eléctrico o la zona de mando correspondiente.

Las tomas hembra integradas destacan por su diseño plano y ergonómico. Con un diámetro de montaje de 22,3 mm, se instalan fácilmente y pueden integrarse en distintas aplicaciones, ya que ocupan poco espacio.

NORELEM IBÉRICA, S.L.
Tel.: +34-936819067
www.norelem.es/pt Contactar



LED drivers de corriente constante

PERMITEN MÚLTIPLES OPCIONES DE CONTROL PARA ADAPTARSE A LAS DISTINTAS NECESIDADES DE ILUMINACIÓN PROFESIONAL

Eaglerise presenta la serie FMX-DALI-2 0-10 LD, ya disponible dentro del catálogo de Electrónica Olfer. Se trata de una gama de LED drivers de corriente constante con regulación multiprotocolo: DALI-2, 0-10V, pulsador y función corridor (modo pasillo). Combinan diseño compacto, regulación precisa y múltiples opciones de control para adaptarse a las exigencias de la iluminación profesional.

Esta serie está disponible en tres modelos según su potencia (35W, 50W y 85W) y está diseñada para facilitar la integración en luminarias lineales, perfiles de aluminio y espacios de instalación reducidos.

Son compatibles con DALI-2, 0-10 V y regulación mediante pulsador. Además, incorporan la función corridor (modo pasillo), que permite gestionar automáticamente los niveles de iluminación en zonas de paso mediante sensores, sin necesidad de un máster DALI externo.

Su compatibilidad con DALI Data (partes 251, 252 y 253) facilita el acceso a información sobre la luminaria, el consumo energético y el diagnóstico de funcionamiento, favoreciendo su integración en sistemas de gestión de edificios (BMS).

Para un mayor confort visual, ofrecen una regulación de hasta el 1% mediante DALI y el 0,1% mediante 0-10V, con tecnología flicker-free (sin parpadeo). También permiten sincronizar hasta 30 drivers mediante un único pulsador convencional.

Con una carcasa metálica de solo 30 mm de ancho y 21 mm de alto, la serie FMX se adapta a diseños donde el espacio es un factor clave. Los modelos de 35W y 50W miden 280 mm de largo, mientras que la versión de 85W alcanza los 360 mm.

La corriente de salida se configura mediante un DIP-switch con 16 posiciones, lo que permite adaptar cada modelo a diferentes módulos LED. Su rango de entrada de 100-305Vca y sus certificaciones ENEC y UL facilitan su utilización en proyectos destinados a los mercados europeo y norteamericano.

La gama también es adecuada para aplicaciones de alumbrado de emergencia, con un factor de flujo (EOFi) del 15% y un tiempo de conmutación inferior a 0,5 segundos.

ELECTRÓNICA OLFER, S.L.
Tel.: +34-914840850
www.olfer.com Contactar

Inteligencia artificial física y anatomía en robótica industrial

PERMITE QUE UNA MÁQUINA INTERPRETE SU ENTORNO Y ACTÚE SOBRE ÉL; EL ROBOT PUEDE REALIZAR DETERMINADAS TAREAS SIN CONSULTAR A UN SERVIDOR REMOTO

¿Qué debe poder hacer un robot cuando pierde el acceso a Internet? En Tempel Group parten de esa pregunta para seleccionar la plataforma de computación de una aplicación robótica. La inteligencia artificial física, o Physical AI, permite que una máquina interprete su entorno y actúe sobre él. Cuando los modelos de IA se ejecutan a bordo, el robot puede realizar determinadas tareas sin consultar a un servidor remoto.





Qué puede resolver el robot a bordo: en un robot móvil autónomo que transporta materiales por una fábrica, para avanzar tiene que localizarse, interpretar lo que ocurre a su alrededor y ajustar su trayectoria si encuentra un obstáculo. Las cámaras, el LiDAR y los sensores inerciales pueden aportar información al equipo embarcado. El software de navegación utiliza esos datos para decidir cómo continuar dentro de las condiciones previstas para la operación.

El procesamiento local, permite que esa respuesta se genere en el propio equipo. Un robot puede estar diseñado para completar una tarea asignada sin acceso externo y utilizar la red local para recibir nuevas misiones o coordinarse con otros equipos. Esa distinción ayuda a definir qué funciones deben quedar a bordo y cuáles necesitan comunicarse con otros sistemas de la planta.

Cómo se elige la plataforma: en Tempel Group trasladan esas necesidades a la selección de placas y sistemas embebidos. Un robot móvil que combina datos de varios sensores tiene requisitos distintos a los de un brazo robotizado que utiliza visión para localizar una pieza antes de recogerla. En cada caso, valoran qué sensores deben conectarse, qué modelos se ejecutarán simultáneamente y cuánto tiempo tiene el equipo para responder. El espacio disponible, el consumo y la disipación térmica también condicionan la elección.

En los robots móviles, el consumo del sistema también condiciona el dimensionamiento de la batería. Para calcular la capacidad necesaria, se tiene en cuenta la carga que transporta el robot, los recorridos y el tiempo de trabajo previsto entre recargas.

Seguridad y mantenimiento en planta: antes de poner el robot en servicio, hay que definir cómo debe actuar si un sensor deja de responder o si las condiciones de trabajo se salen de lo previsto. Las funciones de seguridad se validan para el sistema completo, teniendo en cuenta la tarea y el entorno donde se realizará.

La operación sin acceso externo también condiciona el mantenimiento. Si cambia la iluminación de una línea, puede ser necesario ajustar el modelo de visión y probarlo antes de instalarlo. Si se detecta una vulnerabilidad, hay que prever cómo aplicar el parche de seguridad a través de la red local. El Reglamento europeo de Ciberresiliencia (CRA) establece requisitos para gestionar vulnerabilidades en los productos que cubre, y la serie IEC 62443 aporta criterios para la gestión de parches en entornos industriales.

En Tempel Group ayudan a los clientes a elegir el hardware más adecuado para cada aplicación robótica. Partten de las necesidades del sistema y, a partir de ahí, dimensionan la capacidad de cómputo y seleccionan las interfaces necesarias para integrar los sensores y el sistema de control. Así, la autonomía se traduce en algo concreto para cada proyecto.

TEMPEL GROUP
Tel.: +34-936003600
www.tempelgroup.com Contactar

Soluciones de captura de datos

DISPOSITIVOS MÓVILES Y LECTURA AUTOMATIZADA DE CÓDIGOS DE BARRAS MEJORAN LA PRODUCTIVIDAD Y LA TRAZABILIDAD EN EL CICLO LOGÍSTICO

Datalogic presenta sus soluciones junto a Brother Iberia, especialista en impresión y etiquetado. Dan a conocer las tecnologías de lectura de códigos de barras de Datalogic y las soluciones de impresión de Brother, orientadas a necesidades complementarias de trazabilidad logística.

Desde la recepción y almacenamiento de mercancías hasta la preparación de pedidos, expedición y entrega, Datalogic facilita la captura de información mediante tecnologías de lectura integradas en dispositivos móviles, de mano, portátiles y fijos, tanto para tareas de operarios como para procesos automatizados. Esta captura en el punto de operación permite reducir la introducción manual de datos y los errores asociados, además de facilitar la gestión de inventarios, pedidos y envíos.

Para las operaciones de almacenamiento, los terminales portátiles robustos Falcon X60/X65 y Skorpio X40/X45 combinan captura de códigos de barras e introducción de datos mediante teclado con una empuñadura resistente y desmontable. En tareas de preparación de pedidos con estanterías elevadas o carretillas, los lectores industriales PowerScan 9600 Auto Range permiten realizar lecturas tanto a corta como a larga distancia.



En las líneas de transporte por cinta de alta velocidad, los lectores industriales fijos Matrix 830/930 combinan captura de imágenes de alta resolución y un amplio campo de visión para identificar paquetes en movimiento, contribuyendo a mantener la trazabilidad de los envíos.

Para la última milla, los terminales móviles robustos Memor permiten escanear paquetes, consultar información y registrar justificantes de entrega. Algunos modelos incorporan conectividad 5G y el Memor 12 RFID añade captura integrada de datos mediante RFID UHF.

La gama se completa con los lectores Gryphon 4600, los lectores portátiles CODiScan para procesos con las manos libres y las soluciones Matrix 320 para puestos de embalaje, adaptando la captura de datos a diferentes tareas y entornos logísticos.

DATALOGIC MOBILE, S.R.L. - SUCURSAL EN ESPAÑA
Tel.: +34-913837755
www.datalogic.com Contactar

PLC modulares con ciberseguridad integrada

POSIBILITA MODERNIZAR SISTEMAS CJ2M MANTENIENDO PROGRAMAS, MAPAS DE MEMORIA Y UNIDADES DE E/S

Omron ha presentado el PLC modular CJ3M, diseñado para aportar mayor rendimiento, ciberseguridad integrada y facilitar la modernización de instalaciones existentes. El controlador está orientado tanto a nuevas máquinas como a aplicaciones de automatización de gran escala.

El CJ3M puede gestionar hasta 5.120 puntos de E/S mediante un máximo de siete racks de expansión, con hasta 100.000 pasos de memoria de programa y 40.000 pasos para bloques de función. Su velocidad de ejecución alcanza 0,04 µs para las instrucciones básicas y ofrece un ancho de banda de comunicaciones de hasta 12.000 pps. En el apartado de conectividad, incorpora EtherNet/IP, Modbus/TCP y comunicaciones por socket.

La gama está compuesta por diez modelos de CPU, con diferentes capacidades de memoria y opciones con o sin EtherNet/IP integrado. Mediante la incorporación de un bloque de E/S de pulsos, el controlador también permite realizar tareas de posicionamiento sencillo de hasta cuatro ejes.

La ciberseguridad se integra de serie mediante comunicaciones cifradas, autenticación de usuarios basada en roles, filtrado de paquetes IP y control de puertos. Estas funciones están destinadas



a proteger los sistemas frente a accesos no autorizados, manipulación de datos y fugas de información. El CJ3M cumple además las normas GB obligatorias en China y está prevista su compatibilidad con el Reglamento de Ciberresiliencia (CRA) de la Unión Europea.

La programación se realiza con CX-Programmer, compatible con Ladder, texto estructurado y diagrama funcional secuencial. El equipo incorpora también interfaces USB Tipo C y tarjeta SD.

Para instalaciones basadas en CJ2M, el CJ3M permite sustituir únicamente la CPU, conservando los programas, mapas de memoria y unidades de E/S existentes. El proceso de migración contempla la lectura y conversión del proyecto, el cambio de CPU y la transferencia y verificación del sistema.

OMRON ELECTRONICS IBERIA, S.A.U.
Tel.: +34-902100221
industrial.omron.es/es/home Contactar

Equipos de limpieza industrial

PARA DESENGRASAR, LAVAR, LIMPIAR O TRATAR TODO TIPO DE PIEZAS Y COMPONENTES

Bien sea entre operaciones intermedias de mecanizado, o al finalizar los procesos de fabricación o manipulación de diversos tipos de piezas, obtener buenos tratamientos superficiales puede resultar un trabajo sencillo, difícil o muy complicado. Ello dependerá del grado de limpieza exigido para que las piezas —una vez tratadas— sean totalmente aptas para su correcta utilización.

Por ello, cuando sea preciso adquirir una máquina o instalación para realizar tratamientos superficiales, es necesario estudiar detenidamente cual es el mejor sistema de limpieza a utilizar en función de los diferentes tipos de piezas tratar; sus dimensiones, el peso, la producción, el tipo de suciedad a eliminar, grado de automatización requerido, tipo de energía a emplear, espacio disponible, etc.

Bautermic, S.A., especialista en este tipo de instalaciones, facilita sin ningún compromiso un estudio completo a todos aquellos clientes que lo soliciten.



BAUTERMIC, S.A.
Tel.: +34-933711558
www.bautermic.com
Contactar



La automatización no empieza con un robot

CÓMO IDENTIFICAR EL PRIMER PASO ADECUADO EN UNA PYME INDUSTRIAL

Muchas pymes industriales saben que necesitan mejorar su productividad, pero no siempre tienen claro por dónde empezar. La falta de determinados perfiles profesionales, los tiempos improductivos de las máquinas, las tareas repetitivas o la dificultad para disponer de información fiable sobre lo que ocurre en producción son desafíos cada vez más habituales.

Sin embargo, uno de los errores más frecuentes es asociar la automatización y la digitalización con grandes inversiones o proyectos de transformación integral. La realidad suele ser muy distinta. En muchos casos, los avances más rentables comienzan resolviendo un problema específico que está limitando la capacidad de crecimiento de la empresa.

Desde ATX Robotics observamos con frecuencia que muchas compañías identifican la automatización con grandes proyectos o transformaciones completas de la planta. Sin embargo, los resultados más sólidos suelen obtenerse cuando se aborda primero una necesidad concreta del proceso productivo y se construye a partir de ella una hoja de ruta realista, alineada con los objetivos de la empresa.

La experiencia demuestra que no existe un único camino hacia la automatización. Cada organización tiene necesidades diferentes y, por tanto, también debe tener un punto de partida diferente. La clave consiste en identificar qué proceso está generando más ineficiencias y actuar sobre él.

EL ERROR DE BUSCAR UNA TECNOLOGÍA ANTES DE IDENTIFICAR EL PROBLEMA

Cuando una empresa empieza a valorar iniciativas de automatización, es habitual que la conversación se centre rápidamente en robots, sistemas de visión artificial o herramientas de digitalización.

Sin embargo, en la experiencia de ATX Robotics, muchas pymes parten de una pregunta equivocada. En lugar de analizar primero qué proceso está limitando su productividad, buscan directamente una tecnología concreta. Esto puede conducir a inversiones difíciles de rentabilizar o a proyectos que generan menos impacto del esperado.

La pregunta más importante no es qué tecnología incorporar, sino qué obstáculo está impidiendo mejorar la productividad.

Automatizar un proceso que ya funciona correctamente suele generar retornos limitados. En cambio, actuar sobre el cuello de botella adecuado puede tener un impacto inmediato en la capacidad productiva, los costes operativos y la competitividad de la empresa.



EMPEZAR POR EL PROBLEMA, NO POR LA TECNOLOGÍA

En ATX Robotics rara vez dos empresas inician su proceso de automatización por el mismo punto. Algunas necesitan aumentar capacidad productiva; otras buscan aprovechar mejor los equipos existentes; otras necesitan liberar a sus equipos de tareas repetitivas; y otras requieren disponer de información fiable para tomar decisiones.

Por eso, antes de hablar de robots, software o sistemas de digitalización, resulta fundamental comprender qué está frenando el crecimiento de cada organización.

En ATX Robotics entendemos este proceso como un recorrido, no como un proyecto aislado. Por ello, trabajamos junto a cada empresa para identificar prioridades, definir una hoja de ruta realista y acompañarla en la implantación de las soluciones que aporten más valor en cada momento, ya sea mediante automatización, digitalización o una combinación de ambas.

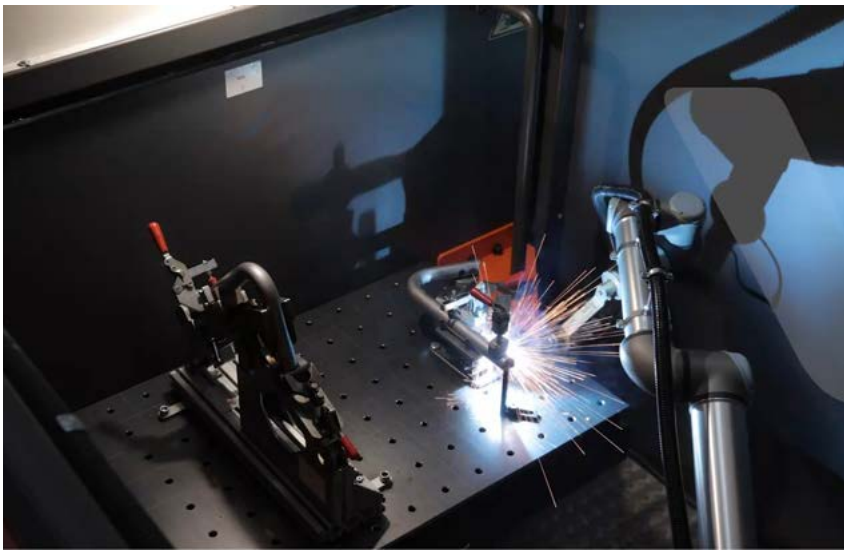
Existen algunas señales que suelen indicar con bastante claridad dónde puede estar ese primer punto de mejora.

1. **El crecimiento depende de encontrar perfiles cada vez más difíciles de contratar**

   La escasez de mano de obra especializada se ha convertido en uno de los principales desafíos para muchas pymes industriales. Sectores como la soldadura llevan años experimentando dificultades para incorporar profesionales cualificados, mientras la carga de trabajo continúa aumentando.

   Cuando la capacidad productiva depende exclusivamente de incorporar nuevo personal especializado, el crecimiento acaba condicionado por factores externos que la empresa no puede controlar.

   En estas situaciones, la automatización de operaciones repetitivas permite mantener ritmos de producción constantes y aprovechar mejor el conocimiento de los profesionales ya existentes.



Los especialistas pueden concentrarse en tareas de mayor valor añadido, mientras los procesos más repetitivos se ejecutan de manera estandarizada.

2. Los trabajadores dedican demasiadas horas a tareas repetitivas

En muchas fábricas todavía existen procesos donde una persona pasa buena parte de la jornada localizando piezas, orientándolas correctamente y colocándolas en la posición que necesita el proceso siguiente.

Son actividades necesarias para mantener la producción, pero aportan poco valor desde el punto de vista operativo y consumen recursos que podrían destinarse a funciones de supervisión, control o mejora continua.

Cuando este tipo de operaciones ocupa una parte significativa de la jornada laboral, suele ser una señal clara de que existen oportunidades para aumentar la eficiencia mediante soluciones de automatización que reduzcan la intervención manual y estabilicen el flujo de producción.

3. Los equipos pasan demasiado tiempo esperando

Muchas empresas invierten en maquinaria avanzada y, sin embargo, una parte importante de la jornada productiva se pierde en operaciones auxiliares.

Una máquina CNC puede permanecer parada varios minutos cada vez que necesita que un operario cargue o descargue una pieza. Individualmente puede parecer poco tiempo, pero acumulado durante semanas o meses supone una pérdida significativa de capacidad productiva.

Antes de plantearse la adquisición de nuevos equipos, conviene analizar si los recursos ya instalados se están aprovechando al máximo. En numerosas ocasiones, las mejoras más rentables no provienen de comprar más maquinaria, sino de incrementar el rendimiento de la que ya existe.

4. Las decisiones se toman sin datos fiables

Otro síntoma habitual aparece cuando la empresa percibe pérdidas de productividad, pero no consigue identificar con precisión dónde se están produciendo.

Paradas recurrentes, incidencias de calidad, retrasos en la producción o problemas de mantenimiento pueden tener consecuencias económicas importantes, pero si la información está dispersa en hojas de cálculo, registros manuales o sistemas inconexos, encontrar las causas reales resulta extremadamente difícil.

Disponer de datos fiables y actualizados permite comprender mejor lo que ocurre en planta y establecer prioridades de mejora basadas en hechos objetivos. Por este motivo, muchas iniciativas de digitalización comienzan monitorizando una línea o un proceso concreto antes de ampliarse progresivamente al resto de la organización.

5. El conocimiento depende de unas pocas personas

Todas las empresas tienen profesionales que acumulan años de experiencia y conocen procedimientos críticos que rara vez aparecen documentados.

El problema surge cuando ese conocimiento resulta imprescindible para resolver incidencias, realizar ajustes específicos o formar a nuevos trabajadores. Vacaciones, cambios de puesto o jubilaciones pueden convertir una dependencia asumida durante años en una vulnerabilidad operativa.

Por ello, cada vez más organizaciones están incorporando herramientas que facilitan la transferencia de conocimiento, la formación y el acceso a procedimientos estandarizados, reduciendo el riesgo de que la experiencia acumulada permanezca únicamente en la memoria de unos pocos profesionales.

AUTOMATIZAR UNA PYME EMPIEZA POR RESOLVER UN PROBLEMA CONCRETO

La automatización industrial no consiste necesariamente en llenar una fábrica de robots. Del mismo modo, la digitalización tampoco implica sustituir de golpe todos los sistemas existentes.

Los proyectos que generan mejores resultados suelen compartir una característica: nacen de un problema claramente identificado. Puede ser una dificultad para contratar personal especializado, una máquina infrautilizada, una tarea repetitiva, la falta de visibilidad sobre la producción o la dependencia de conocimientos críticos.

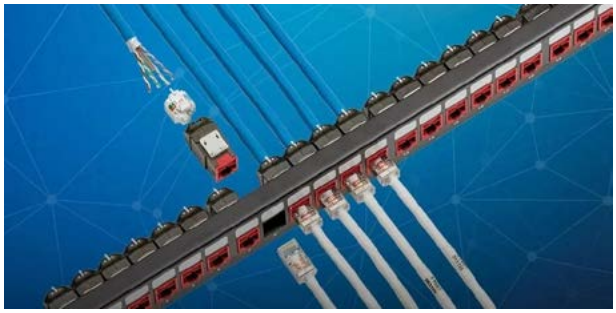
Desde la experiencia de ATX Robotics trabajando con pymes industriales, los proyectos más exitosos no suelen ser los más ambiciosos, sino aquellos que resuelven una necesidad concreta y generan resultados medibles desde las primeras fases. Por eso, más que implantar una tecnología determinada, el objetivo debe ser construir una evolución sostenible de la planta productiva, definiendo prioridades y avanzando al ritmo que cada empresa necesita.

ATX ROBOTICS - ARITEX CADING, S.A.U.
Tel: +34-644772635
www.atx-robotics.com Contactar

Solución de cableado de cobre

PERMITE AMPLIAR LA DISTANCIA DE LAS REDES ETHERNET SOBRE COBRE

El Grupo Cofitel presenta Paradigm Extended Distance System, una solución de cableado de cobre desarrollada por Leviton para ampliar el alcance de las conexiones Ethernet más allá del límite convencional de 100 metros.



El sistema combina la conectividad Atlas-X1, optimizada para aplicaciones PoE y terminación sin herramientas, con el cable exterior Stadion, diseñado para instalaciones de larga distancia y entornos sometidos a humedad, radiación solar y variaciones de temperatura.

Aunque Leviton recomienda diseñar las redes conforme al límite estándar de 100 metros, Paradigm se plantea como una alternativa para instalaciones en las que los dispositivos requieren distancias superiores y la incorporación de armarios de comunicaciones o electrónica activa supondría mayor complejidad.

Uno de los principales elementos de Paradigm es el cable Stadion, un cable exterior de Categoría 6 capaz de soportar conexiones Ethernet de 1 Gb/s y alimentación PoE Type 4 a distancias de hasta 225 metros. El sistema ofrece un rendimiento de hasta 2,5 Gb/s y admite las diferentes modalidades de alimentación PoE.

La solución contempla una capacidad de 100 W de PoE y está diseñada para mantener su comportamiento en condiciones ambientales de hasta 60 °C. El cable Stadion incorpora además una construcción con relleno de gel para aplicaciones exteriores.

Paradigm está concebido como un sistema de cobre diseñado, probado en laboratorio y respaldado mediante garantía de aplicación. Su arquitectura admite enlaces estructurados con hasta cuatro conectores y permite simplificar la terminación mediante la conectividad Atlas-X1.

Leviton ha validado el comportamiento del sistema mediante configuraciones reales. Durante BICSI 2026, un canal de 200 metros con múltiples conexiones consiguió proporcionar Ethernet de 1 Gb/s y alimentación PoE a una cámara de seguridad de alta definición.

C3 COMUNICACIONES / GRUPO COFITEL
Tel.: +34-916224111
www.c3comunicaciones.es Contactar

Mantenimientos preventivos de matrices y utillajes

REPARACIONES, AJUSTES Y MANTENIMIENTOS DE EQUIPOS UTILIZADOS EN PROCESOS DE ESTAMPACIÓN

Gincat System ofrecen servicios de mantenimientos de matrices y utillajes que incluyen reparaciones, ajustes y mantenimientos preventivos. Estas actividades complementan las fabricaciones y utilizaciones de matrices dentro de los procesos de estampación metálica.

Los mantenimientos permiten intervenir sobre los utillajes cuando requieren operaciones de reparación o ajuste. Los servicios se integran con las fabricaciones propias de matrices y con los conocimientos de los procesos de estampación desarrollados por las empresas.

Las actividades se dirigen a matrices y utillajes empleados en aplicaciones industriales, entre ellas automoción, maquinaria, industria, electrónica, eléctrico y electrodoméstico.

Los procesos productivos disponen de medios de mecanizado y fabricación que también forman parte de las infraestructuras utilizadas para trabajar sobre los componentes de las matrices. Las empresas cuentan además con equipos de electroerosión por hilo y maquinarias especializadas.

Los controles de calidad se desarrollan de forma continua durante los procesos productivos. Los mantenimientos forman parte del conjunto de servicios que pueden acompañar a los



diseños, fabricaciones y estampaciones, permitiendo realizar intervenciones sobre matrices ya existentes.

Las prestaciones se plantean tanto para operaciones de reparación como para trabajos de ajuste y mantenimiento preventivo.

GINCAT SYSTEM, S.L.
Tel.: +34-938761298
www.gincatsystem.com Contactar

Soldaduras por láser automatizadas con distintos componentes

SOLDADURAS POR LÁSER FLEXIBLES PARA DISTINTOS COMPONENTES Y MATERIALES



Las TruLaser Weld 3000 son soluciones compactas para las soldaduras por láser automatizadas con una gran variedad de piezas. Las máquinas están diseñadas para entornos de fabricación en los que los componentes cambian con frecuencia, donde el espacio es escaso y donde cada hora de productividad cuenta. Gracias a las programaciones offline y a las correcciones mediante IA durante la programación de las máquinas, los sistemas permiten programar nuevas piezas mucho más rápido mientras las máquinas continúan funcionando. Esto reduce los tiempos de configuración y aumenta el aprovechamiento de las máquinas.

Con las soldaduras por conducción térmica, las máquinas producen menos deformaciones, requieren menos retoques y proporcionan una mayor calidad. Las huellas compactas permiten ahorrar un 24 por ciento de espacio de producción en comparación con los sistemas más grandes.

Las soldaduras por láser flexibles para distintos componentes y materiales son ideales para una gran variedad de variantes en la fabricación. Las soluciones permiten llegar a la primera pieza al menos el doble de rápido mediante la combinación de programación offline y corrección mediante IA, lo que reduce los tiempos de equipamiento y aumenta la utilización de las máquinas.

Las integraciones compactas en las producciones existentes permiten reducir un 24 % el espacio requerido, incluso en espacios de producción limitados.

Las soluciones económicas para la introducción de las soldaduras por láser automatizadas integran todos los elementos necesarios de un mismo proveedor: máquinas, software y servicios. De este modo, las soluciones reducen la complejidad y aceleran las producciones.

TRUMPF MAQUINARIA, S.A.
Tel.: +34-916573662
www.trumpf.com/es_ES/ Contactar

Servicios de eficiencia energética para sistemas de accionamiento

PERMITEN OPTIMIZAR EL CONSUMO ENERGÉTICO Y REDUCIR LOS COSTES OPERATIVOS DURANTE EL CICLO DE VIDA DE LAS INSTALACIONES

Nord Drivesystems ofrece servicios de asesoramiento y soluciones de accionamiento orientados a mejorar la eficiencia energética de las instalaciones y reducir sus costes operativos. La compañía analiza las necesidades de cada aplicación para dimensionar los sistemas de forma adecuada y aprovechar su potencial de ahorro.

Entre sus servicios se encuentra el asesoramiento sobre el coste total de propiedad (TCO), que permite evaluar los costes asociados a un sistema de accionamiento durante todo su ciclo de vida. El análisis contempla la adquisición, el funcionamiento, el mantenimiento y el reciclado de los componentes, con el objetivo de facilitar decisiones de inversión y optimizar la gestión energética.

La compañía también dispone del servicio Nord ECO, destinado a identificar oportunidades de mejora en instalaciones existentes. El proceso comienza con una calculadora online que permite estimar la rentabilidad de una posible actualización a una clase de eficiencia superior y calcular su periodo de amortización.

Posteriormente, Nord realiza un análisis del consumo energético mediante la Nord ECO-Box, un dispositivo que se instala entre el accionamiento y la alimentación eléctrica. Durante un periodo de dos meses, registra información sobre cargas constantes, picos de consumo y estados de funcionamiento irregulares. Los datos obtenidos permiten determinar el consumo real de la aplicación y detectar posibles pérdidas de eficiencia.

A partir de este análisis, Nord desarrolla una propuesta de configuración del sistema de accionamiento orientada a mejorar el rendimiento energético. Para implementar estas recomendaciones, la compañía dispone de soluciones como el motor síncrono IE5+ y DuoDrive, un concepto de motorreductor integrado. Ambos emplean motores síncronos de imanes permanentes con un rendimiento superior al de la clase de eficiencia IE5 y ofrecen un par constante en un amplio rango de velocidades. Esto contribuye a reducir el consumo energético y el número de variantes necesarias en las instalaciones.



NORD MOTOREDUCTORES, S.A.
Tel.: +34-937235322
www.nord.com/es/home-es.jsp Contactar

PREMIOS

LOS V ADVANCED MANUFACTURING AWARDS PREMIAN SIETE PROYECTOS QUE LLEVAN LA DIGITALIZACIÓN, LA ROBÓTICA Y LOS NUEVOS MATERIALES A LA PLANTA

La quinta edición de los Advanced Manufacturing Awards ha reconocido siete proyectos de empresas, universidades y centros tecnológicos que están impulsando la transformación de la industria mediante digitalización, robótica, nuevos materiales e inteligencia artificial. Los galardones se entregaron durante Advanced Manufacturing Madrid 2026, celebrada los días 4 y 5 de noviembre en IFEMA.

La convocatoria ha alcanzado un récord de 73 proyectos finalistas, distribuidos en siete categorías que abarcan distintas etapas de la cadena de valor de la fabricación avanzada. El jurado, formado por 13 expertos de la industria, asociaciones, centros tecnológicos y universidad, aportó el 80% de la valoración, mientras que el voto popular representó el 20% restante.

LOS PROYECTOS PREMIADOS FUERON LOS SIGUIENTES:

- **Fábrica Inteligente, Mejor Cadena de Producción Conectada:** DF Electric, por La fábrica con futuro inteligente, digital y humana, un modelo de planta conectada y digitalizada que mantiene el papel de las personas.
- **Mejor Innovación en Diseño y Desarrollo de Producto:** Universidad Rey Juan Carlos, por Smart Self-Healing Conductive Coating for Aircraft, un recubrimiento autorreparable para aeronaves que combina protección frente a rayos, apantallamiento electromagnético y sistema antihielo.
- **Mejor Proyecto Sostenible y de Economía Circular:** AIMPLAS, por Del mar y la tierra a la industria, basado en materiales sostenibles para fabricación aditiva de gran formato.
- **Mejor Producción Automatizada e Integración Robótica:** TrebezIA Intralogistics Robots, por un robot móvil autónomo para picking multiproducto que no requiere infraestructura adicional.
- **Tecnología más Disruptiva en el Proceso de Producción:** COSMO Consult Spain, por COSMO Discrete Manufacturing Solution, solución para fabricación discreta desarrollada sobre Microsoft Dynamics 365.
- **Tecnología más Innovadora en la Fabricación de Composites:** ePowered Racing, por su proyecto para desarrollar componentes destinados a motocicletas eléctricas de competición.
- **Mejor Prueba de Producto y Control de Calidad:** Managing Composites, por ESEN · EYE, sistema de inspección automatizada en tiempo real que combina visión artificial e inteligencia artificial para detectar defectos en piezas de composite.

RECONOCIMIENTO ESPECIAL A JOSÉ LUIS CASAL

Los premios también han distinguido a José Luis Casal, Managing Director de CIONET Spain, por su trayectoria como impulsor del diálogo entre tecnología y dirección empresarial y por su contribución a promover la transformación digital como una cuestión estratégica.

La ceremonia, presentada por el periodista Jota Abril, se celebró en el Auditorium de Advanced Manufacturing Madrid. La feria reunió a más de 600 empresas y 13.000 profesionales en una superficie de 34.500 m², un 5% más que en la edición anterior. El congreso contó además con más de 140 ponentes.

"Que la quinta edición haya reunido más finalistas que nunca refleja industria que innova y que quiere demostrarlo", señaló Oscar Barranco, director general de Easyfairs Iberia. La próxima edición ya cuenta con el 64% de su superficie reservada.



JAUME COLLBONI VISITA LAS OBRAS DEL NUEVO DISTRITO DE INDUSTRIA URBANA DE BARCELONA

El alcalde de Barcelona, Jaume Collboni, ha visitado las obras de ampliación de DFactory Barcelona District, el proyecto impulsado por el Consorci de la Zona Franca de Barcelona (CZFB) para transformar el actual polígono industrial en un nuevo distrito de innovación industrial.



Durante el recorrido, Collboni estuvo acompañado por el teniente de alcalde Jordi Valls, el delegado especial del Estado en el CZFB, Pere Navarro, la directora general de la entidad, Blanca Sorigué, y la arquitecta jefa del Ayuntamiento de Barcelona, María Bohigas. La delegación conoció el avance de los nuevos edificios y el calendario previsto para su puesta en funcionamiento.

La visita incluyó el edificio Cubo, concebido como un espacio abierto para eventos ciudadanos, exposiciones, actividades culturales y encuentros profesionales, así como el edificio A, que albergará laboratorios, centros de producción y oficinas de empresas vinculadas a la innovación industrial. También se visitó el edificio D, destinado a servicios y como espacio de encuentro para el conjunto del distrito.

Las obras avanzan según el calendario establecido. La finalización del edificio Cubo, la avenida principal y el ágora está prevista para finales de noviembre. Durante diciembre continuará la ejecución de las fachadas, cubiertas y urbanización de los edificios A y D, mientras que en enero de 2027 está previsto iniciar las obras del edificio B.

La inauguración de la ampliación está prevista para febrero de 2027. A partir de marzo comenzará progresivamente la actividad en los nuevos edificios y entre marzo y abril está prevista la llegada de las primeras empresas. Con esta ampliación, DFactory Barcelona pasará de los 17.000 m² actuales a cerca de 60.000 m², con el objetivo de alcanzar los 100.000 m² en el conjunto del distrito.

"Barcelona siempre ha sido una ciudad industrial y queremos que siga siéndolo, adaptando su industria a los grandes retos





del siglo XXI", señaló Collboni, quien destacó el carácter innovador, digital y sostenible del proyecto.

Por su parte, Pere Navarro defendió una nueva relación entre industria y ciudad: "Las ciudades del futuro también se construyen desde su industria". El delegado del Estado señaló que DFactory Barcelona District representa una nueva forma de entender la relación entre actividad industrial y entorno urbano.

El proyecto busca consolidar un ecosistema en el que empresas, tecnología, conocimiento y talento colaboren para generar actividad económica y acelerar la transformación industrial. Para Blanca Sorigué, la ampliación permitirá "dar un salto de escala" y avanzar hacia un distrito industrial de nueva generación.

EMPRESAS

LA COMPAÑÍA INDUSTRIAL BRITÁNICA SALKO GROUP DESEMBARCA EN ESPAÑA PARA INICIAR OPERACIONES EN TODA EUROPA

La compañía británica Salko Group, especializada en soluciones de servicios mecánicos y eléctricos, llega a España tras 25 años de actividad en Reino Unido. La empresa ha abierto sus primeras oficinas en Badalona (Barcelona) con el objetivo de ampliar sus servicios y operaciones en España y en otros mercados de la Unión Europea.

Salko Group presta servicios para los sectores energético, comercial, industrial y minero. La compañía fue fundada por Dean Murphy junto a sus hijos Gary Murphy, director del Grupo y responsable del Área Eléctrica, y Georgina Murphy, directora del Grupo y directora financiera. Desde sus inicios, la empresa apostó por un modelo basado en la flexibilidad, la especialización y la asignación de profesionales a las necesidades concretas de cada proyecto.

En España, Salko trasladará esta filosofía de trabajo, ofreciendo servicios que abarcan desde el diseño y el suministro hasta la asignación de especialistas y la gestión integral de proyectos. Entre sus clientes figuran compañías como General Electric, Engie o Nomac.

La expansión responde también a la evolución de la demanda en sectores como la energía y la industria. Entre las especialidades que la compañía prevé potenciar se encuentran los trabajos relacionados con turbinas de vapor, obras nucleares y reparación de turbinas de gas y sistemas de escape.



"La nueva filial en España trae consigo 25 años de experiencia y los más altos estándares de calidad y seguridad probados en el Reino Unido, con un firme hincapié en el sector energético", ha explicado Deborah Harman, directora de Salko Spain. La directiva destaca también la especialización de la compañía en la reparación de turbinas de gas y sistemas de escape, así como su experiencia en trabajos para el sector minero.

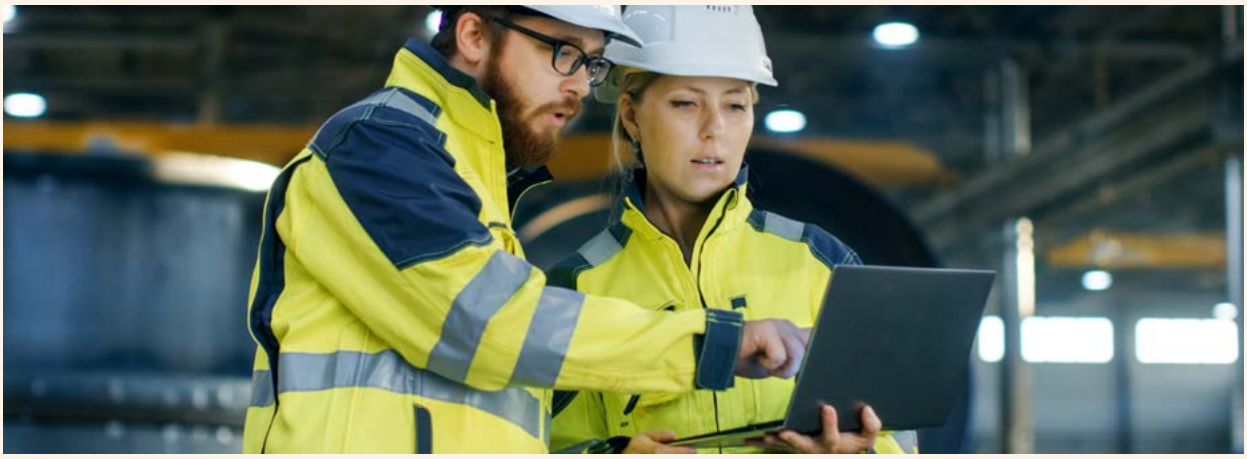
SALKO GROUP: 25 AÑOS DE EXPERIENCIA BRITÁNICA CON PERSPECTIVA EUROPEA

Salko Spain ofrecerá servicios de ingeniería, identificación y suministro de talento especializado, materiales, recursos y servicios para proyectos industriales. La compañía pondrá además el foco en la contratación de profesionales de la zona.

Salko UK cuenta actualmente con más de 160 trabajadores. En España, la empresa prevé incorporar hasta 100 nuevos perfiles, con el objetivo de alcanzar una plantilla de 260 trabajadores. Sus principales áreas de actividad serán energía, industria, minería y nuclear.

La seguridad constituye otro de los pilares de su actividad. La compañía dispone de las certificaciones ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 y BS EN 1090 e ISO 3834.

Con el inicio de sus operaciones en España, Salko también ha abierto un proceso de contratación para perfiles de instrumentación, control y electricidad (EC&I), así como de mecánica y balance de planta (BOP). Entre las posiciones disponibles se encuentran asesores técnicos de campo, supervisores, técnicos especialistas, tuberos, caldereros, soldadores homologados y personal de apoyo a la seguridad en planta. La compañía busca así contribuir a cubrir la creciente demanda de profesionales especializados en ingeniería e industria.



EMPRESAS

ABB REFUERZA SU ALIANZA CON LA DISTRIBUCIÓN EN LA DÉCIMA EDICIÓN DE ABB XPERIENCE



ABB Electrification España celebró jueves 12 de noviembre su ABB Xperience, el encuentro anual con la distribución, para reflexionar sobre el presente y el futuro del sector eléctrico, en Barcelona.

Bajo el lema 'Donde el liderazgo inspira', esta edición ofreció a la distribución conocimientos y herramientas para optimizar la gestión de precios, reforzar sus argumentos de venta y responder mejor a las necesidades de sus clientes.

Ruth Solozábal, directora general del negocio ABB Electrification en España y Portugal, ha inaugurado la jornada con su ponencia 'La Electrificación hoy: alimentando un futuro más inteligente y más humano', en la que mencionó grandes fuerzas que están remodelando los sistemas energéticos globales como: la aceleración digital y la expansión urbana, en un mundo que cada vez más exige una red capaz de entregar energía más resiliente con cero emisiones.

"Celebrar diez ediciones de ABB Xperience significa celebrar una década de confianza, colaboración y crecimiento junto a la distribución. Nos encontramos ante una nueva era de la electrificación, impulsada por la digitalización y una demanda energética creciente. En ABB tenemos una visión clara del futuro y queremos seguir construyéndolo junto a nuestros partners", declara Ruth Solozábal.



DIEZ AÑOS DE CRECIMIENTO, UNA ESTRATEGIA COMPARTIDA

Mario Mora, responsable del canal Distribución de ABB Electrification en España, destacó la posición de ABB como referente en innovación y el papel de nuevas soluciones para responder a las necesidades del mercado. Entre ellas, puso en valor SACE Infinitus, para la protección de redes de corriente continua, y ABB eFinder, que facilita la localización de productos y la conexión con distribuidores autorizados, generando nuevas oportunidades de negocio para el canal y mejorando la experiencia del cliente.

La jornada contó también con la participación de ADIME, Asociación Nacional de Almacenistas Distribuidores de Material Eléctrico, y Pedro Viguera, responsable de Marketing ABB Electrification en España, en la que aboradaron los retos de la gestión de precios en la distribución de material eléctrico y su impacto en la competitividad del sector.

Eva de Quintana, Global Sales Support de ABB Electrification, presentó dos herramientas basadas en inteligencia artificial para ayudar a la distribución a vender mejor y reforzar su valor añadido.

Durante su intervención, destacó que la IA no sustituye el conocimiento que las empresas tienen de sus clientes y del mercado, sino que lo amplifica.

Por su parte, Francisco Hevia, experto en liderazgo y desarrollo organizativo, abordó en su ponencia 'Retención de talento, relevo generacional' la importancia de atraer, desarrollar y fidelizar talento para afrontar los desafíos de un sector en plena evolución.

Bajo el lema 'Donde el liderazgo inspira', ABB puso de manifiesto que el futuro del sector eléctrico se construye desde la colaboración, combinando la experiencia acumulada con la ambición de afrontar nuevos retos y oportunidades.

El encuentro, que contó con la participación del mago y comunicador Jandro, conocido por su trayectoria en El Hormiguero, combinó intervenciones estratégicas, conocimiento sectorial y espacios de intercambio para poner en valor el papel de las personas y la colaboración en el futuro de la electrificación.

EMPRESAS

SICK MUESTRA EN LOGISTICS & AUTOMATION SUS SOLUCIONES DE CAPTURA DE DATOS



SICK presentó en Logistics & Automation 2026, celebrada en Madrid, sus soluciones de automatización y captura inteligente de datos para mejorar la trazabilidad, la productividad y la toma de decisiones en los procesos logísticos.

Entre las novedades mostradas destacó una demostración en directo del sistema de dimensionado VMV, basado en tecnología de captura 3D para medir con precisión la longitud, anchura y altura de los objetos a diferentes velocidades de transporte. El sistema genera una nube de puntos y dispone de variantes para procesos estáticos y dinámicos. También incorpora módulos de software basados en IA para gestionar objetos complejos, como superficies brillantes o semitransparentes, además de capturar imágenes RGB para documentar los resultados.

La compañía presentó asimismo las cámaras inteligentes sensingCam SEC 100 y SEC 200, destinadas a la lectura de códigos, la visión artificial y la captura de información logística, así como diferentes soluciones RFID y sistemas de medición y track and trace.

La propuesta de SICK responde a la creciente necesidad de trazabilidad en las cadenas de suministro, impulsada también por el crecimiento del comercio electrónico. La captura automática de datos en tiempo real permite mejorar la visibilidad de las mercancías, optimizar el seguimiento de los productos y reducir errores en las operaciones de almacenamiento, clasificación y distribución.

Entre las soluciones expuestas también se encontraba el ICR 890, capaz de leer códigos 1D y 2D a altas velocidades mediante lectura omnidireccional, incluso cuando presentan daños o están desalineados. La gama Lector 8XX ofrece identificación mediante tecnología de cámara, mientras que MDAVision integra en un único sistema la medición de dimensiones y volumen, el pesaje y la lectura de códigos.

En el ámbito de la identificación automática, la familia RFID RFU permite realizar el seguimiento de mercancías mediante tecnología UHF RFID y captura de datos sin contacto. SICK mostró además sus sistemas VML y VMS para la medición volumétrica de objetos en transportadores. Estos últimos permiten determinar dimensiones, contornos y volumen mediante sensores LiDAR 2D, con configuraciones para aplicaciones de metrología legal.

Jesús Sánchez, director de Ventas de SICK para España y Portugal, destacó la importancia de disponer de datos fiables y visibilidad en tiempo real ante el crecimiento de los pedidos online: “Es esencial crear un entorno que garantice datos fiables, visibilidad en tiempo real y la integración de la inteligencia artificial como motor de la automatización”.



EMPRESAS

LA DIGITALIZACIÓN, EL PASO PREVIO PARA APROVECHAR LA INTELIGENCIA ARTIFICIAL

La inteligencia artificial está transformando la forma en que las empresas producen, gestionan la información y toman decisiones, pero para aprovechar su potencial es necesario contar previamente con una base digital sólida. Digitalizar la información, ordenar los datos e integrar los sistemas de gestión son pasos esenciales para incorporar soluciones de IA con eficacia.

Las empresas que todavía dependen de procesos manuales, información dispersa o sistemas desconectados encuentran mayores dificultades para aprovechar estas tecnologías. En el ámbito industrial, una adecuada digitalización facilita la automatización de procesos, el mantenimiento predictivo, la optimización de la producción, el control de calidad y la toma de decisiones basada en datos.

Por ello, la transformación digital debe entenderse como un proceso continuo orientado a mejorar la eficiencia y la competitividad. En este proceso, las ayudas públicas pueden facilitar las inversiones necesarias tanto para la digitalización como para el desarrollo e implantación de soluciones de inteligencia artificial.

Desde PROX CONSULTORES, especializada en la gestión de subvenciones empresariales, destacan la importancia de planificar estas inversiones de forma estratégica. "Antes de preguntarnos cómo incorporar inteligencia artificial a una empresa, debemos analizar cómo gestiona su información. La digitalización es la base sobre la que construir una transformación tecnológica que aporte resultados reales", señalan desde la consultora.



De cara a 2027, anticipar las necesidades tecnológicas y analizar las opciones de financiación disponibles puede ayudar a las empresas a avanzar desde la incorporación de herramientas aisladas hacia una estrategia integral de transformación empresarial.

prox CONSULTORES
ESPECIALISTAS EN GESTIÓN DE SUBVENCIONES
LA IA PUEDE TRANSFORMAR TU EMPRESA.
CON AYUDAS A FONDO PERDIDO DE
HASTA EL
60%
ACELERA EL CAMINO.
www.proxconsultores.com
Contactar
LA PROXIMIDAD COMO VALOR
Contacta sin compromiso · 986 118 535

EMPRESAS

IGUS ESPAÑA ESTRENA NUEVA CASA EN VILANOVA I LA GELTRÚ

La compañía inaugura una nueva sede de 8.500 m² concebida para crecer, innovar y acercarse aún más a sus clientes. Un espacio abierto y lleno de luz que reúne tecnología, innovación, pero cuyo mayor valor sigue siendo el equipo humano que hay detrás.

El pasado 4 de noviembre, igus España abrió oficialmente las puertas de su nueva sede en Vilanova i la Geltrú con una jornada en la que clientes, proveedores, colaboradores, representantes institucionales y medios de comunicación pudieron descubrir de primera mano sus nuevas instalaciones.

La impresión general fue difícil de disimular: una casa maravillosa. Los visitantes destacaron su arquitectura, los espacios abiertos, los jardines verticales y, especialmente, una espectacular terraza con vistas al mar. Un entorno que invita a trabajar, compartir y disfrutar, y que refleja una manera muy particular de entender el día a día en la empresa.

Pero hubo algo que llamó todavía más la atención: el ambiente, la cercanía y el espíritu de equipo de las personas que trabajan ahí.

UNA CASA ABIERTA A LA TECNOLOGÍA Y A LAS NUEVAS IDEAS

Con 8.500 m² de superficie, capacidad para hasta 240 empleados y una inversión de 13 millones de euros, la nueva sede, situada en el polígono de Masia d'en Notari, representa un paso importante en el crecimiento de igus España.







Las instalaciones reúnen en un mismo espacio áreas de trabajo, almacenamiento, fabricación, logística, demostración y atención al cliente. Uno de sus grandes protagonistas es el showroom, un espacio amplio y lleno de color donde se expone una extensa selección de productos y soluciones de la compañía. Un lugar pensado para tocar, descubrir y entender cómo los plásticos técnicos pueden resolver retos reales de movimiento en la industria.

A este espacio se suma una nueva zona dedicada a RBTX, el marketplace de igus para la automatización sencilla y económica. Se trata de una apuesta estratégica con un importante recorrido por delante y que quiere acercar la robótica a empresas de todos los tamaños, eliminando barreras de acceso y facilitando que cada negocio encuentre una solución adaptada a sus necesidades.

El showroom de RBTX está concebido como un punto de encuentro para realizar demostraciones, organizar formaciones con clientes e integradores y poner en práctica una de sus principales propuestas de valor: el concepto 'Test before invest'. Una oportunidad para probar soluciones de automatización antes de invertir, comprobar su funcionamiento en aplicaciones reales y conocer sus posibilidades con el acompañamiento del equipo técnico.

EL CLIENTE, SIEMPRE EN EL CENTRO

Fundada en 1964 por Günter y Margret Blase en un garaje de Colonia (Alemania), igus ha construido durante más de seis décadas una historia marcada por la innovación y la cercanía al cliente. Tras el reciente fallecimiento de sus fundadores, su visión y sus valores siguen guiando a la compañía: desarrollar soluciones que ayuden a sus clientes a mejorar sus aplicaciones y afrontar nuevos retos.

La nueva sede refuerza esta filosofía con espacios diseñados para encontrarse, compartir conocimientos y trabajar mano a mano con clientes y colaboradores.



EMPRESAS

ELECTRÓNICA OLFER ALCANZA 10 PROFESIONALES CERTIFICADOS EN CASAMBI

Electrónica OLFER ha alcanzado los 10 profesionales certificados en Casambi tras la reciente obtención de la certificación 4C por parte de nuevos integrantes de su equipo. Esta acreditación reconoce los conocimientos especializados en la tecnología de control inalámbrico de iluminación de Casambi.



Con nueve especialistas certificados en España y uno en Portugal, la compañía refuerza su capacidad para ofrecer asesoramiento técnico a fabricantes, instaladores, integradores y profesionales del sector en las diferentes fases de sus proyectos, desde la selección y configuración de los sistemas hasta su puesta en marcha y optimización.

La certificación 4C acredita la preparación de los profesionales en las soluciones y funcionalidades avanzadas de Casambi. Entre ellas se incluyen la configuración de redes y dispositivos, la creación de escenas y animaciones, la integración de sensores y pulsadores, la programación de temporizadores y la implementación de estrategias de control circadiano y aprovechamiento de la luz natural.

La acreditación también requiere experiencia práctica en proyectos y capacidad para identificar y resolver incidencias relacionadas con la comunicación o la configuración de los sistemas. Con esta especialización, Electrónica OLFER busca reforzar el soporte técnico y el acompañamiento personalizado en proyectos de iluminación conectada.

La compañía continúa apostando por la formación especializada de su equipo para ampliar sus capacidades en el ámbito de la iluminación inteligente y ofrecer soluciones de control inalámbrico adaptadas a las necesidades de cada instalación.

PILZ MUESTRA EN SEVILLA LAS VENTAJAS DE IO-LINK SAFETY

Pilz mostró en directo las capacidades de su sistema IO-Link Safety durante la sexta edición de 'IO-Link: La base para la Industria 4.0', celebrada el 29 de octubre en el Global Omnium Auditorio de Sevilla. La jornada reunió a más de 170 profesionales del sector de la automatización industrial.



La compañía presentó una demostración de IO-Link Safety basada en su controlador máster y la barrera de seguridad PSENopt II Advanced IOLS. Los asistentes pudieron comprobar cómo esta tecnología permite llevar la comunicación segura hasta el nivel de campo y simplificar el cableado, la puesta en marcha y el mantenimiento de las instalaciones.

Entre las funcionalidades mostradas destacó la detección avanzada de la PSENopt II Advanced IOLS y el uso de la botonera PITgb IOLS como HUB, que permite reducir y simplificar el cableado. El sistema también facilita la configuración y el diagnóstico y contribuye a prevenir errores durante la puesta en marcha.

Durante el evento, David Costa, Product Business Developer & Technical Support Manager de Pilz, participó en la mesa redonda 'Introducción a IO-Link y nuevas tecnologías'. En su intervención, destacó: "Pilz apuesta por la tecnología IO-Link, concretamente con IO-Link Safety, un referente tecnológico en la sensórica aplicada a campo".

Costa señaló también que IO-Link Safety permite evolucionar desde una sensórica de seguridad basada en señales 'todo o nada' hacia sensores inteligentes y ampliar sus posibilidades de aplicación.

El encuentro, coorganizado por Balluff, Bihl+Wiedemann, Endress+Hauser, Festo, IFM electronic, Lenze, Murrelektronik, Pepperl+Fuchs, Pilz, Phoenix Contact y VEGA, incluyó mesas redondas, demostraciones en vivo y espacios de networking centrados en la digitalización industrial y las oportunidades de implementación de IO-Link.

FERIA

+INDUSTRY 2027 SUPERA LAS 400 EMPRESAS EXPOSITORAS CONFIRMADAS

+INDUSTRY 2027 ya cuenta con más de 400 firmas expositoras confirmadas y miles de visitantes profesionales inscritos, a más de cuatro meses de su celebración. El evento tendrá lugar del 23 al 25 de febrero en Bilbao Exhibition Centre y reunirá a los principales agentes de la industria.



La próxima edición integrará siete ferias especializadas: Addit3D, BeDIGITAL, Maintenance, Pumps & Valves, Subcontratación, WeAR y WORKinn Talent Hub. La propuesta permitirá recorrer de forma sectorizada la cadena de valor industrial, con soluciones relacionadas con automatización y robótica, digitalización, mantenimiento, fabricación aditiva, suministros industriales, bombas y válvulas, así como empleo y talento.

El certamen cuenta con la colaboración de asociaciones, clústeres, cámaras de comercio y entidades del ámbito industrial, entre ellas AIAS, AFM Cluster, CAAR, IBIAE, Fluidex, GAIA, Robotekin, Hisparob y la red Subcontex. Estas participaciones agrupadas facilitarán la presencia de pymes y empresas, reforzando su visibilidad y acceso a nuevas oportunidades de negocio.

La organización prevé además una elevada participación de profesionales con capacidad de decisión y compra, procedentes de áreas como compras, producción, ingeniería, mantenimiento y dirección. Entre los sectores representados estarán la automoción, el naval, la aeronáutica, la defensa, la energía, la siderurgia, la petroquímica y la alimentación, además de fabricantes de maquinaria, componentes y equipos industriales.

La captación de visitantes se está desarrollando tanto en España como en mercados internacionales, con acciones dirigidas a países europeos como Portugal, Francia, Alemania e Italia y a otros mercados como Argelia, México, China, India, Colombia y Estados Unidos.

El programa de actividades incluirá conferencias, Innovation Workshops, encuentros sectoriales y espacios de networking. Entre las citas destacadas se encuentra el XXII Encuentro Europeo de la Subcontratación Industrial, organizado por Cambra Barcelona, CámaraBilbao y Bilbao Exhibition Centre, en colaboración con las Cámaras de Comercio de España. El encuentro facilitará reuniones B2B entre empresas subcontratistas y compradores industriales.

La edición de 2027 supondrá además un cambio de calendario, al celebrarse en febrero, con el objetivo de facilitar la planificación de las empresas y mejorar el retorno de su participación. +INDUSTRY abrirá así el calendario ferial industrial de 2027.

Índice de anunciantes

BAUTERMIC, S.A. 21
C3 COMUNICACIONES / GRUPO COFITEL 9
ELECTRÓNICA OLFER, S.L. DOBLE PORTADA
PLATAFORMAS TECNOLÓGICAS Y PROFESIONALES, S.L.U. INTERIOR CONTRAPORTADA
PROX CONSULTORES (ESPECIALISTAS EN GESTIÓN DE SUBVENCIONES) 25
RENISHAW IBÉRICA, S.A.U. CONTRAPORTADA
SCHUNK INTEC, S.L.U. 7
TEMPEL GROUP PORTADA
WEAR BILBAO EXHIBITION CENTRE 15
YASKAWA IBÉRICA, S.L.U. INTERIOR PORTADA

COMPONENTES, EQUIPOS Y SISTEMAS PARA
AUTOMÁTICA & ROBÓTICA
MULTISECTORIAL

Distribución

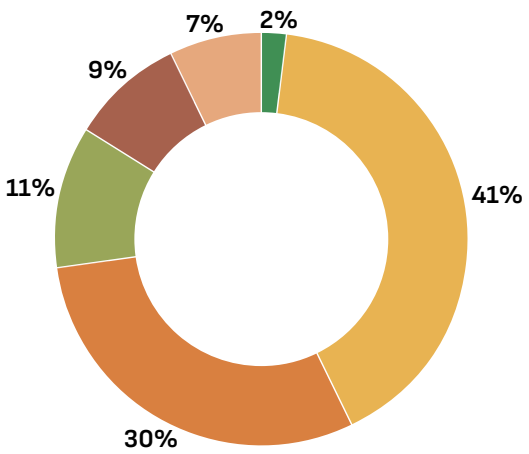
Nuestra **Base de Datos contiene más de 98.000 registros de empresas industriales** de múltiples sectores entre los que se distribuye la de revista de una forma inteligente. Automática y Robótica es una publicación especializada con distribución gratuita a profesionales. Esta labor requiere conocer perfectamente dónde está nuestro mejor lector, cuáles son sus características y qué contenidos le van a resultar más interesantes. Un circuito de lectura de **5,4 profesionales por ejemplar** y una distribución inteligente hacen de nuestra revista un medio sólido desde el que dar a conocer su producto.

Sectores de **Reparto**	**Envios** Año	**Lectores** Año
Electromecánica y Electrónica	5,5 % (6.632)	35.814
Instrumentación, Control y Medida	5,7% (6.587)	37.025
Robótica, Automática y Fluídica	8,8% (10.512)	56.763
Metalurgia	15,5% (18.630)	100.601
Mecánica y Motores	6,6% (7.934)	42.842
Informática y Comunicaciones	5,4% (6.468)	34.925
Ingeniería y Servicios	4,5% (5.366)	28.974
Química y Derivados	3,9% (4.657)	25.150
Investigación y Nuevos Materiales	1,0% (1.162)	6.274
Transporte y Automoción	3,0% (3.640)	19.657
Logística, Manutención y Almacenaje	3,2% (3.842)	20.748
Máquina, Herramienta y Utillaje	12,6% (15.177)	81.954
Electricidad	3,3% (4.041)	21.677
Transformación, Energía y Climatización	1,2% (1.479)	7.984
Laboratorios y Centros de ensayo	3,4% (4.091)	21.811
Seguridad, Higiene industrial y Calidad	2,9% (3.516)	18.894
Equipos Térmicos y Climatización	3,4% (4.091)	22.094
Hidráulica y Neumática	8,2% (9.851)	53.195
Otros y Ferias	1,8% (2.227)	12.026
Total	100%(120.092)*	648.499**

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



RENISHAW
apply innovation™



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



Contactar

www.renishaw.com/equator-x

Renishaw Ibérica S.A.U. Gavà Park, C. Recerca, 7 08850 GAVÀ Barcelona. +34 936 633 420 spain@renishaw.com
© 2025 Renishaw plc. Reservados todos los derechos.