

COMPONENTES, EQUIPOS Y SISTEMAS DE

AUTOMÁTICA & ROBOTICA

MULTISECTORIAL

ESPECIAL AUTOMÓVIL

Nº 254 - Mayo 2009

Confianza total en los verificadores y lectores de identificación industrial



Vision Systems

Vision Software

Vision Sensors

ID Readers

Cualquier código, cualquier superficie, cualquier método de marcaje. DataMan es siempre la alternativa fiable!

La más amplia gama de lectores de identificación industrial y verificadores de calidad del código, en ambos formatos fijos y de mano.

Vea los nuevos lectores de mano DataMan®
www.cognex.es/710



COGNEX

AUTOMÁTICA & ROBOTICA

AUTOMÁTICA & ROBOTICA

VENTAJAS DE LA REVISTA EN PDF



- Con un simple click de ratón puede solicitar **información** sobre el/los producto/s que desee.
- Posibilidad de visitar el **sitio web** de cualquier empresa que aparezca en la revista.
- Búsqueda** de productos y anuncios alfabéticamente desde el índice de esta página.
- Permite buscar **palabras clave** dentro del documento
- Podrá **coleccionar los números** que desee sin que le ocupen apenas espacio en su PC.

ADEMÁS, SI SU EMPRESA APARECE EN ESTA REVISTA:

i Le permite saber quiénes han solicitado información sobre alguno de sus productos en particular.

Incrementa la difusión de su novedad o anuncio en más de 19.000 envíos vía e-mail que se añaden a los 12.000 ejemplares en papel.



Esperamos que le resulte muy útil este nuevo servicio. Recuerde que si tiene cualquier duda, problema o sugerencia sobre el PDF, puede hacer click sobre la cabecera de la revista para que recibamos un mensaje con su consulta.

ÍNDICE DE EMPRESAS

EMPRESA	PAG
3M ESPAÑA, S.A.	14
AUTOMÁTICA INDUSTRIAL HERTEN, S.L.	20
BAUTERMIC, S.A.	06
COGNEX ESPAÑA	Portada
FARNELL COMPONENTS, S.L.	24
GESIPA FIJACIONES, S.A.	13
HBM IBÉRICA, S.L.	05
IGUS GMBH	11
IGUS GMBH	22
LARRAIOZ ELECTRÓNICA INDUSTRIAL, S.L.	12
LUTZE, S.L.	13
MEDEL CADENA, S.A.	13
MOTOMAN ROBOTICS IBÉRICA, S.L.	15
PÖPPELMANN IBÉRICA, S.R.L.	06
QNV, S.L.	Portada
SOMMER-AUTOMATIC SPANIEN, S.L.	04

Para insertar su publicidad escribanos a :
marketing@ptp.es

Envíenos sus novedades a:
automatica@ptp.es

ÍNDICE DE PRODUCTOS

A Ahorrador de combustible Aislamiento eléctrico en formato Borne con tecnología de conexión Push In Arandelas de presión para la prevención de fugas en juntas de sellado Arrancando Motores Asesoramiento personalizado para proteger las mercancías	N Neumática Nissan ahorra tiempo y dinero con la visión de Cognex
B Bajar costes...con la última tecnología Bienvenidos al mundo de los robots Bombas de vacío	P Panel Táctil Pantalla Soldadura Pc reducido en el vehículo Pinza angulares y paralelas compactas Pinzas para manipulación Placa de captura de imágenes Plato para torno Profesionales del remache Protege y analiza sus circuitos de 24 V DC
C Calibre medición tridimensional Cámara Lineal Caudalímetros electromagnéticos Chasis PXI 8 de Slots con Display TFT Chasis PXI inteligente de 8 Slots con pantalla táctil de 8,4" Cojinetes de plástico libres de mantenimiento Componentes. Manténgase al día Conectores compatibles con el estándar IEEE 1394 Control de Strings para plantas fotovoltaicas Controlador de iris Cortinas de seguridad Cuadros de alumbrado exterior	R Reduzca costes, sin lubricación, nuevo Registrador de temperatura multicanal con aislamiento térmico Mod. HT-4AT Relé diferencial para aplicaciones industriales Remachadora automática con control de Progresogav 8000 de Gesipa : Remaches inteligentes Robot sígueme Robots industriales Rodamientos de la Serie SPACEATM de acero inoxidable (ES1) adecuados para ambientes corrosivos
E Elementos protectores de plástico Esamblaje innovador para carrocerías más ligeras Estanterías para cargas ligeras	S Sellantes o Adhesivos Sensor de objetos Sensor de oxígeno óptico Sensor temperatura Servodrivres hasta 120KW Sistema de adquisición y control de bancos de motores de combustión, eléctricos ... Sistema de cambio rápido de garras Sistema de control Sistema de control compacto y configurable Sistema de fijación punto cero Sistema de gestión de vídeo para aplicaciones de seguridad Sistema de medición óptica Sistema inteligente de control de circuitos Sistemas de visión en color Sistemas para soldadura robotizada Software de gestión de pruebas Software de gestión de video IP Soluciones automatización sectoriales Soluciones RFID Sustitución de cilindros neumáticos por actuadores eléctricos, ...
G Generación de interruptores automáticos Compact NSX	T Tarjeta Cpu Tarjeta CPU Terminal de mano Termómetros portátiles para medida infraroja en alta temperatura Transmisiones de humedad con ethernet Tres mordazas en una
H Herramienta aislada a 1000 V Herramienta de desaislado Herramienta para modelado Hornos y estufas, instalaciones de pintura, máquinas para trabajar superficies	U Unidades de acero inoxidable combinan... máxima resistencia a la corrosión
I Impresoras portátiles Infraestructuras TI para cualquier tipo de oficina Inspección de llantas para ruedas de vehículos Instrumentos de medición de bolsillo Instrumento para humedad, temperatura y cálculo de punto de rocío, humedad y Mixing Ratio Interfaz de profibus IO Link en X20	V Verificadores y lectores de identificación industrial Visión Appliance 61 de Dalsa, mejor producto del año 2008 en la industria automovilística
L La gestión de contenedores en la industria del automóvil La organización RCAR otorga 5 estrellas al PowerMax30 de Hypertherm Laboratorio para medir nanómetros Lavadoras y desengrasadoras, hornos y estufas e instalaciones de pintura Lavandería de aceite térmico Lector de identificación Los rodamientos de acero inoxidable son adecuados para ambientes muy corrosivos	AGENDA METALMADRID 2009 BIEMH 2010
M Mando de validación Mediadores del nivel electromecánicos para sólidos Medida a alta velocidad Medida triple de corriente en una sola carcasa Medidas electrónicas Modelado y diseño de sistemas de control Módulo de comunicación Módulo procesador Módulos de bus de campo con ethercat, Devicenet y Canopen Módulos Profinet I/O robustos para la industria del automóvil	CATÁLOGOS ErmeC (APEM) Fadisel (CEBEKIT)
	CURSOS National Instruments
	EMPRESA Alfresco Software, Inc. Instrumentos Testo, S.A. Sick Electric, S.A. ToolsGroup - España

CONECTAMOS PROFESIONALES

Nuestro objetivo: conectar a los mejores profesionales de la industria. Esta labor nos exige un especial cuidado por conocer los intereses de nuestro lectores, así como buscar la distribución más inteligente para nuestros contenidos. Con una distribución anual superior a 130.000 ejemplares*, llegamos a más de 700.000 lectores/año, profesionales de empresas industriales españolas. Sabemos qué productos interesan a nuestros lectores y les proporcionamos la información que necesitan para mantenerse al día con las últimas novedades. Un perfil de lector cualificado, el 92,4% de ellos son Ingenieros Técnicos o Superiores con capacidad de compra y mando dentro de su Planta Industrial, consiguiendo que nuestros contenidos lleguen a quien lo necesita.

AUTOMÁTICA & ROBOTICA
PLANTAS de PROCESO

marketing@ptp.es
914 316 747



* Ver Control OJD: Promedio de tirada 12.070 ejemplares/mes.

Las ayudas a la automoción

Industria, bajo el Plan de Competitividad del Sector Automoción, ha apoyado 156 proyectos de empresas de automoción con una inversión asociada de 3.069 millones de euros

Fabricantes, concesionarios oficiales y vendedores independientes reclamaban desde hace meses ayudas para un sector que da trabajo a más de medio millón de personas en España y factura anualmente 225.000 millones de euros entre fabricación, exportación, ventas y reparaciones, lo que representa el 19% del PIB nacional.

El Consejo de Ministros acordó en marzo autorizar al Ministerio de Industria, Turismo y Comercio la resolución de la convocatoria del Plan de Competitividad del Sector de Automoción, que prevé unas ayudas de 800 millones de euros. Tras estudiar los más de 400 proyectos presentados por las empresas, Industria ha acordado prestar apoyo a 156 planes de actuación de empresas radicadas en trece Comunidades Autónomas que conlleven unas inversiones asociadas por parte de las empresas de 3.069 millones de euros en el año 2009.

Del conjunto de proyectos aprobados 19 corresponden a fabricantes de automóviles y camiones, que recibirán el 60,5 por ciento de los fondos del Plan de Competitividad (484 millones de euros), y 137 a compañías fabricantes de equipos y componentes de automoción, que contarán con 316 millones de euros, el 39,5 por ciento de las ayudas previstas.

Las inversiones asociadas durante 2009 para el segmento de fabricantes serán de 1.874 millones de euros (el 61 por ciento del total), mientras que las del área de componentes ascienden a 1.195 millones de euros (el 39 por ciento del total).

Los proyectos para el desarrollo de vehículos eléctricos e híbridos implican unas inversiones de 87,7 millones de euros y reciben unas ayudas de 56 millones.

Otros 54 planes están en lista de espera, todos presentados por compañías fabricantes de equipos y componentes.

A la convocatoria se presentaron 413 proyectos empresariales de trece Comunidades Autónomas que representaban un volumen global de inversiones asociadas por parte de las empresas de 4.109 millones de euros en 2009.

Industria ha concedido ayudas a planes de todas las Comunidades Autónomas que concurrieron al proceso. Los proyectos aprobados representan el 74,7 por ciento de la inversión asociada total barajada inicialmente.

El objetivo es fomentar las inversiones necesarias para optimizar los procesos de

producción (eficiencia energética, sostenibilidad, uso de recursos, sistemas avanzados de producción, optimización logística) y reorientar la producción hacia vehículos de mayor valor añadido, más sostenibles y seguros, todo ello dentro del marco establecido en las directrices comunitarias sobre ayudas estatales.

El plan ofrece apoyo financiero para ejecutar planes empresariales de mejora de competitividad que comprendan actividades como inversiones para mejora de procesos y para industrialización de nuevos productos, formación de personal técnico e implantación de sistemas avanzados de producción, incluidos sistemas de gestión logística avanzada.

Por Comunidades Autónomas

Por Comunidades Autónomas, Cataluña es la región con más solicitudes aprobadas (también fue la que más presentó) y, en consecuencia, la que recibe un montante mayor de ayudas y la que más inversiones asociadas tendrá.

Por volumen de fondos, a continuación se sitúa la Comunidad Valenciana, País Vasco, Galicia y Castilla y León, mientras que por número de proyectos aprobados, los puestos siguientes a Cataluña son para País Vasco, Navarra, Aragón y Madrid.

Estas disparidades se explican por la diferente composición del tejido empresarial del sector de la automoción (fabricantes y componentes o sólo componentes) en cada comunidad autónoma.

No obstante, como puede apreciarse en el cuadro inferior, las ayudas otorgadas por Industria están en línea con el peso que las distintas Comunidades Autónomas tienen en el empleo del sector de la automoción.

Sebastián pide apoyo al Congreso para financiar el Plan 2000E

El ministro de Industria, Turismo y Comercio, Miguel Sebastián, defendió el pasado 10 de junio ante el Pleno del Congreso pertinencia de la "aprobación urgente" del decreto ley que regula el crédito extraordinario de 100 millones para financiar la aportación del Gobierno al Plan 2000E.

Sebastián defendió el nuevo Plan como una continuación al "éxito" del Plan VIVE, que calificó como "el primer plan europeo de apoyo a la compra de vehículos", si bien admitió que inicialmente



"no funcionó", lo que justificó su revisión a finales de 2008 para hacer frente a la "abrupta" caída de matriculaciones registrada después del verano.

"Del éxito del VIVE hablan sus números", insistió Sebastián, quien recordó que su presupuesto para 2009 se ha agotado con seis meses de antelación. Así, en la segunda quincena de mayo se materializaron más de 10.500 operaciones, hasta superar el total previsto de 70.000 vehículos.

"Es la necesidad de dar continuidad a los buenos resultados del Plan VIVE lo que nos ha llevado a atender las peticiones de sector y del arco parlamentario", incidió Sebastián, quien comparó el

tes, aseguró la vicepresidenta primera del Gobierno, María Teresa Fernández de la Vega, durante la rueda de prensa posterior al Consejo.

Para ello, el Plan VIVE facilitará financiación en condiciones preferenciales a empresas o autónomos del sector que quieran renovar su flota sustituyendo autobuses de más de diez años de antigüedad por vehículos nuevos, menos contaminantes, más seguros y plenamente accesibles para las personas con discapacidad.

Para ello, el Gobierno habilitará una línea de 236 millones de euros, que se canalizarán a través del Instituto de Crédito Oficial (ICO).

3096 millones de euros para optimizar y reorientar la producción

2000E con ayudas similares para reactivar la demanda en Alemania, Francia o Italia. Asimismo, puso como ejemplo el sistema de ayudas aplicado en la Comunidad Foral de Navarra desde marzo, que ha permitido que sea la única autonomía en la que se han incrementado las matriculaciones, un 14,9%.

El ministro agradeció a las comunidades que se han sumado al 2000E --todas, menos Madrid y La Rioja-- su "sensibilidad" hacia la situación que atraviesa el sector. Además, señaló que las comunidades recuperarán la aportación de los 500 euros al Plan 2000E a través de la recaudación del Impuesto de Matriculación.

El Gobierno aprueba el Plan VIVE para autobuses y autocares, dotado con 236 millones

El Consejo de Ministros dio el pasado 12 de Junio 'luz verde' al Plan VIVE para autobuses y autocares, dotado con 236 millones de euros y que permitirá la adquisición de 2.100 vehículos de este tipo durante 2009 y 2010.

El plan persigue el triple objetivo de estimular al mercado de autobuses y autocares, ayudando al mismo tiempo al sector de automoción, impulsar la accesibilidad a personas con discapacidad y reducir las emisiones de gases contaminan-

tes, deberá estar homologado conforme a la normativa sobre emisiones 'Euro IV' o 'Euro V', o bien disponer de certificación como autobús híbrido, propulsado por hidrógeno, gas natural, electricidad, o que admita biocombustibles al 100%. Además, tendrá que ser plenamente accesible para personas con discapacidad.

Según lo acordado por el Gobierno, estas empresas podrán contar con una financiación de hasta el 100% del importe total de compra del vehículo, excepto en los casos de 'leasing'. En todos los supuestos se excluyen los impuestos ligados a la matriculación.

El Gobierno enmarca el Plan VIVE de autobuses en el nuevo modelo de economía sostenible anunciado el pasado mes de mayo por el presidente del Gobierno, José Luis Rodríguez Zapatero.

El Plan VIVE para autobuses y autocares permitirá renovar 2.000 vehículos en 2009 y 2010.

Madrid descarta ayudas directas y baja el impuesto de matriculación

Los madrileños se beneficiarán de un 20% de descuento en el impuesto de matriculación, que les será reembolsado mediante un cheque. La medida se aplicará hasta el 31 de julio aunque los vehículos que emitan menos de 120 g/km no se beneficiarán de esta ayuda al estar exentos de dicho impuesto.

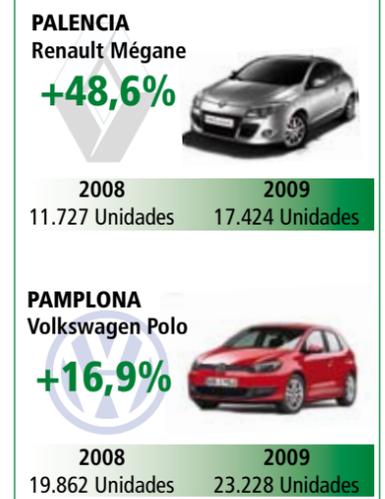
Luis Valero, director general de ANFAC

El director general de la Asociación Española de Fabricantes de Automóviles y Camiones (Anfac), Luis Valero, anunció hoy que en la primera quincena de junio se registraron 38.284 matriculaciones de turismos, un 10,5% menos, lo que, a su juicio, revela que la caída "se está atemperando" gracias a los planes puestos en marcha por el Gobierno.

Luis Valero avanzó que también cambiará la previsión de matriculación de vehículos, actualmente fijada en los 877.497 vehículos, un 24,4% menos, ya que calcula que las medidas puestas en marcha por el Ejecutivo en 2009, y especialmente el Plan 2000E, sumen 100.000 vehículos a estas cifras. Mientras, para vehículos industriales y comerciales la proyección sería de

Fuente: ANFAC

Fábricas más beneficiadas(marzo 2009)



123.330 unidades, un 37,6% menos. Valero auguró una "lenta recuperación" hasta niveles del entre 1,2 y 1,3 millones de vehículos, gracias a medidas como el plan VIVE y el Plan 2000E, que deben servir para superar "un año difícil" como el 2009. "Los datos no van a ser tan malos como nos esperábamos", señaló.

Sin embargo, recaló que mientras no se regularice la financiación de las empresas, no se volverá a alcanzar una "situación de normalidad", y reclamó una mejora de las infraestructuras y la logística.

Valero lamentó que el Plan Integral de Automoción puesto en marcha por el gobierno no abordó todas las reformas que el sector necesita "con urgencia".

Abogó por incrementar la bonificación de la cotización por contingencia comunes del personal acogido a Expedientes de Regulación de Empleo (EREs) del 50% al 100%, así como la retroactividad de la medida desde septiembre de 2008, y agilizar también la tramitación de dichos expedientes.

También propone incrementar hasta, al menos, 240 días la reposición de la duración de la prestación por desempleo del personal acogido a ERES suspensivos cuando se extinga posteriormente el contrato por alguna de las causas establecidas en el proyecto de ley, o de 180 días cuando se agote la prestación y haya una nueva autorización de suspensión.

Por otro lado medió para por incrementar las bonificaciones contempladas a la contratación a tiempo parcial, de forma que sean equivalentes a la jornada pactada más el 50%.

Al margen de las medidas incluidas en el proyecto de ley, Valero defendió por el aplazamiento de las cotizaciones a la Seguridad Social de las empresas que lo soliciten sin la necesidad de avales, así como el aplazamiento en las retenciones por IRPF.

Además, planteó la necesidad de facilitar la adecuación de plantillas "de forma no traumática", flexibilizando la aplicación de los contratos de relevo en las jubilaciones parciales se puedan retrasar hasta "superar la actual situación de crisis", con un plazo máximo de dos años, al tiempo que se acumula el tiempo de prestación del relevado en sólo un año.

Además, propone que las Administraciones Públicas avalen las obligaciones de pago que asumen las empresas con sus trabajadores como consecuencias de las prejubilaciones, en las que se "periodifican y difieren" en el tiempo los pagos derivados de la finalización del contrato, así como ayudas especiales a la formación y adaptación de las plantillas.

Asimismo medió para que se implantase un contrato temporal del tipo del antiguo "fomento del empleo" de tres años de duración y "acausal" o, alternativamente, un contrato temporal de mayor duración que los actuales, ligado a la vida media del producto y más próximo a la de los ciclos económicos.

Ayudas a la compra de automóviles



Fuente: ANFAC

CC. AA.	Total ayudas €	% de ayuda por CC.AA.	% de trabajadores por CC.AA.
Andalucía	23.442.351	2.93%	4.15%
Aragón	57.698.865	7.21%	9.66%
Comunitat Valenciana	109.327.055	13.67%	8.86%
Cantabria	17.817.050	2.23%	1.14%
Castilla-La Mancha	17.936.888	2.24%	1.27%
Castilla y León	77.193.544	9.65%	11.34%
Catalunya	224.994.494	28.12%	27.84%
Galicia	88.432.694	11.05%	10.04%
La Rioja	2.115.713	0.26%	0.20%
Madrid	42.408.914	5.30%	8.20%
Navarra	44.006.333	5.50%	7.66%
País Vasco	93.722.984	11.72%	7.65%
Principado de Asturias	903.084	0.11%	0.70%
TOTAL	799.999.969	100%	100%

Fuente: MITYC

COMPONENTES, EQUIPOS Y SISTEMAS DE AUTOMÁTICA & ROBOTICA

MULTISECTORIAL

Nº 254 ESPECIAL AUTOMÓVIL - MAYO 2009

EN PORTADA

Con la introducción de los lectores portátiles de identificación DataMan® 700, Cognex ofrece ahora una de sus gamas más amplias de lectores de identificación basados en imágenes y verificadores de calidad de los códigos disponibles. Desde códigos de barras impresos en las etiquetas hasta los códigos 2D más exigentes marcados directamente sobre las piezas de metal, los lectores DataMan proporcionan una lectura de identificación industrial de plena confianza en todo momento. Disponen de un lector para cada necesidad, con lo que los clientes pueden confiar en Cognex para todos sus requisitos de lectura de códigos industriales. Su serie DataMan 700, incluye dos novedosos lectores: el modelo DataMan® 750, es antiestático, lo que le hace ideal para la lectura de códigos 1D y 2D en la industria electrónica y de dispositivos médicos. Utiliza el reconocido software de decodificación IDMax® para administrar las degradaciones de códigos que resultan de las diferencias en las superficies y los tipos de materiales. Por otro lado, presenta el modelo DataMan 710, con el software de decodificación IDQuick™ que permite una lectura rápida y coherente de los códigos de 1D y 2D de elevada calidad, así como de los códigos de poco contraste en los fondos uniformes. Ambos modelos disponen de un sistema avanzado de formación de imágenes para iluminar las marcas óptimamente en una amplia gama de superficies. Además su tamaño compacto y su diseño ergonómico hacen a la serie 700 muy fácil de usar, mientras que su diseño robusto garantiza una fiabilidad a largo plazo en ambientes industriales.



Confianza total en los verificadores y lectores de identificación industrial

Cualquier código, cualquier superficie, cualquier método de marcado. DataMan es siempre la alternativa fiable. Como alternativa para la lectura de identificación industrial y profesional en general del código, en estos formatos 1D y 2D.

Sea los nuevos lectores de mano DataMan® 700.

COGNEX

COGNEX ESPAÑA

www.cognex.es

Más información ↻

índice

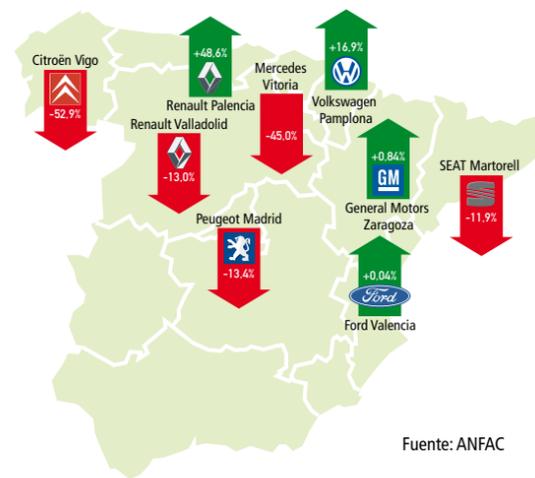
Tímidos signos de recuperación del sector del automóvil

Las matriculaciones de automóviles remontaron con fuerza en los diez primeros días de junio, hasta alcanzar un volumen de 29.337 unidades, lo que supone un descenso de sólo el 4,2% respecto al mismo período de 2008.

El desplome de las ventas comienza a amortiguarse con los descuentos directos del Gobierno. Los de junio, los mejores datos en muchos meses. La Federación de Asociaciones de Concesionarios de Automoción (Faconauto) ha asegurado que el Plan 2000E de ayudas directas a la compra de automóviles está teniendo el efecto esperado sobre las ventas de coches, "que se están recuperando de manera muy apreciable en un corto espacio de tiempo", según ha asegurado la patronal de concesionarios. Según Faconauto, el mercado se aleja de los fuertes retrocesos que venía experimentando en los últimos meses.

El dato correspondiente de los diez primeros días de junio procede del Instituto de Estudios de Automoción (IEA) y contrasta con el fuerte retroceso del 38,7% que registró el mercado automovilístico en mayo. Desde el sector atribuyen esta mejoría en el comportamiento del mercado al efecto positivo de las ayudas directas a la compra contempladas en el Plan 2000E, en vigor desde el 18 de mayo.

Por comunidades autónomas, Navarra registra el mayor crecimiento en los diez primeros días de junio con un alza del 61,9% y 484 unidades, seguida de Extremadura (+46,3%, 420 unidades), Asturias (+28,6%, 549 coches), Galicia (+25%, 1.267 vehículos), Castilla y León (+18,5%, 1.068) y País Vasco (+11,1%, 1.004).



Fuente: ANFAC

En el resto de comunidades, las matriculaciones registran descensos.

Los de junio, los mejores datos en muchos meses

El mercado de particulares reacciona a las ayudas directas

Largamente deseadas en nuestro mercado e implantadas con no poca polémica, las ayudas están dando frutos. Al menos, entre los particulares, el canal que concentra casi el 64% de las matriculaciones realizadas en 2009 y que mejor refleja la salud del mercado. Según datos de la patronal de concesionarios Faconauto, durante la primera semana de junio estos clientes adquirieron 10.397 auto-

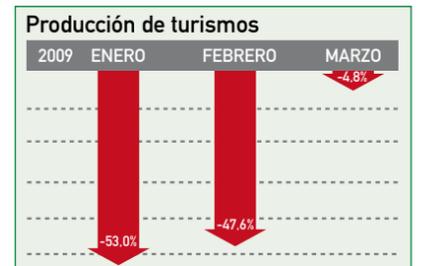
móviles, cifra que supone un 7,5% menos que en el mismo periodo del año pasado.

Las ventas de coches a particulares sólo bajan en Baleares, Canarias, Ceuta y Melilla.

Por lo que respecta a los demás canales de venta, las compras por parte de empresas de alquiler invierten la acusada tendencia a la baja que mantenían desde hace meses, y cierran los diez primeros días de junio con una mínima disminución del 0,1%, hasta 8.330 unidades.

Las matriculaciones efectuadas por parte de empresas alcanzaron un volumen en los diez primeros días del junio de 4.844 unidades, cifra inferior en un 38,4% a la contabilizada en el mismo período del pasado año.

En total, ocho regiones -Navarra, Extremadura, Asturias, Aragón, Galicia, Valencia, Castilla y León y el País Vasco- mejoraron sus resultados en una horquilla que va desde el 72,6% de la primera y hasta el 1,5% de la última.



Fuente: ANFAC

your application - our focus.

Preciso. Duradero. Competitivo.

Pinzas angulares y paralelas compactas

Preciso. Duradero. Competitivo.

Uds. de giro plana, ajustable entre 90° hasta 180°

Nueva Serie M

Sommer-automatic Spanien S.L.
C./ Dámaso Alonso 22
28806 Alcala de Henares / Madrid
Tel: +34 (0) 91 88 22 623
Fax: +34 (0) 91 882 8201
info@sommer-automatic.es
www.sommer-automatic.com

Más información ↻

índice

ÍNDICE DE ANUNCIANTES

EMPRESA	PÁG.
3M ESPAÑA, S.A.	13
BAUTERMIC	05
COGNEX	Portada
GESIPA FIJACIONES, S.A.	12
HBM IBÉRICA, S.L.	04
IGUS GMBH	10
LARRAIOZ ELECTRÓNICA INDUSTRIAL, S.L.	11
LUTZE	12
MEDEL CADENA	12
MOTOMAN ROBOTICS IBÉRICA, S.L.	14
PÖPPELMANN IBÉRICA, S.R.L.	05
SOMMER-AUTOMATIC SPANIEN, S.L.	03

La exportación de coches aumenta gracias a los planes prever europeos

Las ventas de turismos a otros países subieron el 1,4% en marzo

El sector del automóvil español comprueba mes a mes cómo mejora la situación productiva de las fábricas. Los planes Prever que han puesto en marcha 11 países europeos (entre los que no está España) dieron la vuelta al calcetín a las plantas españolas en marzo, al pasar de sufrir una caída en la producción de turismos del 43% en febrero a un moderado descenso del 4,8% en el mes pasado. El salvavidas europeo ha permitido un aumento de la exportación del 1,4% que contrasta con los recortes cercanos al 50% de los meses anteriores. El paradigma del cambio que están

experimentando las fábricas españolas es el caso de Volkswagen en Navarra, que en marzo incrementó la producción casi el 17% y las exportaciones, el 18,6% debido a que el modelo Polo es uno de los más beneficiados por las ayudas de 2.500 euros que da el Gobierno alemán por la compra de un coche en sustitución de otro viejo. "Los nuevos pedidos han hecho que Volkswagen necesite más personal o que Citroën de Vigo reconsidere la eliminación de un turno de trabajo", dijo Rogelio Mena, responsable del sector de automoción de UGT. Durante el pasado mes de abril se vendieron en Europa Occi-

dental un total de 1.168.432 turismos, lo que supone un descenso del -11,6% respecto al mismo mes del año pasado. Des-



Fuente: ANFAC

taca el notable incremento de ventas de Dacia (+137,6%).

Volkswagen sigue firme en su primer puesto como marca más vendida en el mercado europeo, seguida a una cierta distancia por Ford y Fiat.

En Seat, el tirón de las ventas del Ibiza en países con ayudas a los compradores ha reducido la utilización de los días de parada previstos en el expediente de regulación de empleo (ERE) en la planta de Martorell, aunque todavía hay 1.200 operarios en situación de desempleo temporal que van rotando. El efecto más claro de la demanda del Ibiza fuera de España

se aprecia en un ligero aumento de las exportaciones generales de Seat del 0,5% que contrasta con un descenso de la producción del 11% debido a los malos datos de ventas de otros modelos.

La Asociación de Fabricantes (Anfac), que matizó que una parte de la mejora se debe a que marzo tuvo dos días laborales más, atribuyó el mayor peso de la exportación --con un récord del 89% de la producción-- a los incentivos de 11 países europeos.

El presidente de Seat, Erich Schmitt, fue el último representante de las marcas de Anfac en reclamar al Gobierno un plan Prever después de anunciar la adjudicación del Audi Q3 a Martorell.

Genesis
HIGH SPEED

Alta velocidad y gran precisión unidos...

Rompa la barrera de la velocidad...

...con Genesis HighSpeed DAQ

Hasta
100 MS/s
de velocidad
de muestreo
por canal

Ultra
High-speed
DAQ

MARCAS MÁS VENDIDAS EN EUROPA

Abril 2009

Marca	Unidades
VW	146.851
Ford	102.753
Fiat	94.836
Opel	94.306
Renault	80.501
Peugeot	77.510
Citroën	71.944
Audi	55.685
Toyota	50.779
Mercedes	50.450
BMW	43.744
Skoda	35.660
SEAT	25.804
Hyundai	23.660
Nissan	21.951
Honda	18.927
Dacia	18.384
Suzuki	18.286
Kia	16.563
Mazda	14.665
Chevrolet	14.585
Volvo	14.100
MINI	10.878
Lancia	10.769
Alfa Romeo	10.043
Mitsubishi	8.586
Smart	8.314
Chrysler	4.047
Land Rover	3.861
Jaguar	3.039

Fuente: ANFAC

MODELOS MÁS VENDIDOS EN EUROPA

Abril 2009

Modelo	Unidades
VW Golf	41.398
Ford Fiesta	34.471
Peugeot 207	28.987
Fiat Punto	27.935
Opel/Vauxhall Corsa	27.857
Ford Focus	27.389
VW Polo	23.879
Fiat Panda	23.039
Renault Clio	22.397
VW Passat	20.911

Fuente: ANFAC

El sector español de componentes de automoción

España, sexta potencia a nivel mundial en este sector

Benito Tesier, presidente de la Comisión de Recambios de Sernauto, afirma que la actividad se mantiene y el empleo sigue estable.

«El sector español de componentes de automoción aguanta la crisis y apenas se produce desempleo ni expedientes de regulación», afirmó Benito Tesier, presidente de la Comisión de Recambios de la Asociación Española de Fabricantes de Equipos y Componentes para la Automoción y director general de Bembo, empresa fabricante de frenos.

Tesier, que ha participado en el XXII Congreso de Ancera (Asociación Nacional de Comerciantes de Equipos Recambios, Neumáticos y Accesorios para Automoción) que preside Miguel Ángel Cuerno, está muy satisfecho de su participación en el encuentro de Santander, en el que se han abordado todos los temas que preocupan al sector.

«La crisis para nuestro sector tiene dos lecturas. La fabricación de componentes para vehículos nuevos se ha frenado, pero en general se está aguantando y las ayudas europeas que



han puesto en marcha Alemania, Francia, Italia, y ahora España, están ayudando de forma importante», explicó Tesier. En su opinión, la sección del comercio y talleres apenas se ha resentido con la crisis y la parte de la fabricación, a pesar de la bajada de demanda, está aguantando bien.

En cuanto a las ayudas que ya están en marcha y las que se han anunciado, el dirigente de Sernauto considera que van a dar un impulso al sector, a pesar de que España «ha tardado un poco en sumarse a este camino».

Líneas blancas

Tesier se muestra favorable a las líneas blancas, es decir, a recambios y componentes que realizan las diferentes marcas y que van sin el nombre comercial. «Son más baratas pero las realizan los mismos fabricantes. El ahorro se produce porque van del fabricante al distribuidor y se saltan cadenas de intermediarios», señaló.

En relación al tema de las piezas recuperadas de desguaces, el directivo de Brebo observó que, en principio, son partidarios de que se reciclen los componentes, pero el problema viene con las piezas que forman parte esencial de la mecánica y seguridad del vehículo y que tras unos años «han acabado su ciclo vital». Insistió en que los diferentes componentes por mucha calidad que tengan al pasar 10, 15 o 20 años ya no ofrecen el resultado deseado y si se recuperan de desguaces no van a proporcionar las mismas prestaciones que cuando el coche estaba nuevo.

SEAT inicia el transporte ferroviario entre Martorell y Zona Franca

El servicio permitirá transportar un millón de m3 de componentes anuales

Ha entrado en funcionamiento el servicio ferroviario para el transporte de componentes entre las instalaciones de SEAT de Zona Franca y Martorell. Con una capacidad de transporte de aproximadamente un millón de m3 de piezas anuales, permitirá reducir el tráfico de vehículos pesados en la red metropolitana de carreteras en 32.000 circulaciones al año.

El transporte de piezas estará gestionado por una nueva sociedad operadora ferroviaria, Cargometro. El servicio arranca al 50% pendiente de la construcción de nuevas infraestructuras en Martorell y Zona Franca, que estarán listas a principios de 2010. De momento, ya puede circular una de las dos unidades de tren previstas, una vez resuelto el acceso provisional a la Zona Franca, condicionado por las obras de la Línea 9 del metro.

Movilidad sostenible

El nuevo servicio permitirá dar respuesta a la importante demanda de transporte de piezas de automoción de SEAT entre sus instalaciones de Zona Franca y Martorell de manera sostenible, ya que comportará una reducción importante del tráfico de vehículos pesados, con cerca de 32.000 circulaciones anuales menos. Además, se mejorará la seguridad viaria y se reducirá el impacto ecológico derivado de las

emisiones de gases.

Si a esta línea se suman los efectos que comporta el otro servicio ferroviario que transporta vehículos de SEAT entre la planta de Martorell y el Puerto de Barcelona, la reducción total de vehículos pesados por carretera supera los 57.000.



Nueva infraestructura en las instalaciones

El proyecto de implantación de este nuevo servicio específico se realiza aprovechando el ramal existente de mercancías de Adif. En total, el recorrido es de cerca de 40 kms. El nuevo servicio comporta la ejecución de obras de infraestructuras para condicionar las vías para los nuevos usos. En este sentido, quedan

aún pendientes de ejecutar algunas actuaciones que finalizarán el próximo año. Concretamente, las obras de infraestructuras son las siguientes:

En el interior de la fábrica de SEAT en Martorell, se tiene que alargar un tramo de vía actual y construir dos nuevas vías de descarga de una vía de apartado y maniobras.

En las instalaciones de SEAT en Zona Franca ya se ha construido un acceso ferroviario provisional y queda por hacer el acondicionamiento y la cobertura de las vías de Adif existentes, para la carga y descarga de mercancías.

Inversión de 8,6 millones de euros

Las obras de infraestructura, que deben permitir ofrecer el 100% del servicio ferroviario previsto, suponen un coste de 4,8 millones de euros, mientras que la inversión en material móvil necesario

llega a los 3,8 millones de euros, de manera que en total se invertirán 8,6 millones de euros. El DPTOP, mediante la empresa pública FGC, ha sido el organismo encargado de ejecutar y financiar los proyectos y las obras de infraestructuras necesarias, así como la adquisición del material móvil específico para el transporte de los componentes para automóviles. Por su parte, SEAT ha asumido el coste del transporte ferroviario encargado a Cargometro.

Desde Sernauto se pide al Gobierno que se mantengan las ayudas

En el marco de la jornada de presentación de actividades y conclusiones del Observatorio Industrial del Sector de Fabricantes de Equipos y Componentes para Automoción, que tuvo lugar en Zaragoza, Jiménez Saceda, director general de Sernauto (Asociación Española de Fabricantes de Equipos y Componentes para Automoción), destacó "el difícil momento" del sector en la actualidad y reclamó que se mantengan las ayudas en 2010 para hacer frente a la caída en las ventas. Comentó que la situación requiere de inversiones "muy fuertes" en un momento en el que las entidades financieras "se han desentendido" del sector y cuando se debe apostar por un cambio de modelo productivo que incremente la inversión en innovación y las tecnologías verdes.

El Observatorio Industrial del Sector de Fabricantes de Equipos y Componentes para Automoción esta integrado por el Ministerio de Industria, Turismo y Comercio, el Ministerio de Trabajo e Inmigración, los fabricantes de equipos y componentes para automoción representados por Sernauto, las organizaciones sindicales UGT y CC.OO y los centros tecnológicos, a través de la Federación Española de Centros Tecnológicos (Fedit).

El director general de la Federación Española de Centros Tecnológicos (Fedit), Iñigo Segura, señaló la importancia de los centros tecnológicos para contribuir al desarrollo del sector, con el análisis de procesos de renovación tecnológica, y el análisis y la identificación de fortalezas y debilidades.

Los miembros del Observatorio expusieron en la jornada los trabajos realizados durante 2008 en el que el sector de Equipos y Componentes para Automoción facturó 29.970,5 millones de euros, lo que supuso un 8,83 menos que el año anterior.

De esta cantidad, el 55 por ciento correspondió a la exportación, mientras que el resto se corresponde a suministro nacional, del que el 14,1 por ciento se destinó al mercado de recambios. Por su parte, la importación de componentes en 2008 experimentó un descenso que hizo que el valor de las mismas alcanzase ese año los 23.438 millones de euros, lo que supuso un 10,3 por ciento menos que el año anterior.

MÁQUINAS DE LAVADO Y DESENGRASE INDUSTRIAL PARA TODO TIPO DE PIEZAS

HORNOS INDUSTRIALES HASTA 1300°C

ESTUFAS ESTÁTICAS Y CONTINUAS HASTA 600°C PARA CALENTAR Y SECAR

Fabricamos:

- HORNOS Y ESTUFAS PARA:
 - Templar, - Secar, - Fundir ...
- INSTALACIONES DE PINTURA:
 - Lavado, - Fosfatado, - Pintado ...
- MÁQUINAS PARA TRATAR SUPERFICIES:
 - Lavar, - Desengrasar, - Fosfatar, - Secar ...

Boutermic S.R.

Tel: 933 711 558 - Fax: 933 711 408
www.boutermic.com
e-mail: comercial@boutermic.com

Más información índice

KAPSTO

Elementos protectores de plástico para cualquier aplicación.

casi

Programa estándar con más de 3.000 versiones.

Solicite ahora de forma gratuita nuestro catálogo general actual y utilice la confortable búsqueda de productos online bajo www.kapsto.com.

PÖPPELMANN

KAPSTO: UNA MARCA DE PÖPPELMANN
Pöppelmann Ibérica S.R.L. | Plaça Vicenç Casanovas, 11-15
08140 Vilassar de Mar (Barcelona)
Tel: 93 754 09 20 | Fax 93 754 09 21
kapsto-es@poeppelmann.com | www.kapsto.com

Más información índice

La reducción de emisiones de CO2 de los coches nuevos se ralentiza

Los coches nuevos matriculados en el primer trimestre del año tienen un nivel medio de emisiones de CO2 de 147 gramos por kilómetro, lo que supone un descenso del 0,8% respecto al mismo período de 2008, según datos de MSI para la Federación de Asociaciones de Concesionarios de Automoción (Faconauto).

De esta forma, la tendencia de disminución de las emisiones de CO2 se ralentiza, puesto que en el conjunto de 2008 se registró un descenso del 4,2%, hasta 151 gramos por kilómetro. Según Faconauto, esta evolución se explica por los "síntomas de agotamiento" del nuevo impuesto de matriculación, en vigor desde el 1 de enero de 2008, que vincula el gravamen a las emisiones de CO2.

No obstante, casi el 60% de los coches matriculados en los tres primeros meses del año emiten menos de 140 gramos de CO2 por kilómetro. Según Faconauto, pese a las 14.040 operaciones que se acogieron en marzo al Plan VIVE (diseñado para estos vehículos), la cifra es muy inferior a la que contabilizaba el extinto Plan Prever, que registró 29.121 operaciones en 2007 y 35.422 en 2006.

El presidente de Faconauto, Antonio Rome-

ro-Hauptold, manifestó que el nivel de emisiones sólo se podrá rebajar con "medidas ambiciosas", como un nuevo Plan Renove con ayudas directas, que contribuiría además a mejorar la seguridad vial.

Por último, la patronal de los concesionarios recordó que la industria española se está beneficiando de las ayudas directas de otros países. "Muchos expedientes de regulación que iban a afectar a ciertas plantas de nuestro país han sido suspendidos o suavizados por el aumento de la demanda generada por las ayudas directas", concluye.

Debido a una nueva concienciación por el respeto al medio ambiente, las marcas se están preocupando de sacar al mercado nuevas versiones más ecológicas de sus modelos más conocidos o representativos. En este caso citamos el Volkswagen Passat CC BlueTDI, un vehículo que entra de lleno en la estrategia de la marca alemana denominada Blue-Motion Technologies y que no tiene otra finalidad que fabricar vehículos cada vez menos contaminantes emitiendo menos gramos de CO2 a la atmósfera.

El Passat CC Blue TDI cuenta con el nuevo motor de dos litros turbo diésel con com-

mon rail del Grupo VAG que genera 143 caballos de potencia, y es capaz de reducir el consumo y las emisiones respecto al antiguo dos litros gracias a unas mejoras introducidas en el sistema de alimentación y en la gestión electrónica.



Emite únicamente 139 gramos de CO2 a la atmósfera y tiene un consumo ponderado realmente bajo para un vehículo de su tamaño y peso, sólo gasta 5,3 litros cada 100 kilómetros permitiendo recorrer a la berlina alemana más de 1.300 kilómetros sin tener que parar a repostar. Estos grandes datos se consiguen gracias al catalizador SCR (Selective Catalytic Reduction), que es capaz de reducir las emisiones de óxido de nitrógeno hasta en un 90%. Con estas características, el Passat CC

cumple con la normativa Euro 6 que comenzará a aplicarse el 1 de Septiembre del año 2014.

Fiat, la marca con emisiones de CO2 más bajas de Europa

Por segundo año consecutivo, Fiat se convierte en la marca que ha registrado los valores más bajos en cuanto a emisiones de CO2 sobre el total de sus vehículos vendidos en Europa en 2008.

Según datos de JATO Dynamics, las emisiones medias de CO2 de los vehículos vendidos en Europa de las marcas son:

Marca	g/Km
Fiat	133,7
Peugeot	138,1
Citroën	142,4
Renault	142,7
Toyota	144,9
Ford	147,8
Opel/Vauxhall	151,1
Volkswagen	158,8
BMW	160,6
Mercedes	185,0

Si evaluamos los resultados por grupos automovilísticos, también el Grupo Fiat sigue en primer lugar, seguido de PSA, Renault, Toyota y Hyundai-Kia.



Gran resultado de Fiat, aunque lo tiene más fácil que otros porque el grueso de sus ventas se debe a coches diésel o de pequeño tamaño. Con la introducción de los nuevos bloques diésel, el sistema Multiair o la gama PUR-O2, ese valor debería todavía reducirse aún más.

Destacar también el valor del resultado de BMW, que aunque en su gama cuenta con coches pesados y muy potentes, el grueso de sus ventas se deben a los motores diésel 2.0d y a los más pequeños gasolina, donde se ve que los sistemas Efficient Dynamics dan sus frutos en cuanto a reducción de consumos y emisiones.

Uno de cada diez vehículos será híbrido en el 2015

Según el informe sobre "Nuevos combustibles y tecnologías de propulsión", uno de cada diez vehículos que circulará en España en el año 2015 será híbrido. El informe que se ha presentado en el "Encuentro Tecnológico: Vehículo eficiente, impactos y oportunidades de las nuevas propulsiones en los componentes del automóvil" que organizan la Fundación Instituto Tecnológico para la Seguridad del Automóvil (FITSA) y el Instituto para la Diversificación de la Energía, IDAE.

En el año 2020, en España predominará, como actualmente, el porcentaje de vehículos de gasolina y diésel aunque serán más eficientes y contarán con un rendimiento mayor. En cuanto a los combustibles alternativos, fundamentalmente biocarburantes, es probable que representen el 20% del consumo total también en 2020. Las previsiones avanzan que a largo plazo, tendrán presencia todas las tecnologías existentes actualmente y especialmente las que sean más respetuosas con el medio ambiente.

Durante el Encuentro Tecnológico se ha definido el cambio que experimentará el sector de componentes del automóvil ante la llegada de un nuevo mercado basado en las nuevas propulsiones y que traerá aparejada la progresiva multiplicación de la oferta en combustibles. Esta jornada sirvió también para analizar los cambios que tendrán que afrontar las empresas del sector de componentes de automoción en un futuro cercano.

El Encuentro se enmarca en la línea de actividad de la Fundación de difundir las nuevas tecnologías para dar a conocer la información prospectiva de que se dispone y posteriormente debatirla con los agentes implicados tanto del ámbito de la innovación como de las empresas del sector.

Las factorías españolas de Renault emitieron 12.500 toneladas menos de CO2 en 2008

Las factorías españolas de Renault emitieron 12.500 toneladas menos de CO2 en 2008, ahorraron 220.000 m3 de agua y generaron 10.500 toneladas menos de residuos, según ha informado la compañía con motivo de la celebración del Día Mundial del Medio Ambiente.

En un comunicado recogido por Europa Press, Renault explicó que su implicación con el medio ambiente va más allá de la fabricación de vehículos no contaminantes y de producir en plantas que respeten el entorno, "ya que anualmente se marca ambiciosos objetivos medioambienta-

les muy por encima de lo exigido por la normativa".

En concreto, la Alianza Renault-Nissan tiene como objetivo liderar mundialmente la comercialización de vehículos cero emisiones. Según la firma francesa, Renault se ha convertido en la marca con mayor número de modelos (23) que emiten menos de 149 gramos de CO2 a la atmósfera, susceptibles de beneficiarse de las ayudas del Plan 2000E.

Todas las plantas de Renault cuentan con estaciones de medición que analizan el aire del entorno así como pantallas acústicas en las zonas en las que se produce mayor ruido".

Renault apuesta además por el consumo de energía limpia, como demuestra el hecho de tener instalados 1.177 metros cuadrados de placas solares, que producen 502.000 MWh/año. Además, está en estudio en estos momentos un proyecto de instalación de placas fotovoltaicas en las cubiertas de las naves industriales.

Renault mencionó "mejoras considerables" que se perciben año tras año en el ahorro de agua. Así, el pasado año las cuatro factorías de Renault en España lograron economizar 220.000 metros cúbicos. Renault destacó también el especial cuidado que se pone en generar el menor número de residuos. El pasado año se lograron disminuir éstos en 10.500 toneladas.

Toyota prevé fabricar un millón de híbridos en 2010, de una producción total de 9 millones de vehículos

El grupo japonés Toyota, segundo constructor mundial de automóviles, prevé alcanzar en el año 2010 una producción de un millón de vehículos híbridos, de una fabricación total de 9 millones de unidades.

El presidente de Toyota Motor Europe, Shinichi Sasaki, destacó que la estrategia de la compañía contempla el incremento sucesivo de la producción de vehículos híbridos.

De esta manera, el número de híbridos fabricados por la empresa nipona en el año 2010 supondría una concentración del 11,11% del total de vehículos produ-

cidos por Toyota.

Uno de los objetivos a largo plazo del grupo es incorporar motores híbridos a toda la gama de modelos. Así, precisó que, en la actualidad, se permite introducir estos propulsores en todos los vehículos Lexus, y matizó que en Toyota es una estrategia de futuro.

"A muy largo plazo sí se podrían incorporar a modelos Toyota, pero la capacidad de producción de componentes híbridos es muy limitada. Hay que tener en cuenta las reducciones de CO2. En los modelos grandes, la reducción sí es significativa, pero en los pequeños no podría obtenerse una importante disminución de estas emisiones", añadió.



En este sentido, señaló que la capacidad anual de producción de componentes para vehículos híbridos es de 400.000 unidades. "Hay que empezar por los modelos más grandes, y luego ir a por los más pequeños", sentenció.

Sasaki anunció a Europa Press los objetivos de producción de la marca en Europa para el actual ejercicio, que se sitúan en un total de 806.000 unidades, lo que supondrá un crecimiento del 26,33% en comparación con las 638.000 unidades fabricadas el año precedente.

Esta producción en Europa se encuadra dentro de un objetivo total de fabricación de Toyota en todo el mundo de alrededor de 8,85 millones de unidades.

Por lo que respecta las ventas de la compañía, el presidente de la división europea confía en superar el millón de vehículos comercializados en Europa este año, mientras que prevé que la filial Lexus entregue 45.000 unidades en este mercado. Para

2010, el objetivo de matriculaciones en Europa es de 1,2 millones de vehículos. Respecto a España, Sasaki, quien señaló que es "un mercado muy cómodo que está mejorando continuamente", hizo referencia a la posibilidad de implantar capacidad productiva en el país.

Volvo sacará vehículos híbridos en 2012

La compañía de coches Volvo continúa centrando sus esfuerzos en sacar vehículos con tecnología verde. En un nuevo proyecto junto con el proveedor de energía sueco Vattenfall anuncian la producción de híbridos enchufables para 2012, con la nueva visión de la compañía 'DRIVE Towards Zero', alternativa ecológica de Volvo Cars. Incluyen un módulo de baterías para accionar el motor eléctrico sin ningún tipo de emisiones.

La batería se recargará a través de una toma eléctrica normal, complementándose el sistema eléctrico con un motor diésel de alta eficiencia de la firma, diseñado para funcionar con diésel sintético renovable. Stephen Odell, presidente de Coches Volvo, "El plan reducirá las emisiones de dióxido de carbono de nuestros coches y nuestra estrategia de electrificación agresiva nos pondrá en una posición principal esté optimizado el transporte ecológico para pasajeros.

Las investigaciones siguen para coches que funcionen únicamente con baterías, sobre todo destinados a recorrer distancias cortas en el tráfico de ciudad.

El Honda Insight, el híbrido más vendido a particulares en España en mayo

El Honda Insight fue el híbrido más vendido en España a particulares durante el mes de mayo, según ha informado la compañía, que destacó el éxito de este modelo tras ser líder de ventas en Europa en abril en la categoría de híbridos y vehículos propulsados por combustibles alternativos. El nuevo Insight se comercializa desde el pasado mes de marzo ha registrado un incremento de las ventas del 90% en los tres primeros meses.

En Japón también ha cosechado éxitos, siendo el primer coche híbrido que en abril encabezó la lista de coches más vendidos en el país asiático, con 10.000 unidades comercializadas.

Rsc. ford se propone reducir en un tercio las emisiones de co2 de sus vehículos

Ford se propone reducir en un 30% las emisiones de CO2 de sus vehículos durante los próximos 11 años y, para ello, empezará aumentando la producción de sus modelos eléctricos e híbridos, según el décimo informe anual de sostenibilidad que acaba de publicar la compañía.

La empresa proyecta introducir una versión con batería eléctrica recargable de su furgoneta Transit Connect en 2010 y otra del Ford Focus a continuación, y un nuevo modelo de vehículo híbrido con batería recargable en 2012, año en el que también lanzará una nueva generación de coches híbridos eléctricos.

Ford comercializará sus nuevos modelos eléctricos inicialmente en EEUU, y ofrecerá posteriormente en Europa y Asia los que tengan buenos resultados y la aceptación de los clientes.

Con el fin de promover las infraestructuras necesarias para recargar las baterías de los vehículos y reducir los precios de esta tecnología, la empresa colaborará con diversas compañías especializadas en la conectividad de los vehículos con la red eléctrica.

Actualmente, ya están trabajando con dos proveedores de piezas que están adaptando sus productos a los nuevos vehículos eléctricos.

Hyundai lanza su primer coche híbrido

El fabricante de automóviles Hyundai ha lanzado su primer coche híbrido, el Elantra LPI, dotado de motores alimentados por gas licuado del petróleo y electricidad.

El vehículo combina un motor de gas licuado del petróleo de 1.6 litros y un motor eléctrico de 15 kW con una transmisión variable continua. El resultado es un nivel de emisiones de CO2 de 99 gramos por kilómetro, un 66% menos de NOx y un 50% menos de ruido.

El consumo de este coche, el primer híbrido con un motor de gas licuado, se sitúa en 1 litro cada 17,8 kilómetros, lo que representa un ahorro del 47% respecto a un Elantra con motor convencional de 1.6 litros, dado que el GLP es un 50% más barato que la gasolina o el gasóleo.

El futuro pasa por la electricidad

Los costes de la batería y la electricidad, serán más bajos que el del petróleo

El futuro pasa por la electricidad como energía alternativa al petróleo. Better Place es una empresa pionera en la creación de "redes de servicio", que en este momento se dedica al desarrollo de redes de vehículos eléctricos impulsados por energías renovables.

Hans De Boer es el encargado del desarrollo global de la compañía y uno de los máximos responsables de la favorable situación a la que ya se ha llegado.

Recientemente, ha hablado de su experiencia. Ha comentado que en su caso, el gobierno canadiense ha sido y es una pieza clave. Siempre buscan contar con el apoyo del gobierno y las instituciones.

El apoyo del gobierno varía de país en país, la mayoría de ellos dan beneficios fiscales para la compra de vehículos eléctricos.

En diciembre de 2008, firmaron un acuerdo de colaboración con el Gobierno de Japón y los fabricantes de automóviles Subaru y Mitsubishi para la construcción de varias estaciones de intercambio de baterías.

Nissan fabricará los vehículos eléctricos como parte del acuerdo de Renault-Nissan. Su actual alianza con Nissan-Renault es muy importante para Better Place. Nissan-Renault producirán los primeros vehículos eléctricos para países como Israel y Dinamarca.

Entre sus planes está el comenzar a trabajar con varios partners locales europeos y que Better Place sea una compañía operadora en al menos cuatro países europeos. Ha confirmado que en España instalarán una red de puntos de recarga y estaciones de recambio de baterías.

Los puntos de recarga son necesarios para recargar las baterías de forma eficiente en el día a día y las estaciones de intercam-



mundial de fabricantes de vehículos de alta eficiencia energética. El coche tiene una autonomía de 100 km y sus baterías son recargadas en nueve horas en una toma de corriente normal, y en 10 minutos en una estación de servicio especializada. Según el fabricante se trata del primer híbrido que puede recargarse sin necesidad de infraestructuras. El objetivo de la compañía es empezar a exportarlo a Europa y Estados Unidos en 2011.

Acuerdos entre compañías eléctricas y fabricantes de automóviles

Las compañías eléctricas son las primeras interesadas en el desarrollo de la red eléctrica, especialmente allí donde existe una creciente contribución de las energías renovables.

En España, donde la energía eólica es una fuente de energía primaria y muy importante, cerca del 20% del total, puede haber horas del día en que sobre energía eléctrica, que no se puede almacenar.

Las compañías eléctricas piensan en las baterías de los coches no solo como clientes sino como un recurso para almacenar energía eléctrica durante las horas de menor demanda y recuperarla en caso de necesidad durante las horas de mayor demanda. Podrán existir tarifas variables y contadores inteligentes que permitan cargar el coche cuando la tarifa es más baja,

venderla cuando es más cara y garantizar que el usuario pueda utilizar el vehículo cuando lo necesite.



bio de baterías permiten a los conductores aumentar la autonomía de los vehículos para trayectos más largos. El coste de conducir un vehículo eléctrico será muy competitivo con el de un vehículo de combustión interna, ya que el coste de la batería, la red y la electricidad, serán más bajos que el coste del petróleo. También depende mucho del precio de petróleo.

Primeros automóviles comerciales

El primer vehículo comercial enchufable en una toma de corriente tradicional de 230 voltios es el Chrysler Volt que estará disponible en Europa en 2011. Se carga por completo en tres horas y su batería de ion-litio tiene una vida estimada de tres horas. Con la batería al completo el Volt podrá recorrer cerca de 60 kilómetros, aunque en caso necesario un pequeño motor de gasolina extiende la autonomía a 1000 km con bajas emisiones.

La compañía china BYD, especializada en la fabricación de baterías también ha lanzado un vehículo híbrido que puede ser recargado en un enchufe casero, el F3DM. Aunque se trata de una compañía de solo cinco años de antigüedad en el sector de los automóviles, está trabajando para convertirse en un líder

Madrid contará con puntos de recarga eléctrica de vehículos en todos sus aparcamientos

El alcalde de Madrid, Alberto Ruiz-Gallardón, se comprometió el pasado 15 de junio a instalar puntos de recarga para vehículos eléctricos de forma paulatina en todos los aparcamientos de la ciudad, durante la inauguración de esa mañana de un nuevo estacionamiento con este servicio bajo el Colegio Nuestra Señora del Recuerdo.

Este "pionero sistema" cuenta con 36 puntos de conexión en los que se pueden alimentar, de momento de manera gratuita, hasta 57 vehículos.



Esta posibilidad "se prestará también en otros aparcamientos que están en fase de construcción". Además de esta novedad, el aparcamiento del colegio, ubicado en el distrito madrileño de Chamartín, ocupa 45.800 metros cuadrados repartidos en tres plantas. Dos de esos pisos están reservados a aparcamiento de rotación para 1.391 vehículos, con 30 reservadas para minusválidos, y la tercera está reservada como Base del Servicio de Ayuda a la Movilidad, con 546 plazas, y una oficina administrativa de 256 metros cuadrados que permitirá a los madrileños acudir a recoger su coche cuando sea retirado por la grúa "24 horas al día", según destacó el primer edil.

Toyota presenta el coche eléctrico FT-EV

Toyota presentó en el Salón de Automóvil de Detroit 2009 el concepto FT-EV, versión eléctrica construida con la plataforma del iQ, convirtiendo al mini utilitario japonés en una opción perfecta y ecológica para la movilidad urbana.

No se conocen muchos detalles técnicos aún, pero se supone que con una carga podrá viajar por hasta 80 kms, perfecto para desplazamientos urbanos, superando la autonomía de las baterías de por ejemplo el Chevrolet Volt.

Estéticamente presenta varios cambios, más evolucionados visualmente que los prototipos mostrados antes del iQ de producción. La decoración de la carrocería es dorada con motivos "eléctricos y ecológicos". En su interior se mantiene las formas del iQ y el esquema exterior, en dorado y blanco.

El Toyota FT-EV debería comenzar su producción en 2012 en Japón y según los analistas de la industria automotriz tendrá un precio de alrededor de 20.000 dólares.

En total, Toyota lanzará en varios mercados 10 modelos híbridos a principios de 2010, según lo anunciado en Detroit.



Bosch calcula que en 2015 se venderán 500.000 coches eléctricos

Bosch calcula que en 2015 se venderán en todo el mundo 500.000 coches eléctricos.

La firma, que considera que hasta el 2020 no se harán mucho más visibles en el carretera, señala como prioridad para su expansión la reducción del peso y del precio de las baterías

El grupo alemán Bosch, primer fabricante germano de componentes para automóviles, calcula que en el año 2015 se venderán unos 500.000 coches eléctricos en todo el mundo, según las estimaciones presentadas ayer en la Conferencia Internacional de Prensa por el responsable de Técnica de Automoción de la compañía, Bernd Bohr.

El ministro de Industria, Turismo y Comercio, Miguel Sebastián, ha reiterado en diferentes ocasiones el objetivo de que en 2014 circulen por las carreteras españolas un millón de coches eléctricos e híbridos, la mayor parte de fabricación nacional.

Bohr indicó que el coche eléctrico llegará al principio en número reducido a las calles, ocupando pequeños nichos de mercado. "Sólo a partir de 2020 se hará mucho más visible en las carreteras", añadió el directivo de la multinacional alemana. Bosch basa sus previsiones, entre otros aspectos, en el crecimiento de las grandes megalópolis. "Hasta 2015 habrá en todo el mundo 60 mega-ciudades con una población de más de cinco millones de habitantes", expuso, para recordar que el coche eléctrico es el más adecuado en este tipo de urbes.

Para el responsable de la compañía con sede en Stuttgart, la única forma de conseguir que aumente el número de coches



eléctricos en circulación es optimizar su rendimiento, básicamente a través de una mayor "densidad energética" de la batería. Así, recordó que actualmente para garantizar una autonomía de 200 kilómetros con una sola recarga, se requiere una batería de iones de litio con un peso superior a 250 kilogramos y un coste de 17.000 euros, "demasiado pesada y demasiado cara". "Una tarea primordial de los ingenieros es la reducción del peso y del precio de las baterías", añadió.

Bohr se mostró partidario de convertir las grandes inversiones en desarrollo en grandes cifras de producción. En este sentido, puso como ejemplo que al comparar dos fabricantes con una producción anual de 500.000 y 50.000 unidades, respectivamente, el de mayor tamaño ahorra 500 euros en costes respecto al más pequeño. "Para poder explotar rápidamente el mercado de coches eléctricos se requiere una reducción de los costes de entre el 33 por ciento y el 50 por ciento", según Bohr, quien instó a fabricantes europeos y estadounidenses a que no dividan innecesariamente sus capacidades.

BREVES AUTOMOVIL

TESLA OFRECE UNA ESTACIÓN DE RECARGA PARA VEHÍCULOS ELÉCTRICOS EN CALIFORNIA

Los coches híbridos/eléctricos son una realidad, pero necesitan infraestructura, como lugares donde recargarlos.

Tesla ha colocado una estación de servicio con la mayoría de las conexiones para recargar coches eléctricos: Tesla, Toyota Rav4, Ford Ranger, son algunos de los coches que ya se recargan en la estación del parking del Woodland Gateway Shopping Center, cerca de Sacramento (California).

MICHELIN ENERGY SAVER ELEGIDO "NEUMÁTICO DEL AÑO 2009"

Galardón para la cuarta generación de neumáticos verdes de Michelin.

El neumático MICHELIN Energy Saver ha sido galardonado con el premio "Neumático del año en España 09", en la categoría de Turismo, premio instituido por la revista especializada "Neumáticos & Mecánica Rápida". En esta décima edición del premio, el jurado, compuesto por profesionales del mundo de la mecánica rápida y por periodistas especializados del mundo del motor, ha premiado el esfuerzo de los fabricantes por la investigación y el desarrollo, su contribución a la seguridad y al confort del conductor y el respeto al medio ambiente.

CERTIFICADO DE GESTIÓN AVANZADA 9004 A GENERAL MOTORS ESPAÑA (OPEL)

La Asociación Española de Normalización y Certificación (AENOR) hizo entrega el pasado 15 de junio del certificado de Gestión Avanzada 9004 a General Motors España (Opel) para su factoría de Figueuelas (Zaragoza). Así, GM España se convierte en la primera compañía del sector de automoción que, con su marca Opel, recibe el certificado de Gestión Avanzada de Aenor.

GM TRABAJA EN LA FABRICACIÓN DE BATERÍAS PARA COCHES ELÉCTRICOS

En su centro técnico ubicado en Michigan, Estados Unidos, General Motors inaugura el Laboratorio Mundial de Sistemas de Batería (Global Battery Systems Lab) tecnológicamente avanzado para la fabricación de baterías de automóviles.

Esto permitirá a la empresa fabricar lo último en baterías para automóviles, acelerando así la entrada de vehículos eléctricos al mercado, como el Chevrolet Volt.

"Con la nueva batería desarrollada en el laboratorio de GM se da un paso importante hacia el desarrollo de una tecnología más limpia, con vehículos más eficientes y accesibles para nuestros clientes", comentó Fritz Henderson, presidente y CEO de GM. "Nuestro nuevo laboratorio mejora la competitividad de GM, porque acelera el desarrollo de nuestros vehículos híbridos y eléctricos, incluyendo el Chevrolet Volt".

WILLET KEMPTON, INVENTOR DEL COCHE ELÉCTRICO V2G

Willet Kempton, profesor de Delaware ha desarrollado un prototipo de vehículo eléctrico con una batería capaz de suministrar corriente al coche cuando este lo necesita y que, en los periodos de reposo, alimenta y abastece por sí mismo de electricidad a la red general.

A primeros de junio presentó los detalles del prototipo en unas Jornadas sobre Equipos Eléctricos organizadas por Tecnalía en Bilbao.

La idea que presentan es algo más que un vehículo, un concepto de futuro. Imaginar un país con los millones de coches que tiene al alimentando a la propia red suministradora, en la línea de la energía solar. El primer paso para que los vehículos eléctricos sean una realidad es contar con una instalación y suministradores para el coche a gran escala instaurados en múltiples lugares de cada ciudad. Y lo ideal sería que estos cargadores estuvieran desarrollados para que la carga se realizara en una hora.

De momento fabricar coches eléctricos resulta más caro que realizar uno de gasolina, ya que existen pocos y sus componentes también lo son. Pero sólo es cuestión de innovación tecnológica.

Nissan ahorra tiempo y dinero con la visión de Cognex

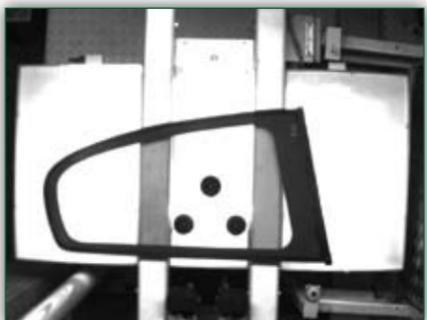
En una de las fábricas automovilísticas más productivas de Europa, la precisión y la fiabilidad en todos los estadios de la línea de producción son de primordial importancia.

El problema que tuvo Nissan fue que el centralizador mecánico existente no podía hacer frente a los nuevos tamaños de cristales de dos de sus principales vehículos. El centralizar se ubica en seis puntos alrededor del borde del cristal y, sistemáticamente, lo ubica en un lugar 'central' conocido y lo prepara para la siguiente fase del proceso de producción. Por tanto, era muy importante que el nuevo sistema de visión no sólo proporcionara información precisa para los dos nuevos modelos, sino que además se adaptara con facilidad al desarrollo de futuros productos.

Teniendo en mente estos elementos, Nissan recurrió a Capley Marker, que fue elegido para proveer el sistema por numerosos motivos. Con anterioridad, ya habían instalado 5 cámaras en Nissan y habían convertido una línea individual en cámaras In-Sight de Cognex; Nissan quedó extremadamente satisfecho con el nivel de apoyo recibido durante la relación existente y, al final, Capley es un socio integrador de sistemas (PSI) de Cognex aprobado.

El sistema se suministraría para su uso en las líneas de producción del Nissan Micra y Note. El principal requisito del proyecto consistía en determinar el tipo de cristar en la línea de producción, que podía ser 1 de entre 4 variantes: ventanillas fijas derecha e izquierda del Micra y ventanillas fijas derecha e izquierda del Note. Un sistema parecido se utiliza en una segunda línea que fabrica el Qashqai.

Se utilizan dos cámaras In-Sight 5100 en esta línea, una en cada célula que se encuentra al lado de la línea de montaje. Cada cámara está fijada a la altura requerida mediante un soporte rígido de acero a la base de la célula. Las cámaras In-Sight utilizan la tecnología PatMax®



de Cognex. PatMax, el estándar de rendimiento de la industria para el software de localización de características y piezas, utiliza una tecnología avanzada de correspondencia de patrones geométricos para localizar piezas de manera fiable y precisa. Incluso en condiciones extremas, esta herramienta puede reducir significativamente o eliminar los costes y los requisitos de fijación. Para localizar piezas o características, PatMax ofrece el máximo rendimiento y fiabilidad posible de inspección de visión en un sistema de visión.

Utilizando un robot Fanuc de 6 ejes con control RJ-2, las cámaras le proporcionan al robot dos datos fundamentales. En primer lugar, se envía una señal digital desde la cámara al robot, que confirma la variante del cristal. A continuación, se envía la secuencia en serie desde la cámara al robot con las coordenadas del cristal para que el robot pueda levantar el cristal en la misma posición en cada ciclo. Las coordenadas exactas medidas son X, Y y el ángulo del cristal en la parte de visión de la célula (delante a atrás, lado a lado y giro).

El robot localiza el cristal a partir de los datos que le facilita el sistema de visión, manipula el borde del cristal mediante una boquilla fija que aplica un reborde continuo de masilla en el borde del cristal y, por último, envía el cristal a una posición de descarga donde el operador la recoge para colocarla en el vehículo. Se calculan las coordenadas y se transmiten directamente al robot de la línea de producción para asegurarse de que el robot pueda acceder al cristal.

COGNEX
Vision for Industry

COGNEX ESPAÑA

www.cognex.es

Más información

índice

La organización RCAR otorga 5 estrellas al Powermax30 de Hypertherm



Hypertherm, líder mundial en tecnología de corte de metales con arco de plasma, ha anunciado recientemente que su Powermax30 ha recibido la máxima calificación para productos —5 estrellas— de CESVI Brasil, miembro del RCAR (Research Council for Automotive Repairs, Consejo de investigación sobre reparación de automoción). El RCAR es una organización de ámbito mundial que se ocupa como actividad principal de los aspectos técnicos de la reparación de accidentes, la seguridad y los requisitos de formación asociados a los vehículos a motor.

Antes de recibir la calificación de 5 estrellas, el Powermax30 fue sometido a una batería de pruebas diseñadas para determinar la fiabilidad, eficiencia y funcionalidad de la unidad. Con este galardón, esta unidad se convierte en el primer y único sistema de corte de metales con arco de plasma en conseguir la certificación de 5 estrellas de CESVI.

El Powermax30 tiene una capacidad de corte recomendada de 6 mm, aunque es capaz de seccionar metales con el doble de ese espesor. Durante las pruebas, los miembros del jurado destacaron varias características de diseño y rendimiento que hacen a este sistema especialmente idóneo para las aplicaciones asociadas a la automoción, entre ellas las siguientes:

- Diseño compacto y peso de tan sólo 9 kilogramos para un traslado fácil por los talleres de automoción, a veces sobrecargados de material
- Controles muy pensados que permiten un uso sencillo del sistema de corte con plasma
- Interbloqueo de seguridad para impedir que un operador encienda accidentalmente la antorcha
- Antorcha cónica para trabajar en lugares estrechos, como debajo del capó, y un cable de antorcha largo
- Convertidor de tensión, que permite a la unidad trabajar con 110 y 220 voltios
- Excelente rendimiento y cortes uniformes y de alta calidad
- Consumibles duraderos que se sustituyen de forma rápida y sencilla



Los miembros del jurado consideraron que el Powermax30 presenta una buena relación calidad/precio e informaron de que el sistema superó todas las pruebas de vida útil sin ningún problema de resistencia. La organización incluso alabó a Hypertherm por su manual del usuario, en su opinión escrito con claridad y con una información adecuada.

Hypertherm diseña y fabrica los sistemas de corte con plasma más avanzados del mundo, para su uso en toda una variedad de sectores como astilleros, producción y reparación de vehículos. Su línea de productos cuenta con sistemas de plasma de mano y motorizados y sus consumibles, así como controles de movimiento CNC y de altura. Los sistemas Hypertherm gozan de una gran confianza por su rendimiento y su fiabilidad, que proporcionan una mayor productividad y rentabilidad a decenas de miles de empresas. La reputación de la empresa por sus innovaciones en la tecnología de plasma se remonta 40 años, hasta 1968, con la invención por parte de Hypertherm del corte con plasma con inyección de agua. La empresa cuenta con más de 1.000 empleados, además de distintos centros y representantes asociados en todo el mundo.

Hypertherm

HYPERTHERM EUROPE

www.hypertherm.com

Más información

índice

SOMMER
automatic
your application - our focus.



Según su aplicación le ofrecemos -
nuestros perfiles de productos:

ap 1

Funcional y económico.

ap 2

Preciso. Duradero. Competitivo.

ap 3

Extremadamente robusto y preciso.

ap 4

Aplicaciones especiales.

Sommer-automatic AMPLÍA LA SERIE M, APROPIADA PARA LA MANIPULACIÓN DE PIEZAS PEQUEÑAS, CON LOS MODELOS MGD Y MGH. Esta serie se encuadra dentro de nuestro AP2 (Application Perfil 2)

Los sistemas de manipulación para la producción y el montaje de piezas pequeñas tienen que ser precisos y asegurar una fiabilidad duradera con tiempos de ciclos cortos. Además, los espacios disponibles suelen ser pequeños, lo que exige elementos muy compactos y con anclajes versátiles.

La gama de productos de la Serie M de Sommer-automatic se ha desarrollado teniendo en cuenta precisamente este perfil de aplicación. Con un recorrido de hasta 200mm, se aporta la solución para casi todos los tamaños de piezas de trabajo.

La Serie M, compuesta hasta ahora por algunos modelos de pinzas paralelas (MGP), pinzas angulares (MGW) y unidades de giro (MSF), se ha visto ampliada en tamaños constructivos en los modelos anteriormente citados. Y además, a las tres familias anteriores se han unido con gran éxito los modelos de pinzas de gran recorrido (MGH) y pinzas de tres dedos (MGD).

Lo que destacamos sobre todo en la nueva serie M es su forma constructiva compacta, su accionamiento que conlleva una gran transmisión de fuerza, con guías muy precisas y robustas, que aseguran una precisión duradera y una absorción de momentos muy alta. La solución a las aplicaciones se facilita a través de la instalación de detectores magnéticos, muy solicitado en el ámbito de la manipulación de piezas pequeñas.

Con la puesta a disposición de las gamas de pinzas de gran recorrido MGH y pinzas de tres dedos MGD, Sommer-automatic desarrolla de forma consecuente la evolución de la gama de productos según los perfiles de aplicación (AP - Application Perfil).

SOMMER-AUTOMATIC SPANIEN, S.L.

www.sommer-automatic.de

Más información

índice

Sistema inteligente de control de circuitos

Lütze introduce LOCC-Box – Net en el mercado

Las fuentes de alimentación conmutadas forman hoy en día la base de la alimentación 24V DC. Dado el comportamiento funcional de estos equipos es casi imposible realizar la protección selectiva necesaria de circuitos individuales con magnetotérmicos, sobre todo en cuanto sobrecargas se trata. Es previsible una parada completa de la instalación.

Comportamiento funcional de las fuentes de alimentación y los magnetotérmicos

Las fuentes de alimentación conmutadas están dimensionadas a un valor nominal determinado y se calientan bajo una carga mayor. Para protegerse contra la autodestrucción se desconectan según su tipo en un valor de 1,1 a 2,5 veces la intensidad nominal. Los equipos más sencillos disponen del modo "Hiccup" que desconecta y reconecta después de poco tiempo en caso de sobrecarga. Otros modelos reducen la tensión de salida para no sobrepasar los límites de intensidad.

Asumiendo gastos adicionales se pueden operar cargas altas utilizando un equipo con una potencia mayor o con un "Power Boost". Estos equipos son capaces de suministrar una sobrecorriente muy elevada pero durante un tiempo muy reducido. En muchas ocasiones la intensidad no logra disparar el magnetotérmico según sea su curva característica. En circuitos extensos ni se llega a una intensidad alta si el cortocircuito se produce al final de la línea. El propio cable hace de resistencia e impide que el magnetotérmico dispare por el efecto magnético. La función "Power Boost" es inútil en este caso.

Desconexión selectiva

La protección selectiva significa que se desconecta únicamente el circuito defectuoso, sin efecto retroactivo a la alimentación general. Para la elección de equipos de protección de sobrecarga en circuitos 24V DC se deben aplicar también las normas EN60204-1 (protección contra incendios y protección de circuitos) y la EN 61131-1 y -2 (estado de funcionamiento y su memorización). Eso significa en concreto soportar una microinterrupción de la red de alimentación de 10ms sin restricciones en el funcionamiento, lo que requiere el empleo de grandes capacidades de entrada. Además se tienen que reducir las sobretensiones peligrosas dentro de 5s a un nivel sin

peligro. El dimensionamiento se ve dificultado adicionalmente por el hecho de que hoy en día muchos consumidores alimentan en paralelo a través de una única protección de circuito.

LOCC-Box: El sistema inteligente de control de circuitos

Lo mejor sería una solución que por un lado pudiese conectar cargas capacitivas de manera óptima, que detectara una sobrecarga rápidamente durante el funcionamiento normal y que, además, sólo desconectara el circuito afectado. Por supuesto, tal sistema debería memorizar el fallo para evitar el peligro de una reconexión y debería facilitar un diagnóstico de fallos. El sistema LOCC-Box de Lütze cumple estos requisitos en un montaje modular con otras funciones inteligentes. Para cumplir con las exigencias diversas de comportamiento de desconexión el sistema LOCC-Box dispone de la opción de seleccionar hasta diez características diferentes a través de un selector. En esto, aparte de características conocidas de las protecciones magnetotérmicas, se pueden implementar en particular características especificadas por el cliente. Además se puede seleccionar una intensidad nominal de 1A hasta 10A en escalones de 1A. La posibilidad de poder ajustar la intensidad y la curva característica, son de gran importancia en el momento de realizar modificaciones en la instalación ya que muchas veces los nuevos equipos necesitan otro tipo de protección. Adicionalmente se informa a través de un LED sobre la carga del circuito. Cuando se alcanza el 90% del valor de intensidad seleccionado el LED verde empieza a parpadear. Una desconexión por sobrecarga o por un cortocircuito se visualiza a través del LED que cambia a un color rojo. Aparte, el fallo se indica con una señal 24V DC que se

desconecta en este caso. Así se suprime la instalación y el cableado de contactos auxiliares. La reconexión después de la eliminación del fallo se produce o mediante un pulsador situado en el mismo equipo o a través de una señal remota. El hecho de poder conectar y desconectar los canales individualmente es especialmente importante en la puesta en marcha de un sistema, ya que permiten comprobar e integrar partes de la instalación de modo selectivo.

LOCC-Box: Orientado a la práctica y económico



La función de control en sí es sólo una cara de la moneda. El reverso en muchos otros sistemas es la forma constructiva correspondiente. Observando el mercado, se ve que muchas veces se ofrecen soluciones de canales múltiples que sólo tienen sentido si se necesita exactamente los canales disponibles. Si no es el caso o se tiene que implementar más adelante sólo un canal adicional, se regala dinero y espacio. Otra desventaja de las soluciones multicanales es la realización de alimentación de 24VDC. Conectando varios equipos en serie el circuito impreso del primer elemento tiene que soportar la carga de todo el sistema. Eso significa una carga enorme sobre el material y una interrupción de toda la alimentación en caso de cambiar un sólo equipo. Lo que en otros sectores de la técnica de automatización ya es estándar desde hace más de 10 años, aquí también se debe aplicar ¡Un montaje altamente modular!

También en este aspecto el sistema LOCC-Box de la casa Lütze marca pautas. El montaje por canales individuales, con todas sus funciones descritas ofrece una flexibilidad óptima. Es el cliente quien decide si la alimentación se realiza individualmente o a través de la alimentación del sistema (borna de alimentación,

barra de cobre y soporte final). La ventaja destacada de la alimentación del sistema de Lütze consiste en poder desconectar o cambiar canales individualmente sin la interrupción de tensión en los otros canales. Ello se consigue a través de un patín que se desliza sobre la barra de cobre. Esta funcionalidad resulta también muy práctica si se tienen que realizar trabajos en la instalación, evitando así el peligro de una reconexión sistemática. La intensidad máxima de la alimentación del sistema está determinada por la borna de alimentación de 6mm² y asciende a 40A DC. El sistema completo está protegido adicionalmente por un fusible del mundo de la automoción integrado en la borna de alimentación. Gracias a un ancho por canal de tan sólo 8,2mm de anchura total, un sistema de 40 canales resulta tener sólo 340mm. La gama de producto se completa con etiquetas identificativas, puentes prefabricados para enlazar potenciales y la posibilidad de precintar cada canal.

Con el nuevo modelo de LOCC-Box –NET de LÜTZE por primera vez es posible realizar un análisis completo de los circuitos de mando de 24 V DC a través del mismo elemento de protección.

Todos los canales de LOCC-Box se conectan a través de un BUS de un hilo y una pasarela a un PC u otra red de datos. Se hace una lectura de todos los canales instalados y seleccionando cualquiera se pueden leer sus ajustes e incluso se puede visualizar la intensidad y la tensión en tiempo real mediante una gráfica. Si las cinco curvas características preprogramadas no se ajustan a las características del circuito conectado, es muy fácil modificar la curva con 4 parámetros desde el programa. Todos los eventos del sistema se registran en un fichero y permiten un post-análisis. Una herramienta ideal para optimizar y controlar su máquina o instalación.

LUTZE
Técnica con sistema

LUTZE S.L.
www.lutze.es

Más información ➔

Índice

Schneider Electric presenta la nueva generación de interruptores automáticos Compact NSX

Acceso directo a la Eficiencia Energética

Schneider Electric, especialista en gestión de la energía, presenta la nueva generación de interruptores automáticos de caja moldeada hasta 630A Compact NSX.



Su función principal, la protección contra defectos eléctricos, está totalmente garantizada, a la vez que se enriquece con nuevos modelos de Unidades de Control Micrologic de última generación.

Por primera vez, los interruptores automáticos de pequeño tamaño incorporan funciones avanzadas como:

1. MEDIDA Y VISUALIZACIÓN INTEGRADA DE INTENSIDADES, TENSIONES, ENERGÍAS, THD, ETC.

Los interruptores automáticos Compact NSX con unidades de control Micrologic avanzadas incorporan de serie una pantalla LCD donde se pueden consultar los principales valores eléctricos: I, U, V, energía, potencia, distorsión total de armónicos, etc. Debido a que los interruptores incorporan captadores

internos de alta precisión, no hay necesidad de realizar ningún montaje ni cableado externo. La fiabilidad y la precisión de los datos es total.

2. ALARMAS AVANZADAS CONFIGURABLES CON CUALQUIER PARÁMETRO ELÉCTRICO.



Asimismo, el usuario de Compact NSX puede personalizar alarmas avanzadas, equiparlas con señalizadores, escoger prioridades de visualización, parametrizar los umbrales y los modos de temporización. Podrá disponer, además, de históricos y registros de acontecimientos activados permanentemente, una auténtica fuente de información que garantiza el buen funcionamiento del parque instalado y la optimización de las instalaciones.

3. REGISTRO DE TIPO Y VALOR DE LOS DISPAROS POR DEFECTO ELÉCTRICO.

Cuando el interruptor despeja un defecto eléctrico, éste nos indica si es por causa de sobrecarga (Ir), cortocircuito imperante (Isd) o cortocircuito franco (Ii). También nos muestra la fase afectada, la intensidad de cresta cortada y la fecha y la hora en la que ha producido el defecto.

4. COMUNICACIÓN PLUG&PLAY Y NUEVA PANTALLA FDM121.

Los interruptores Compact NSX incorporan un sistema de comunicación Plug&Play. Con un simple conector RJ45, se pueden visualizar todos los datos y parámetros eléctricos en una pantalla de fácil utilización y navegación situada en el frontal del cuadro eléctrico. Se evita la necesidad de realizar cualquier ajuste o configuración.

También se pueden integrar en redes de comunicación (Modbus, Ethernet, etc.) de una forma muy sencilla. De esta forma, Compact NSX pasa a ser un actor principal en el control y gestión de una instalación. Existen 4 niveles de comunicación:

- Estados del interruptor
- Control del interruptor, abrir, cerrar o rearmar.
- Comunicación de medidas
- Comunicación de datos de asistencia o mantenimiento.

Asociado a softwares de supervisión, Compact NSX aporta al usuario los parámetros y las herramientas para llevar a cabo, de una forma sencilla, el control de la instalación.

5. REGISTRO DE INFORMACIÓN PARA EL MANTENIMIENTO PREVENTIVO, EFICIENCIA ENERGÉTICA (NÚMERO DE MANIOBRAS, CONTADOR DE HORAS, AUTOTEST PERMANENTE, ETC.)

Compact NSX evita averías gracias a los nuevos indicadores de mantenimiento, útiles para determinar el

número de maniobras, el desgaste de los contactos y las tasas de carga acumuladas, integrándose en sistemas de eficiencia energética.

6. SELECTIVIDAD TOTAL Y NUEVA SELECTIVIDAD LÓGICA.

La nueva gama permite una mayor optimización de la instalación, alcanzando ahorros de hasta el 30%. También aporta una selectividad total con la apartamiento multi9 instalada aguas abajo, garantizando a los usuarios una óptima disponibilidad de la energía.

Compact NSX mejora las prestaciones, entre ellas. la selectividad, la filiación o la limitación de la energía, manteniendo la fiabilidad, la seguridad y la protección que han convertido a la gama Compact en líder indiscutible en el mercado.

La nueva gama Compact NSX responde a las demandas actuales y futuras del mercado, combinando seguridad y prestaciones con funcionalidades totalmente novedosas. Un total de 23 patentes contribuyen a la innovación del Compact NSX.

Schneider
Electric

SCHNEIDER ELECTRIC ESPAÑA, S.A.

www.schneiderelectric.es

Más información ➔

Índice

Bajar costes... con la última tecnología...



70.000 artículos ... Sistemas de Cadenas Portables, Cables Chainflex®, Conectores, Accesorios, sueltos o confeccionados

igus.es/desde-stock sin pedidos mínimos ... sin coste para el corte ...

plastics for longer life®. ¡Pruébelo ahora - pida muestras gratis! Tel. 93 647 39 50 igus.es@igus.es

Más información

Índice

Sustitución de cilindros neumáticos por actuadores eléctricos, ahorro energético respetuoso con el medio ambiente

La utilización de sistemas neumáticos se ve cada vez más comprometida por las exigencias de ahorro energético, eficiencia y reducción de emisiones. Por ello, las grandes compañías del sector automotriz, líderes en innovación y desarrollo sostenible están apostando por una migración de sus tradicionales sistemas de fabricación neumáticos al uso de actuadores eléctricos. Nace el concepto de factorías sin compresores, sin fugas de aire, sin tuberías..., donde cada Kw consumido es utilizado responsablemente.

Efectivamente El aire comprimido no es gratis y más aun si se produce por máquinas - compresores- de bajo rendimiento, voluminosas, ruidosas y que generalmente requieren de instalaciones especiales, cambios de aceite, reciclado del mismo etc.

Un reciente estudio realizado por "Tokyo institute of technology" cita que entre el 10% y el 20% del consumo anual de energía eléctrica en Japón se utiliza para generar aire comprimido (compresores) lo que en cifras ronda los 12,5 Billones de Euros de consumo anual ; además, el promedio de rendimiento energético en sistemas neumáticos ronda el 14% (incluyendo fugas de aire, eficiencia de cilindros, compresores etc...) y esto traducido a nivel mundial es un enorme despilfarro energético actualmente insostenible.

El siguiente es un estudio comparativo de consumos y costes de explotación entre cilindros neumáticos y actuadores eléctricos ROBO Cylinder de IAI. En este ejemplo, el cilindro neumático y el ROBO Cylinder tienen las mismas calificaciones y llevan a cabo la misma operación.

	Cilindro Neumático	ROBO Cylinder erc2-ra6c-i-pm-3-50np-s
Especificaciones	Diámetro interior: 40 mm	24 VCC Motor paso-a-paso
	Carrera: 50 mm	
Condiciones de Operación	Transferencia de cargas entre procesos (movimiento horizontal)	
	Carga: 1 kg	
	Tiempo ciclo: 3 s	
	16 horas/día, 240 días/año	
Consumo de aire (anual)	2662,32 Nm ³	-
Consumo de energía (anual)	284,84 kWh	68,25 kWh
Electricidad (anual) (1 Nm ³ = 0,012 €) (1 kWh = 0,112€)	31,90 €	7,64 €
Fórmula de cálculo	"Consumo de aire por ciclo" x "número de ciclos de operación" x "Unidad de coste de energía": 0,000770Nm ³ x 14.400 ciclos/día x 240 días x 0,012€/Nm ³ = 31,90 €/año	"Consumo de energía eléctrica por ciclo" x "número de ciclos de operación" x "Unidad de coste energético": 0,000196 kWh x 14.400 ciclos/día x 240 días x 0,112€/kWh = 7,64 €/año
Resultado	REDUCCIÓN DE APROXIMADAMENTE EL 76%: El gasto de funcionamiento de el ROBO Cylinder es de aproximadamente el 24% de los costes correspondientes de el Cilindro Neumático COEFICIENTE DE REDUCCIÓN DE CO₂ = 76%: Reducción de CO ₂ : 0,0805 ton/año. (El equivalente de las emisiones de CO ₂ y el efecto de reducción varían en función de las especificaciones de todo el sistema)	

Ejemplo de ahorro de energía: PRENSA DE MONTAJE COMPONENTES AUTOMÓVILES

Un fabricante de componentes para el sector del automóvil aprobó el ROBO Cylinder Ultra High-Trust de empuje para su sistema de prensa.

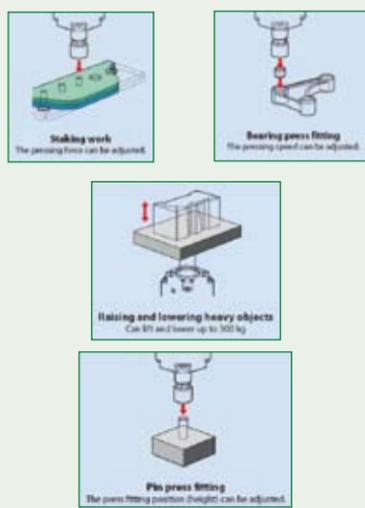
La configuración anterior utilizaba un multiplicador de presión y un cilindro oleo-neumático. Dado que el sistema debe manejar tres tipos de cargas, la plantilla debe ser sus-

tituida cada vez que cambia la carga, por lo que el proceso de configuración es muy molesto.

Al introducir el ROBO Cylinder, el proceso de preparación y cambio de modelos se ha simplificado enormemente. Este cliente reemplazó 170 cilindros oleo - neumáticos por otros tantos ROBO Cylinder en su planta.

Datos	Sistema Oleo-neumático	ROBO Cylinder
Tiempo de ciclo más corto	2,84 s	1,79 s
Menos consumo de energía anual (Por actuador)	40,73 €	13,65 €
Menos emisiones anuales de CO ₂	88,2 kg	19,7 kg
Emisiones anuales de CO ₂ , cuando todos los sistemas de la planta se cambiaron de cilindros convencionales a ROBO Cylinder	15 t	3,35 t

Beneficios de ROBO Cylinder (comparativa realizada por el Cliente)



OTROS BENEFICIOS:

Los actuadores eléctricos ROBO Cylinder ofrecen también otras ventajas además de la eficiencia energética.

Mejor Rendimiento:

Con actuadores eléctricos ROBO Cylinder se pueden programar hasta 1500 perfiles de movimiento definiendo: velocidad, posición, aceleración, deceleración y fuerza. Las condiciones de funcionamiento pueden ser ajustadas y se añaden las siguientes mejoras al proceso:

- Optimización de ciclos de trabajo
- Reducción de piezas defectuosas (a través de una mejora significativa de precisión, repetitividad y control de par máximo durante el movimiento)

Mejor Tiempo de Ciclo:

Los actuadores eléctricos hacen que su respuesta sea independiente de la carga u otras condiciones de suministro como son la presión de aire, caída de caudal en línea, etc., por lo que después de la instalación de ROBO Cylinder los ajustes son precisos, sencillos y rápidos.

Además es posible garantizar una velocidad constante durante el movimiento, objetivo difícilmente alcanzable con sistemas neumáticos.

Mejor Vida Útil:

Todos los ROBO Cylinder están equipados de serie con "AQ Seal" - sistema de lubricación en base a resinas solidificadas. "AQ Seal" es una innovadora tecnología de lubricación que asegura el funcionamiento sin mantenimiento de hasta 5.000 km o tres años.

Dado que los sistemas ROBO Cylinder no requieren recambios ni frecuentes trabajos de mantenimiento, las empresas se ven beneficiadas por una importante reducción de gastos de funcionamiento de la instalación.

Funciones adicionales para mejorar la eficiencia energética:

Modo Full Servo Control

En este modo, la corriente del motor instalado en la serie RCP2 se reduce a 1/2 o 1/4 en el modo Standby. Se ofrece así una forma eficaz de reducir el consumo de energía cuando el motor se mantiene un tiempo en posición de reposo.

Modo Automático Servo-Off

Una vez que el posicionamiento se ha completado, se puede programar un tiempo de desconexión. Pasado el cual, el servo se desactiva, minimizando el consumo energético (puede ser necesaria la opción de freno mecánico al utilizar esta opción si se requiere mantener un par con motor desactivado).



LARRAIOZ ELECTRÓNICA INDUSTRIAL, S.L.

www.larraioz.com

Más información

Índice

Ensamblaje innovador para carrocerías más ligeras

Un aspecto clave de investigación y desarrollo se centra en los procedimientos de moldeo y ensamblaje. Hyundai modifica el procedimiento CMT (Cold Metal Transfer) desarrollado por Fronius para sus exigencias específicas. Éste permite una soldadura prácticamente sin salpicaduras y una absorción de calor claramente inferior. Otras características son el puentado de ranuras de dos a tres veces mejor y el arco voltaico controlado. Los especialistas de otros sectores de procesamiento de metal como construcción de máquinas, instalaciones y depósitos, construcción o industria ligera también se benefician de estas innovadoras tecnologías. En caso de la soldadura MAG (gas activo de metal) convencional de chapas más finas, la transición de gota del electrodo al baño de soldadura es el punto de partida de salpicaduras. Éstas impiden una soldadura de proceso estable y sin perturbaciones, ya que la frecuente limpieza de los inyectores de antorcha y los laboriosos retoques manuales sobre la superficie del producto deceleran el flujo de producción automatizado.

Los miembros del equipo de ingeniería de Hyundai Motors y de la Korea Aerospace University han detectado este cuello de botella de productividad, por lo que aprovechan el procedimiento CMT que prácticamente trabaja sin salpicaduras como clave para su solución. Mediante ensayos determinaron los parámetros óptimos de soldadura y de soldadura indirecta y programaron en base a los mismos el software para controlar los robots y los sistemas de soldadura. Después de haber transferido los resultados de su desarrollo con éxito a las instalaciones de serie, consiguieron una transición de metal más estable y significativamente menos salpicaduras de soldadura que con los procesos MAG convencionales, consiguiendo reducir los tiempos de parada en más de un 60 por ciento. Dos factores provechosos de CMT suponen la base fundamental: por un lado, está el puentado de ranuras claramente mejor. Con CMT ya no es necesario cumplir una estrecha dimensión de ranura definida.

Hasta la fecha, la soldadura de complejos módulos multifuncionales siempre se ha enfrentado con inaceptables fallos de precisión que se producen como consecuencia de la acumulación de las desviaciones dimensionales de las diferentes piezas individuales. La segunda ventaja es la prácticamente total ausencia de salpicaduras. A todo ello se añade la menor absorción de calor que prácticamente excluye el riesgo de la perforación por quemadura, así como un número considerablemente menor de fallos de cebado en caso de aceros revestidos. Con su zona de influencia típicamente estrecha, el procedimiento resulta también muy adecuado para la soldadura indirecta MIG en las zonas visibles de la carrocería.



GALA ELECTRONIC, S.L.

www.galaelectronic.com

Más información

Índice

Vision Appliance 61 de DALSA, considerado mejor producto del año 2008 en la industria automovilística

Uno de los productos estrella de INFAIMON, el IPD VA-61 ha sido elegido como mejor producto del año en la categoría de Visión Industrial, en una votación organizada por la revista Automobile Industry, en China. Los productos han sido evaluados previamente por expertos del sector automovilístico y de piezas y luego votado por lectores de la revista.

La serie Vision Appliances, de DALSA, ha sido específicamente diseñada para proporcionar una rápida puesta en funcionamiento del sistema y así satisfacer conjuntamente a los integradores de sistemas y clientes finales, sin incrementar los costes de producción. El IPD VA-61 ha sido elegido como mejor producto del año por ofrecer a los usuarios una gran flexibilidad, a un coste muy competitivo para aplicaciones con múltiples cámaras. Este sistema soporta cámaras de todo tipo de resoluciones, tanto en monocromo como en color, y en formato síncrono o asíncrono. La serie Vision Appliances, de DALSA, ha sido específicamente diseñada para proporcionar una rápida puesta en funcionamiento del sistema y así satisfacer conjuntamente a los integradores de sistemas y clientes finales, sin incrementar los costes de producción. La interface con las cámaras se realiza a través de puertos Gigabit Ethernet que pueden ser fácilmente expandidos mediante switches externos hasta poder llegar a configuraciones con 8 cámaras. Además del coste ajustado del sistema, la utilización de tecnología GigE ofrece más flexibilidad en la optimización de la configuración del sistema. Por ejemplo, el IPD VA61 puede situarse conjuntamente con otros equipos de control a más de 100 metros de distancia de las cámaras. Esto proporciona una mejor protección y aislamiento de los componentes de proceso en ambientes industriales especialmente agresivos. El IPD VA61 puede incluir dos tipos de software dependiendo de las necesidades de los usuarios (iN-spect y Sherlock). Cada una de ellos proporciona una gran cantidad de herramientas para poder resolver cualquier tipo de aplicación de visión artificial, sin necesidad de conocimientos de programación.



INFAIMON, S.L.

www.infaimon.com

Más información

Índice

Sistema de adquisición y control para gobernar bancos de test dedicado a motores de combustión, eléctricos y equipos de energías renovables

SCI, Suministro y Calibración Industrial, empresa reconocida por su calidad en la automatización industrial, ha desarrollado un sistema de adquisición y control para gobernar bancos de test dedicado a motores de combustión, (navales, turbinas, microturbinas, motores de turbo-propulsión, etc.), eléctricos (generadores, etc.) y equipos de energías renovables.

Conscientes de la dificultad que suponen estos ensayos y lo determinante que es obtener resultados fiables, nuestro departamento de automatización de procesos ha desarrollado una herramienta con el fin de cubrir en su totalidad las exigencias de estas prácticas.

Esta potente aplicación, nos permite visualizar, registrar y configurar las diferentes magnitudes y actuaciones de cada una de las instalaciones que intervienen en la realización de las pruebas.

A este SCADA avanzado, se le ha dotado de versatilidad para configurarlo de manera abierta, incluso los lazos de control los podemos configurar con respecto a cualquier variable del sistema.

No podían faltar, la configuración de seguridades y alarmas que aseguran un comportamiento fiable del ensayo, con la misma versatilidad a la hora de su programación.

La adquisición de datos, nos permite trabajar con canales universales, a alta velocidad (tiempo real), configurando los canales de forma rápida, y pudiendo realizar funciones matemáticas, con el fin de monitorizar, registrar y analizar el resultado final.

Para ello se utiliza hardware basado en plataforma PXI (National Instruments) que nos permite una perfecta sincronización de canales.

Con esta aplicación podemos diseñar y archivar la

metodología de funcionamiento del ensayo, creando recetas para ensayos repetitivos.

Los registros se pueden visualizar en tiempo real, incluso agrupando variables en diferentes gráficas en función de nuestras necesidades y accediendo en todo momento a los sinópticos de la instalación, sin descuidar la seguridad y alarmas.

Estos ensayos se archivan de manera ordenada con el fin de garantizar los resultados y poder hacer consulta de históricos.

Esta solución esta diseñada para analizar eficiencias, rendimientos, pruebas funcionales, eléctricas etc., sin necesidad de desarrollar programación ni código y su manejo no implica grandes conocimientos técnicos. SCI, también dispone de solución total y personalizada a sus necesidades (llave en mano), desde la fabricación de armarios de control de la instala-

ción con las nuevas tecnologías, pupitres móviles para las diferentes celdas de ensayo (conexión cómodas a la unidad bajo prueba) y sensorización de toda la instalación, con un alto conocimiento del medio, asesoramiento técnico y nuestra experiencia que nos sitúa como referencia en el campo de la automatización.



SUMINISTRO Y CALIBRACIÓN INDUSTRIAL S.L.

www.sciempresa.com

Más información ➔

Índice

Remachadora automática con control de proceso GAV 8000 de GESIPA Remaches Inteligentes



La remachadora GAV 8000 de GESIPA proporciona un análisis del remachado en tiempo real y la detección de todos los remaches colocados. La capacidad de memoria permite almacenar hasta 260.000 operaciones de remachado para poder hacer un análisis global del proceso. Esta remachadora proporciona un completo equipamiento y es fácilmente integrable dentro de las cadenas de montaje automáticas o robotizadas por su interfaz de mando integrado, y por ello es un elemento habitual en factorías de automoción, principalmente en las líneas de montaje. Con la GAV 8000 se consigue controlar el funcionamiento de manera electrónica y registrar las prestaciones de la aplicación del remache, todo ello con el objetivo de asegurar el correcto remachado de las piezas. Por eso, esta remachadora de GESIPA trae incluida una pantalla LCD desde la que se puede supervisar tanto las funciones de la máquina como la evolución del proceso. La GAV 8000 está concebida para poner hasta 45 remaches por minuto con un ahorro de un 50% en costes y tiempo, respecto a otras herramientas de este tipo, gracias a la conducción automática de los remaches. Además se puede equipar con un kit de manguera larga, que coloca el radio de acción de la pistola de remachado en los 3,75 metros. Y todo ello con la ventaja de no necesitar personal especializado para su manejo. Su carrera, de 20mm, es permanente debido a la regulación automática del nivel de aceite. Por su sistema y por su gran capacidad, permite una alimentación de los remaches muy buena con un consumo de aire por cada pieza de 22,5 litros. Su campo de aplicación va desde los 3 mm a los 6mm de diámetro para aluminio, cobre y acero; y de 5mm en el caso de acero fino. Las longitudes de muestra llegan a los 27mm en caso de cabeza cónica y 25mm si se trata de tipo avellanada. Esta remachadora automática cuenta con una protección IP54 y cumple con la directriz europea de seguridad CE 98/37 CEE.



GESIPA FIJACIONES

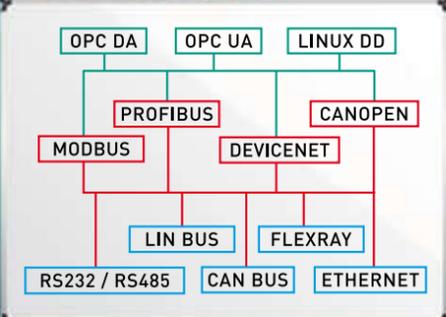
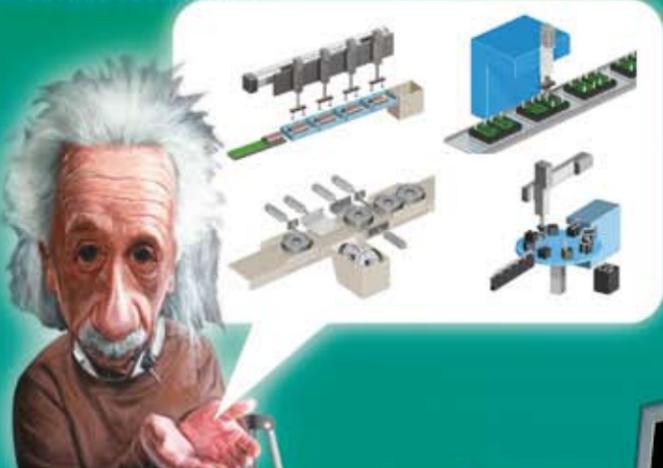
www.gesipa.es

Más información ➔

Índice

www.larraioz.com

NEUMÁTICA STOP



IAI Actuadores Inteligentes Electrónicos, Control de Posición, Velocidad, Aceleración, Deceleración, Fuerza...
"Mas de 3000 referencias disponibles en menos de 3 semanas"



LARRAIOZ ELECTRÓNICA INDUSTRIAL

I+D+I SERVICIO TÉCNICO Y DISTRIBUCIÓN

+ INFORMACION
Larraioz Etxea PK 193 E-20800 ZARAUTZ. Gipuzkoa.
Larraioz Etxea, Garate Mendi E-20808 GETARIA. Gipuzkoa.
Carretera N.634 · Km. 31,900 E-20740 ZESTOA. Gipuzkoa.
Tel.: +34 943 140 139 Fax: +34 943 140 327
com@larraioz.com
www.larraioz.com

- PLC
- MOTION CONTROL
- ROBÓTICA
- CONTROL NUMÉRICO
- PC INDUSTRIAL
- HMI PANELES DE MANDO
- SCADA-OPC

- EMBEDDED CONTROL
- PERIFERIA DISTRIBUIDA
- REDES DE COMUNICACIÓN
- TRANSDUCTORES
- POSICIONADORES-VISUALIZADORES
- HARDWARE DEDICADO
- SOLUCIONES DE SOFTWARE



Más información ➔

Índice

M Medel Cadena, S. A.
MEDIDAS ELECTRONICAS



Medida de fuerza y par
Pesaje
Limitación de carga
Células de carga patrón

www.medelcadena.com

Rbla. Badal 104 entlo. Barcelona
Tel: 932.966.294 / info@medelcadena.com

Más información  

LOCC-Box - NET
Protege y analiza
sus circuitos de 24 V DC



Construcción monocanal – una referencia para 1-10A
anchura 8,2mm – característica de disparo ajustable
rearme remoto – indicación de avería por señal y LED
Análisis y registro de eventos a través de red de datos

LUTZE S.L.
Avda Coll del Portel 53, loc.7 08024 Barcelona
Tel: 93 285 7480 Fax: 93 285 7481 info@lutze.es

Más información  

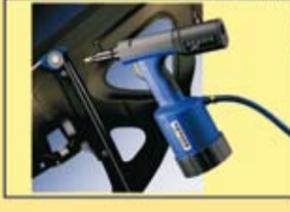
GESIPA®
Profesionales
del Remache



Remaches
Tuercas Remachables



Remachadoras
Remachadoras Autoalimentadas



GESIPA Fijaciones, S.A.
Polígono Txaka - Edificio 3
48480 ARRIGORRIAGA - VIZCAYA
Tel.: 94 671 25 89
Fax: 94 671 50 70
E-Mail: informacion@gesipa.es
www.gesipa.es

Más información  

Arrancando Motores

ASTI (Automatismos y Sistemas de Transporte Interno) ha desarrollado para el sector de la automoción un software a medida para el control de la producción y la trazabilidad del proceso.

Visteon es una multinacional americana, dedicada a la fabricación de componentes de automoción. Entre su cartera de productos podemos encontrar sistemas de climatización, iluminación, sistemas eléctricos o inducción de motores. En España cuenta con cinco plantas de producción y un centro técnico. Fue en la planta de Salceda de Caselas (Galicia) en la que se aplicó la solución diseñada por ASTI. Concretamente en la línea de montaje de salpicaderos. Esta planta cuenta con una superficie de 13.000m², en la que se fabrican salpicaderos, tapizado de puertas y paneles de control. Como dato inicial partimos de una producción diaria de salpicaderos de 1.450 unidades. La fabricación total se divide en varias versiones según los requerimientos del cliente, dependiendo del modelo de vehículo al que el salpicadero vaya a ser destinado y los accesorios que se le incorporan (airbag, guantera...). Con el sistema de control de trazabilidad de ASTI, se busca una mayor eficiencia, una mejora en calidad y el registro de todo el montaje del salpicadero. Hace posible tener un registro de toda la información referente a los productos, al tipo de materiales, incidencias...

Explicamos detenidamente el funcionamiento: El salpicadero, se va desplazando a lo largo de la línea, a un ritmo marcado por el sistema desarrollado por ASTI, para que en cada puesto se le ensamble la pieza correspondiente. Gracias a la instalación de pantallas táctiles que cuentan con aplicaciones SCADA, el sistema, tras leer el código de barras del salpicadero, informa al operario sobre la pieza a colocar y los puntos por donde fijar, que es confirmado tras lectura del código de barras de la misma. Los puestos que cuentan con atornilladores electrónicos con control par, que permiten controlar la presión de atornillado, envían información al sistema sobre las fijaciones realizadas y si el par realizado es el adecuado o no. Cuando la colocación ha terminado, el sistema con la información recogida, asigna al salpicadero un OK si todas las tareas se han completado de forma correcta y así éste puede continuar en la línea de ensamblaje tras confirmación



del operario, o si por el contrario, el sistema da un no OK, calificando al salpicadero como defectuoso. Este proceso se repite a lo largo de los once puestos hasta completarse la colocación de los distintos elementos que componen el salpicadero completo. El último de los doce puestos se reserva para realizar una inspección visual de la pieza y para posicionarla dentro del contenedor. Mediante sistema de pokayokes, instalado a lo largo de toda la línea, se asegura que todas las piezas necesarias han sido colocadas y atornilladas de manera correcta. Gracias a esa recogida constante de datos en la línea de montaje, se conserva una trazabilidad total del producto, así de cada pieza se conoce el momento exacto en que fue instalada, pudiendo hasta conocer

quien lo realizó, en el contenedor en que se deposita el salpicadero, el transportista responsable de la expedición del contenedor... las posibilidades son infinitas. La instalación del sistema permite detectar los posibles errores en la producción a la vez que se mantiene un registro de la cantidad producida, los materiales utilizados y las incidencias surgidas durante el proceso. Por otro lado, la gestión de tiempos llevada a cabo por el sistema, ha permitido que el proceso gane un 20% en eficiencia, ya que en la actualidad la producción ha pasado de 400 vehículos por turno a cerca de 480. La implantación de este sistema, ha supuesto un incremento en productividad, reduciendo los errores de fabricación en el proceso. Una de las propiedades del sistema es que se adapta a las condiciones particulares de cada cliente (ERP o paquete de gestión corporativa), por lo que no es necesario reinversiones en un nuevo sistema de gestión, además de proporcionar una total flexibilidad en su configuración haciendo que se adecue a las necesidades del cliente en todo momento.



AUTOMATISMOS Y SISTEMAS DE TRANSPORTE INTERNO, S.A.

www.asti.es

Más información 

 índice

CORTINAS DE SEGURIDAD

SICK inicia una nueva era en cortinas de seguridad con la miniTwin. Por primera vez, emisor y receptor están combinados en un único perfil en miniatura. La miniTwin permite vigilar áreas desde alturas mínimas y sin zonas ciegas – incluso cuando los sistemas están montados en cascada o en un reducido espacio en la máquina. La cortina de seguridad miniTwin ha sido diseñada para tareas en máquinas en las que el análisis de riesgos exige el mayor nivel posible de protección. Se ofrecen resoluciones de 14mm, 24mm y 34mm. La gran resolución y la rapidez del tiempo de respuesta de la miniTwin permiten distancias de seguridad más pequeñas, optimizando la ergonomía en el trabajo – incluso con tres sistemas conectados en cascada. La altura del campo de protección con la miniTwin puede ser desde 120mm a 1200mm. Aunque invisible desde el exterior, el diseño del sensor de la miniTwin es completamente nuevo. Orientadas a la industria y simétricamente diseñada para ser fijada mecánicamente por la parte posterior de la miniTwin. La conexión eléctrica se realiza con un conector de 5-pines, M12. La uniformidad de la miniTwin es además del concepto emisor/receptor, la función de conexión en cascada de varios equipos. Actualmente ninguna otra cortina de seguridad alcanza el plug & play de la miniTwin. Esto ha sido posible porque la solución de montaje se ha orientado a la aplicación. La conexión eléctrica es un cable estándar de 5 pines M12, ofreciendo funciones como el Chequeo Externo de contactores (EDM) y Reset. La configuración tiene lugar durante el ciclo de encendido en función del conector eléctrico, automáticamente en el caso de EDM, y presionando el pulsador en el caso del Reset.



SICK OPTIC-ELECTRONIC, S.A.

Más información 

 índice

PC REDUCIDO EN EL VEHÍCULO

Sistemas Ibertrónica, distribuidor oficial de VIA y Travla ofrece una sorprendente selección de equipos de formato reducido, los llamados "mini itx", tanto por sus mínimas dimensiones como por sus grandes prestaciones.

Proponer como opción el equipo Pico-Travla, ideal para múltiples aplicaciones debido a su formato llamado "DIN", que es el mismo que se emplea en los vehículos para el hueco del radiocassete, ofreciendo la posibilidad de colocarlo o extraerlo cuando así lo necesitamos. Su configuración a medida, permite usarlo como GPS, reproductor multimedia, blue-ray, conexión a Internet, y un largo etc... todas las prestaciones de un PC en nuestro vehículo, el complemento perfecto para los viajes. La fuente de alimentación que puede incluirse pertenece a la serie denominada "inteligente" por sus características adicionales (posibilidad de configurar el modo de encendido/apagado, de monitorizar el estado de las baterías de manera que mantenga un nivel de carga adecuado, evitando descargar la batería del vehículo,....). También ofrece la posibilidad de instalar una unidad óptica Slim. Cuenta con 4 salidas USB frontales, audio in/out. Para disponer de un auténtico PC en el menor espacio (177,8 x 50,8 x 165,1mm.).



SISTEMAS IBERTRONICA, S.L.

Más información 

 índice

TRANSMISORES DE HUMEDAD CON ETHERNET

Testo, como proveedor de tecnología de medición de humedad, ofrece una interface Ethernet para transmisores de humedad. Ahora, además de las salidas analógicas para tareas de regulación, también se puede monitorizar los datos de medición ininterrumpidamente. La nueva gama de transmisores de humedad testo 6651 y testo 6681 se diseñó para monitorizar procesos industriales en los sectores de aire acondicionado, procesos y del aire comprimido. La tecnología de última generación testo dispone de soluciones para elevada humedad, procesos de esterilización con H₂O₂ y trazas de humedad.



Los transmisores de humedad testo 6651 y testo 6681 se pueden integrar en el nuevo sistema de monitorización de datos de medición testo Saveris así como en cualquier red Ethernet. Las redes Ethernet están presentes en la mayoría de empresas de forma que el trabajo de integración de un transmisor de humedad a la estructura ya existente es mínimo. Los transmisores en red vía Ethernet ofrecen múltiples ventajas en muchas aplicaciones como la monitorización en laboratorios, almacenes, salas de producción, salas blancas o sistemas de secado. Gracias a la profesionalidad del sistema de monitorización de datos de medición el responsable puede disponer de los datos de producción en su mesa en cuestión de segundos. Además de transmitir las señales de las lecturas por salidas analógicas hasta el sistema de control, simultáneamente los datos de medición también se pueden registrar, documentar, y visualizar vía Ethernet. Y también existe la posibilidad de enviar alarmas al responsable del proceso.

INSTRUMENTOS TESTO, S.A.

Más información 

 índice

MÓDULO DE COMUNICACIÓN

De la firma Systeme Helmholtz, An Consult presenta el nuevo módulo de comunicación CAN 300 PRO. El CAN 300 PRO (700-600-CAN12) es el sucesor del hasta ahora disponible módulo CAN 300.

El módulo ha sido completamente revisado ofreciendo ahora las siguientes características y mejoras:

- CANopen Master en el módulo – datos PDO en la periferia - Hasta 127 estaciones CANopen, - DIP switch para configuración de direcciones y velocidad - Tarjeta de memoria opcional para copia de seguridad del proyecto - Interfaz USB para parametrización y diagnóstico - Soporte de SAEJ1939 - Puede también ser un esclavo CANopen - Rendimiento de la CPU mejorado.

Dentro de este apartado Systeme Helmholtz también ofrece un módulo CAN 300 DNV (Det Norske Veritas), un módulo CAN 400, un acoplador CANopen DP/CAN, un acoplador Layer 2 DP/CAN y conectores de Bus para CAN bus.

AN CONSULT ESPAÑA, S.L.

Más información 

 índice

SISTEMA DE FIJACIÓN PUNTO CERO



Fijación, posicionamiento y sujeción de piezas y dispositivos en un mismo paso. Esto supone reducción de tiempos a un mínimo. La fijación de punto cero NSE 138-T se encuentra como nuevo suministrador del programa SCHUNK.

El nuevo módulo de sujeción de montaje NSE 138-T ha sido especialmente desarrollado para las torres de sujeción. Debido a su mínima altura constructiva de 11 mm, éste puede ser ubicado y atornillado directamente sobre la superficie plana de las torres de sujeción.

Esto supone una gran ventaja, que las torres de acero, fundición o de aluminio, requieren únicamente ligeros cambios. De esta forma, pueden utilizarse sin ningún problema torres de sujeción estándar, las cuales se consiguen en las diversas variantes de varios proveedores. La precisión de la repetitibilidad del sistema es de < 0,005mm. El desbloqueo se activa a 6 bares, y la sujeción mediante fuerza de muelle. En caso necesario, la fuerza de sujeción puede ser triplicada mediante el denominado efecto turbo.

Para la activación del efecto turbo y durante el proceso de bloqueo, se le aplica presión adicional sobre la superficie del Émbolo. El sistema de retención es autoblocante y estanco, lo que asegura las mismas características de producto que el resto de la serie constructiva UNILOCK.

SCHUNK INTEC. S.L.

Más información

índice

SISTEMA DE CONTROL



El controlador NX100 presenta una consola de programación basada en Windows® CE con pantalla táctil en color, procesamiento de alta velocidad, memoria de gran capacidad (60.000 pasos, 10.000 instrucciones) y una arquitectura de PC robusta. Para poder comunicarse con las redes existentes, incluye opciones de servidor web, Ethernet y bus de campo (compatible con los 15 fabricantes más conocidos del mercado). El NX100 controla fácilmente múltiples tareas con la habilidad excepcional que proporciona la sincronización en tiempo real de hasta cuatro robots y ejes externos (hasta 36 ejes, incluyendo robots y ejes externos), y dispositivos de E/S. El control ARM (Advanced Robot Motion) proporciona un control de alto rendimiento de la vibración y gran precisión en el trayecto. Además, el NX100 presenta la mejor planificación de trayecto de su clase que permite reducir drásticamente el tiempo de programación. La consola de programación incluye un cursor de navegación en forma de cruz que reduce el tiempo de programación en un 30%. Presenta una pantalla táctil a todo color y una cómoda ranura Compact Flash que permite realizar copias de seguridad de la memoria de una forma muy sencilla. La mayoría de controles del operador están situados en la consola, con lo cual el armario de control puede montarse remotamente.

MOTOMAN ROBOTICS IBÉRICA, S.L.

Más información

índice

INSPECCIÓN DE LLANTAS PARA RUEDAS DE VEHÍCULOS

En la inspección de llantas para ruedas de vehículos, una larga lista de parámetros de calidad, deben ser contrastados con las especificaciones, sin interferir con ello en la cadencia productiva. El proceso de inspección debe ser implementado dentro de la misma línea de producción, y ser lo suficientemente flexible para no añadir tiempo de change-over cuando haya un cambio de modelo. Integradores de sistemas de AQSENSE han desarrollado una estación de inspección para llantas que ha sido diseñada, basándose en la triangulación láser y las ventajas de las herramientas que contiene el paquete de software SAL3D de AQSENSE. El sistema de inspección no requiere el uso de fijaciones para inspeccionar todos los parámetros, puesto que la herramienta Match 3D realiza un alineamiento matemático y el objeto puede estar desalineado (con un cierto margen de tolerancia). El sistema adquiere perfiles de la llanta desde 2 vistas, una vista perpendicular al eje central, y una segunda vista desde el lateral, para obtener 2 nubes de puntos en 3D. La fusión de imágenes 3D obtenidos de la combinación de las dos cámaras proporciona una nube de puntos más completa, eliminando las oclusiones y zonas de sombra. Esta fusión se realiza a alta velocidad, permitiendo la inspección in-line del 100% de las llantas sin interrumpir o ralentizar el proceso de producción, crear cuellos de botella o stocks de producción. Basándose en esta comparación y las tolerancias/especificaciones asignadas para cada modelo de llanta, la pieza producida es aceptada o rechazada, manteniendo el nivel de calidad de las mismas.



INFAIMON, S.L.

Más información

índice

LA GESTIÓN DE CONTENEDORES EN LA INDUSTRIA DEL AUTOMÓVIL

El departamento de expediciones recibe una notificación on-line con la ubicación del material, la cantidad y el estado del mismo. El desperdicio, los errores de entrega y de carga son casi inexistentes; la búsqueda, las paradas y las rupturas de fabricación pertenecen al pasado. La reducción de costes en la industria del automóvil ya es posible. En la fabricación del automóvil, todos los grandes componentes



se transportan en contenedores con formas especiales que se ajustan exactamente al tamaño del chasis. Sin estos contenedores, los componentes no pueden transportarse, dando como resultado una producción incompleta de automóviles. Esto lleva a tiempos de ruptura y de parada, así como a alternativas de alto coste para embalaje y transporte. Para evitarlo, muchos fabricantes recurren a la redundancia y compran más contenedores. Una solución costosa para un dilema real, que no siempre funciona.

IDENEC SOLUTIONS, distribuido por Fegemu Automatismos S.L., ofrece una solución más sencilla y sustancialmente más económica: equipar los caros contenedores con pequeños tags de radio frecuencia que se puede identificar automáticamente a una distancia de hasta 100 metros.

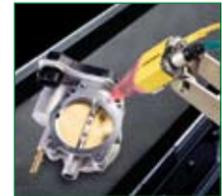
El registro de los contenedores se hace con lectores distribuidos en toda la fábrica. La información sobre la cantidad, el lugar y el estado del material de cada contenedor individual está disponible en cualquier momento.

FEGEMU AUTOMATISMOS, S.L.

Más información

índice

LECTOR DE IDENTIFICACIÓN



Cognex Corporation ha presentado la aportación más nueva a la familia de lectores de identificación DataMan®. El nuevo DataMan 200 añade la conectividad Ethernet y la tecnología de lente líquida al lector fijo de alto rendimiento más pequeño del mundo. Estas nuevas características ofrecen una mayor velocidad de comunicación, una integración más sencilla con los controles de fábrica y un autoenfoco manejado por software para una configuración manos libres muy fácil. La conectividad Ethernet proporciona a los usuarios de DataMan 200 la ventaja de transferencias de imágenes y datos en tiempo real, una integración más sencilla con los controladores de planta, así como redes de información. La tecnología de lente líquida, una característica opcional del DataMan 200, ofrece una mayor amplitud de enfoque, facilidad de configuración y un tiempo de respuesta más rápido. Esta tecnología exclusiva ajusta el enfoque de la cámara aplicando una carga eléctrica al líquido dentro de la lente. Con la tecnología de lente líquida, se consigue un autoenfoco con un solo comando de software. Asimismo, la lente proporciona una excelente profundidad de campo y amplitud del campo de visión. Dado que no cuenta con piezas en movimiento que fallen o se rompan con el uso, el sistema es extremadamente sólido y resistente al choque, la vibración y el desgaste.

COGNEX ESPAÑA

Más información

índice

Pantalla de Soldadura 3M™ Speedglas™ 100

La Soldadura Automática a su Alcance

¡Ahora también con atractivos diseños!

¡NUEVA! Pantalla Speedglas 100
El primer paso a la soldadura automática.

- Protección para la mayoría de los procesos de soldadura como MMA, MIG/MAG y TIG.
- Excelente calidad óptica y una gran fiabilidad en el cambio de claro a oscuro.
- Múltiples posibilidades de ajuste para adaptar pantalla, arnés y filtro de soldadura a las preferencias del usuario.
- Elección entre filtros de oscurecimiento automático de tono fijo 10 u 11, y tono variable de 8 a 12.

... Con la garantía Speedglas, líder en el mundo de la soldadura de filtro de oscurecimiento automático.

Productos de Protección Personal
 3M España, S.A.
 Juan Ignacio Luca de Tena, 19-25
 28027 Madrid
 Teléfono: 91 321 62 81
www.3M.com/es/seguridad

visite nuestra web: www.3M.eu/Speedglas100

Más información

índice

MOTOMAN
A YASKAWA COMPANY

BIENVENIDOS
AL MUNDO DE LOS ROBOTS

Tel.: 93 630 34 78

www.motoman.es

Más información ➔

índice

SELLANTES O ADHESIVOS

Robatech ofrece múltiples sistemas para un tratamiento y aplicación de adhesivos termoplásticos, adhesivos termoplásticos, reactivos o colas frías o materias sellantes durante el proceso de ensamblado de componentes del automóvil.

Los fusores de bidones en funcionamiento Tandem permiten un funcionamiento ininterrumpido en líneas de producción automática, también para grandes consumos. El montaje del sistema de dosificación en el brazo del robot permite un alto nivel de automatización. Robatech ofrece soluciones con múltiples posibilidades y diferentes aplicaciones de sellantes o adhesivos.

Aplicaciones:

- Ensamblado de carrocería.
- Revestimiento de interior.
- Ensamblado de faros.
- Sellado de faros.
- Ensamblado de emblemas.
- Aislamiento insonoro & térmico.
- Fabricación de baterías.
- Ensamblado del molde de arena en la fundición.

ROBATECH ESPAÑA, S.L.

Más información ➔

índice

CALIBRE DE MEDICIÓN TRIDIMENSIONAL

La empresa Hexagon se dedica al sector de la metrología dimensional, y comercializa máquinas de medición tridimensional por coordenadas, software de medición, y todo tipo de servicios en el ámbito de la medición tridimensional. ROMER abre nuevos horizontes con el nuevo Multi-Gage: el flamante y realmente único calibre de medición tridimensional, con su diseño innovador y su sencilla manejabilidad. El Multi-Gage es el nuevo estándar industrial para control e inspección dimensional de formas geométricas y otras propiedades de componentes. Las conexiones TESA Multiwire utilizadas, de fabricación suiza, son conocidas desde el cabezal de medición motorizado



Tesastar-M. Además combinan por primera vez la detección automática de los palpadores. Entre algunas de sus características más importantes se encuentran: el innovador diseño de contrapeso permite un manejo sin cansancio y garantiza resultados precisos, un puño ergonómico con interruptores intuitivos y fácilmente accesibles proporciona un elevado confort de manejo, batería interna y equipo de medición de precisión, para un volumen de medición de 1,2 metros.

HEXAGON METROLOGY, S.A.

Más información ➔

índice

ROBOT SÍGUEME

En este caso se trata de un pequeño robot en kit. Constituye un simpático robot detector de sonido. Sus 4 micrófonos integrados detectan el sonido y hacen girar el robot. Mediante simples palmadas conseguirás que tu robot te siga como un perrito fiel. Detallado manual de 19 páginas que te guiará en el montaje paso a paso. Precisa 4 pilas AAA de 1,5V no incluidas. Dispone de herramientas como: alicates de punta, alicates de corte y destornillador. Además no precisa soldar. Con unas dimen-



siones de 205 x 159 x 90mm y un peso de 312grs, por lo que se recomendará a niños mayores de 10 años de edad.

FADISEL, S.L.

Más información ➔

índice

SOLUCIONES DE AUTOMATIZACIÓN SECTORIALES

Exigencias especiales requieren soluciones de automatización a medida. Los conceptos de automatización para la industria del automóvil son un buen ejemplo de las soluciones particulares para un determinado sector por parte de Phoenix Contact.



AUTOMATIONWORX soporta PROFINET IO, ETHERNET/IP, INTERBUS, PROFIBUS, WLAN y BLUETOOTH para la transmisión inalámbrica de aplicaciones móviles, tales como mesas giratorias, monocarriles aéreos, robots

Equipos como el controlador ILC 390 PN se han desarrollado para conceptos de instalación tanto centrales como descentralizados y puede emplearse de forma ideal con dos puertos Ethernet, PROFINET, e interfaz

maestro y esclavo INTERBUS en la producción de automóviles.

También el software de automatización PC WORX integra la programación, monitorización y diagnóstico de la red de comunicación, ayudando en la puesta en marcha, y ofreciendo la posibilidad de que varios usuarios accedan simultáneamente al proyecto. El software SafetyProg ayuda a la seguridad de las líneas de producción. Todo ello junto a plataformas de visualización desarrolladas para este sector hacen de Phoenix Contact un socio ideal en el sector del automóvil.

PHOENIX CONTACT, S.A.

Más información ➔

índice

TRES MORDAZAS EN UNA

La nueva mordaza Schunk Kontec MTC permite fijar las piezas de tres maneras distintas:

- Dos garras autocentrantes para fijar la pieza en el centro de la mordaza.
- Una garra central fija y dos garras móviles para fijar dos piezas.
- Una garra móvil para fijar la pieza contra una garra fija a la extremidad de la mordaza.

KONTEC MTC ya esta disponible en tres versiones



- MTC 60 (dimensiones 60x88.5x164) con fuerza de agarre de 15000N
- MTC 80 (dimensiones 80x105.5x250) con fuerza de agarre de 20000N
- MTC 100 (dimensiones 100x123x312) con fuerza de agarre de 25000N

SCHUNK INTEC, S.L.

Más información ➔

índice

AISLAMIENTO ELÉCTRICO EN FORMATO BORNE CON TECNOLOGÍA DE CONEXIÓN PUSH IN

Con la introducción del nuevo TERMOPTO optoacopladores con tamaño de borne) Weidmüller amplía su gama de productos con una familia de 60 optoacopladores que se caracterizan por su diseño compacto y una atractiva relación precio/rendimiento. Los módulos TERMOPTO ocupan poco espacio y son una alternativa electrónica a los relés electromecánicos convencionales para el aislamiento y adaptación de señales. Sin sobrepasar el tamaño de los bornes de dos pisos, los módulos TERMOPTO tienen tan sólo seis milímetros de ancho, lo cual reduce en más de un 80% aproximadamente el espacio que ocupa en los armarios eléctricos. Los módulos disponen de una carcasa aislada con un nivel de protección IP20 y separan de forma fiable los lados de entrada y salida. Para garantizar la versatilidad de la aplicación universal cuentan con diez señales de entrada diferentes (5...220 Vdc, 24...230 Vac) y,



de forma opcional, puede suministrarse con una salida AC o DC (5...48Vdc / 0.1A; 5...48Vdc / 48 A; 24...230Vac / 230 A). Los puentes de conexión transversal enchufables reducen los tiempos de conexión a la alimentación y a tierra. Los clientes pueden escoger entre las tecnologías de conexión por brida-tornillo o PUSH IN. El sistema de conexión

PUSH IN reduce los tiempos de cableado hasta un 75%. Los optoacopladores están equipados con un indicador LED de estado verde y aceptan señalizadores MultiCard WS12/6. Además son adecuados para funcionar a temperaturas comprendidas entre 20° C y +60°C. Se han solicitado las homologaciones internacionales tales como CE y cULus.

WEIDMÜLLER, S.A.

Más información ➔

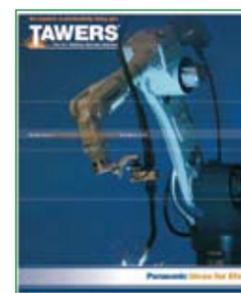
índice

SISTEMAS PARA SOLDADURA ROBOTIZADA

Inser Robótica, S.A. presenta tres avances que revolucionan la soldadura robotizada.

- El primero de ellos es el robot TAWERS (TA Welding Robot System), es un sistema revolucionario que no tiene igual en el mercado. La calidad de soldadura y la velocidad a la que trabaja hacen de él la inversión más rentable.

- El segundo es un sistema automático de calibración de antorcha que presenta INSER ROBOTICA para los robots PANASONIC, resuelve casi en su totalidad las reprogramaciones y ajustes necesarios tras colisiones con deformación de antorcha de soldadura, o por cambio de la misma. Los usuarios de los robots conocen el ahorro de tiempo y por tanto el incremento de productividad y disminución del coste de la pieza que esto puede implicar.



Este sistema único es válido exclusivamente para los robots PANASONIC con controles GII o TAWERS.

- El tercero es un sistema, también único, de precalentamiento del hilo de soldar, esto que es tan fácil de decir solo se consigue con la tecnología de la que dispone PANASONIC.

Las ventajas y beneficios que se obtienen son muchas: mayor duración de las puntas de contacto, mejor alineación del hilo con la junta, más velocidad, menor consumo de energía, menor aportación de calor a la pieza con mejores resultados de penetración, proyecciones y calidad, etc.

INSER ROBÓTICA, S.A.

Más información ➔

índice

AHORRADOR DE COMBUSTIBLE

Moletech presenta su dispositivo de ahorro de combustible mediante en un tratamiento físico del mismo. Dependiendo de la capacidad del depósito, se añade uno o dos sensores al tanque de combustible. Este sensor crea una reacción molecular sobre el combustible, cambia la agregación de las moléculas a grupos más pequeños o incluso a una molécula única, consiguiendo mayor inflamabilidad. De este modo se consigue que el combustible queme más completamente. Otro sensor a la entrada de aire del motor, antes del filtro, es capaz de emitir iones negativos. Esta corriente eléctrica



negativa estimula a las moléculas de oxígeno que están en formación, activándolas automáticamente. Se consigue así un ahorro importante, en motores de gasolina hasta un 20%. Las emisiones de CO2 bajan en un 50%, potenciando el vehículo. El producto presenta una vida a pleno rendimiento de 10 años.

MTECH INNOVATION, S.L.

Más información ➔

índice

TERMÓMETROS PORTÁTILES PARA MEDIDA INFRARROJA EN ALTA TEMPERATURA

Los termómetros infrarrojos portátiles Cyclops de Land Instruments International han fijado los estándares en medida de temperatura sin contacto a altas temperaturas durante dos décadas y el nuevo termómetro portátil Cyclops 100 supera estos estándares industriales.

Hay dos modelos disponibles, Cyclops 100 y Cyclops 100B. Ambos utilizan las últimas técnicas de procesamiento de señal digital para proporcionar una lectura rápida, fiable y precisa en un rango de 550 a 3000°C.

El panel gráfico multifunción retroiluminado proporciona una indicación del estado del termómetro y configuración, junto con indicación simultánea de temperatura en continuo, promedio, máximo y mínimo. El modo seleccionado por el usuario se



muestra también en el visor. El sistema óptico reflex de precisión proporciona un campo de visión estrecho (180:1, 98% de energía), permitiendo definir claramente la medida a altas temperaturas de objetos tan pequeños como 4.8mm a 1m de distancia.

Objetos con un diámetro más pequeño 0.4mm. pueden medirse utilizando lentes de enfoque corto opcionales.

Tiene un diseño robusto, ideal para uso en la industria de la siderurgia, vidrio, refractarios, tratamiento térmicos, semiconductores y muchas más aplicaciones.

LAND INSTRUMENTS INTERNATIONAL
OFICINA DE REPRESENTACIÓN

Más información ➔

índice

Nº 254 - MAYO ESPECIAL AUTOMÓVIL / Nº 255 - JUNIO 2009

Edita:

PTP, S.L.

C/ Espartinas, 3 - 1º dcha. - 28001 MADRID -

Tfno.: 914 316 747 Fax: 914 263 332

e-mail: automatica@ptp.es

Directora de Editorial y Producción: Araceli Sosa

Contabilidad: José Manuel Rabazas

Administración: Cristina Alonso

Diseño y Maquetación: Ana Fernández

Comerciales: Amelia García / Pilar Encinas / Elena Trigueros / Agata Hoekstra /

Publicidad:

CENTRO

C/ Espartinas, 3 - 1º dcha. - 28001 MADRID -

Tfno.: 914 316 747 Fax: 914 263 332

CATALUÑA:

Joaquín Quintero - Avda. Cornellá, 13-15 - Planta 14 3º 08950 ESPLUGAS DE LLOBREGAT (Barcelona)

Tel.: 933 722 402 - Fax: 934 732 887

e-mail: quinterogarcia@telefonica.net

Jesús Calvo - C/ Salva, 73 2º 1ª - 08004 BARCELONA

Tel. y Fax: 933 292 272 e-mail: jesuscalvoj@gmail.com

Imprime: Gráficas Tetuán

Depósito Legal: M-8570-1989 - ISSN: 1135 - 4720

* Certificado por la Oficina de Justificación de la Difusión OJD.



PARA SUSCRIBIRSE

a nuestra revista AUTOMÁTICA Y ROBÓTICA tan sólo es necesario que nos envíe la Tarjeta de Suscripción con sus datos. **VEA TARJETA C**

La suscripción a la revista AUTOMÁTICA Y ROBÓTICA es GRATUITA y renovable automáticamente por períodos anuales. Los GASTOS de direccionado y envío NO están incluidos, estos suponen tan sólo 20 euros al año.

Recibirá así todos los números de AUTOMÁTICA Y ROBÓTICA.

Además obtendrá GRATIS las dos ediciones anuales de SECTOR INDUSTRIAL.

PARA AMPLIAR INFORMACIÓN

sobre los productos y servicios que aparecen en esta revista tan sólo ha de enviarnos cumplimentada la Tarjeta del Lector con los números de referencia que desea.

Para ello existen TRES posibilidades:

- Envío por correo recortando la Tarjeta del Lector **A** de la parte de inferior.
- Si lo prefiere puede recortar y enviar por Fax al 914 263 332 la Tarjeta del Lector **B** de la parte superior.
- También puede cumplimentar la Tarjeta del Lector por teléfono, marcando en horario de oficina nuestro número de Servicio al Lector: 914 316 747.

Instrucciones para rellenar cualquiera de las dos Tarjetas de LECTOR:

- Cada anuncio y cada novedad disponen de un nº de referencia → Más información Tel.: 914 316 747 [Ref. 215]
- Si desea información adicional sobre uno o varios PRODUCTOS aparecidos en la revista, indique cada una de las referencias que usted desee en la Tarjeta del Lector.
- La empresa o distribuidor de cada producto le hará llegar más información, catálogos, representante, documentación, precios, etc.

RESPUESTA COMERCIAL
B.O.C. y T. nº 6 de 19/1/90
Autorización nº 9571



AUTOMÁTICA & ROBÓTICA

Tarjeta de Suscripción
Apdo. de Correos Nº 360 F.D.
28080 MADRID

RESPUESTA COMERCIAL
B.O.C. y T. nº 6 de 19/1/90
Autorización nº 9571

NO
NECESITA
SELLO
A
FRANQUEAR
EN DESTINO

TECNOLOGÍA PUNTA PUBLICACIONES, S.L.
"AUTOMÁTICA & ROBÓTICA"

Apdo. de Correos Nº 360 F.D.
28080 MADRID

AGENDA

índice

AUTOMÁTICA 2010 (MÚNICH, DEL 8 AL 11 DE JUNIO 2010)

AUTOMÁTICA, el Salón Internacional de Automación y Mecatrónica en Múnich, tiene una temática más actual que nunca. Justo cuando no se habla de grandes éxitos de ventas y se reduce en varios niveles la producción, ha llegado el momento de estudiar y optimizar los procesos. Las empresas deberían hacer todo lo posible para que sus instalaciones de producción sigan siendo rentables aun con lotes pequeños. También hay que crear las condiciones de partida para que nuevos productos vuelvan a estimular el mercado. La clave de una mayor flexibilidad y rentabilidad es la automatización. AUTOMÁTICA es el salón monográfico internacional que reúne bajo un mismo techo todos los segmentos de la robótica y la automatización. Tiene lugar desde 2004 con periodicidad bianual en la Nueva Feria de Múnich. El objetivo de la feria es representar la cadena completa de creación de valor. Tras la proyección industrial de AUTOMÁTICA se encuentran la Messe München GmbH y la Agrupación Profesional de Robótica y Automatización de la VDMA, patrocinadora de la feria. AUTOMÁTICA 2010 abarca así el abanico completo de la automatización y la cadena íntegra de creación de valor, desde el componente hasta el sistema, desde la aplicación hasta los servicios.

Más información

BIEMH 2010 (BILBAO, DEL 31 DE MAYO AL 5 DE JUNIO)

La 26ª Biental Española de Máquina-Herramienta se celebrará en Bilbao Exhibition Centre durante los días 31 de mayo al 5 de junio del próximo año. Esta nueva edición se presenta dentro de una etapa histórica muy significativa en lo que se refiere a la repercusión de la actual coyuntura económica en el desarrollo comercial y tecnológico de las empresas del sector de bienes de equipo. Por eso, los coorganizadores de la BIEMH'10, la Asociación Española de Fabricantes de Máquina-Herramienta y Bilbao Exhibition Centre, han considerado mantener los precios de contratación de espacios de la anterior edición, así como aplicar una serie de mejoras adicionales en base a la contratación de volumen de ocupación y otras ventajas referidas a reservas preferenciales, facilidades de pago y "packs" especiales sobre decoración de stands. Además, la BIEMH'10 ha modificado el mes de celebración tradicional, marzo, por el de junio con la intención de proporcionar a las empresas un mayor margen de tiempo a la hora de decidir su participación. Los resultados obtenidos por la convocatoria en 2008, año en el que celebró su 25ª edición, cuando los principales fabricantes y compradores de 36 países se dieron cita en un escaparate internacional que ocupó los seis pabellones al completo. En total fueron 1.761 firmas expositoras y 50.712 visitantes profesionales los que participaron en la muestra.

Más información

METALMADRID 2009 (NOVIEMBRE 2009)

El Segundo Congreso / Exposición Profesional para la Industria Metalúrgica tendrá lugar el próximo mes de Noviembre en la Comunidad de Madrid. En estos difíciles momentos que atraviesa nuestro sector, el Grupo Metalia sigue apostando por celebrar el Único evento Metalúrgico en la Zona Centro. Con esta iniciativa, queremos apoyar a todas las empresas metalúrgicas que quieren seguir adelante con fuerza.

Más información

CATÁLOGOS

índice

APEM, representada por ERMEC, ha expandido su gama de pulsadores piezo eléctricos, con muchos nuevos modelos que se pueden ver en un catálogo nuevo de 24 páginas. Este catálogo realiza todas las nuevas opciones desarrolladas por el equipo de I+D de Apem.:

Sus productos están dedicados a equipos de minería, químicos y petroquímicos. La integración vertical de APEM y la concepción modular de las series PBA permite a Apem ofrecer al cliente configuraciones de diferentes formas, materiales, carcascas y colores leds, marcajes, tipos y terminales.

Más información



Ciencia, tecnología y experimentación se dan la mano en la oferta de CEBEKIT, fabricante e importador de electrónica industrial y educativa. Tras 20 años de arduo trabajo, su nuevo catálogo ve la luz. Un total de 60 páginas a través de las cuales descubrir cómo aprender mediante la experimentación. Bajo el título "Todo lo que necesitas para experimentar con robótica, energías limpias y tecnología", Cebekit compila su oferta en una útil guía que contempla todas sus líneas: Eco-Kits Didácticos, Solar Mechanic, Aerogeneradores, Crédito Educativo Energías Renovables, Hidrógeno, Stirling, para la Práctica de la Electrónica y la Electricidad, Mecánica, Electromecánica, Herramientas, Construcción y Robótica, Accesorios Mecánicos, Motores, Accesorios para Robótica y Células Solares Fotovoltaicas.

Más información

CURSOS

índice

NATIONAL INSTRUMENTS ha anunciado hoy la ampliación de la formación / capacitación en vivo y en línea dirigida por un instructor, ofreciendo más cursos sobre productos y en más lugares, proporcionando ahora la oportunidad, a más ingenieros aún, de participar en cursos de formación interactivos y dirigidos por un instructor, sin que estos tengan que viajar o salir de sus oficinas. Mediante la utilización del "chat" en internet o de VoIP (Voz sobre Internet), los participantes interactúan en tiempo real con el instructor en los cursos de formación en línea. Con la reciente ampliación a Europa, los cursos de formación en línea dirigidos por instructores se ofrecen ahora a los clientes europeos en italiano, francés, español y alemán, además de inglés. Los ingenieros que son miembros de NI Training and Certification membership tienen acceso ilimitado a los cursos de formación y certificación tanto regionales como en línea durante un año a bajo precio. Para los ingenieros que necesitan sólo un número limitado de cursos y durante un período de tiempo más corto está también disponible la posibilidad del membership a seis meses. Utilizando los conocimientos adquiridos a través de los cursos de formación de NI, los ingenieros y los científicos pueden someterse a exámenes para confirmar su desarrollo técnico y sus habilidades técnicas. El logro de la certificación a través de exámenes ayuda a los ingenieros y a los científicos a distinguirse entre ellos, ofrece a los empleados una manera altamente creíble para identificar la candidatura a trabajos con las competencias pertinentes, ayuda a que esos empleados en plantilla sean seleccionados para su promoción y determina las tareas a realizar de forma externa. En 2008, 25.000 usuarios de todo el mundo fueron formados a través del programa de Formación y Certificación de NI.

Más información

EMPRESAS

índice

ALFRESCO, especialista en la Gestión de Contenidos Empresariales (ECM - Enterprise Content Management), y la consultora especializada en Gestión Global de Activos de TI, Tissant S. A., han firmado un importante acuerdo de colaboración. A través de este acuerdo, Tissant se convierte en partner de mantenimiento y soporte de Alfresco, de las soluciones de código abierto de Gestión de Contenidos Empresariales (ECM - Enterprise Content Management) de Alfresco Enterprise, consolidando de nuevo su posición pionera en el uso de estas herramientas, y apostando por las últimas y más vanguardistas tecnologías, dentro del campo de las TIC. Así Tissant, ofrecerá la solución certificada de Alfresco Enterprise, tanto a empresas privadas como a la administración pública.

Más información

La capacidad de TESTO en investigación y desarrollo de nuevas tecnologías para la medición en la industria es conocida y reconocida en todo el mundo. Ello explica por qué la empresa española ha sido seleccionada para formar parte del grupo de empresas internacionales e instituciones de elevado nivel científico que participan en el proyecto para el desarrollo del Buque Automata Inteligente Polivalente para la Pesca.

Impulsado por un consorcio tecnológico en el que participan 21 empresas y 28 grupos de investigación y cuenta con la financiación del Programa CENIT de la Presidencia del Gobierno, el Barco Automata Inteligente para la Pesca (BAIP 2020) será sin duda un buque de altísima tecnología, con el máximo nivel de automatización, eficiencia y diversificación. Por otra parte, un aprovechamiento óptimo de la energía, reducirá su consumo hasta un 25%. Otro aspecto relevante del proyecto es la aplicación de las innovaciones propiciadas por la investigación y el desarrollo del BAIP en el sector naval español.

La misión de TESTO es el control de las emisiones de gases contaminantes, ya que la dimensión ecológica del proyecto es una de sus facetas más determinantes. El programa de trabajo culminará en la difusión de los avances así alcanzados entre la flota pesquera y la industria naval española, con el fin de contribuir a su mejora, eficacia y rentabilidad.

Más información

Un año más, SICK consiguió levantar el interés del mundo de la Seguridad Industrial gracias a su Campaña safetyPLUS 4 x 4. La acción consistía en la entrega de proyectos de seguridad que por su carácter innovador se merecían ser premiados por un gremio de expertos provenientes de la casa SICK. Por segunda vez consecutiva, el distribuidor TCA de Murcia se llevó el gran premio. TCA es una empresa especializada en la comercialización, aplicación, asesoramiento y soporte técnico de Equipos y Sistemas para la Automatización Industrial. El proyecto se realizó para la empresa Jomar. Se trataba de la instalación del muting de entrada y salida en un paletizador de una estación robótica bidireccional. La estación está compuesta por dos robots y cuatro calles con seis puertas de acceso micros con bobina de bloqueo. Hay muting en las cuatro calles, tanto en un lado como en el otro. Se trata de un recinto accesible sólo por las puertas en las que hay un micro con bloqueo de bobina y sólo cuando el robot esté totalmente parado. Si se abre la puerta, se activa el módulo de seguridad.

Si hay atranque en la zona de entrada o salida, hay un bypass disponible en cada uno de los accesos para poner en marcha la cinta manualmente desde zona segura. Una vez liberado el atranque, el reset se realiza desde el pupitre (teniendo las puertas cerradas). El pupitre está dotado, entre otros, de una parada de emergencia y el pulsador de reset. Desde él se visualiza toda el área de la máquina. Sólo hay una persona como encargada de máquina. La entrega del premio se realizó a mediados de febrero cuando el Gerente de SICK España, Salvador Badia, se desplazó a Murcia acompañado por el Responsable de Distribución, Juan Escolá, para donar material a la Escuela de Formación Profesional Miguel de Cervantes por un valor de 15.000€. Dos días después se repitió el acto en Galicia, donde la empresa Electroson recibió el segundo premio de la campaña por un proyecto realizado para un cliente final auxiliar del automóvil. La campaña concluyó con la entrega del tercer premio para la empresa IDC (Madrid).

Más información

TOOLSGROUP, proveedor global líder de soluciones para la Optimización de Inventarios, y GB Consulting, empresa que presta asesoramiento especializado en el ámbito corporativo, de operaciones y financiero a empresas y accionistas; han llegado a un acuerdo para ofrecer al mercado una propuesta integral conjunta de mejora de los flujos de caja y del capital circulante.

Las intervenciones de Toolsgroup pasan por reducir el stock de las referencias que están sobre-estocadas al tiempo que se aumenta el Nivel de Servicio, de forma que se transforman cajas en caja, mejorando así el circulante de las empresas. GB Consulting, por su parte, actúa mediante la mejora de la gestión de clientes, riesgos, cobros, proveedores, tesorería, mapa bancario y financiación; obteniendo un sensible impacto agregado en el circulante por el efecto acumulativo de mejoras en cada uno de estos elementos individualmente. Toolsgroup cuenta con clientes en numerosos sectores que testimonian la obtención de resultados de negocio. Tanto en sectores industriales como en empresas de gran consumo, los resultados obtenidos por algunos de sus clientes son, por un lado, la reducción del inmovilizado (entre el 15% y el 30%) y, por otro, la mejora simultánea del nivel de servicio.

Más información

COMPONENTES, EQUIPOS Y SISTEMAS DE AUTOMÁTICA & ROBOTICA

MULTISECTORIAL

Nº 255 - Junio 2009

Compact PCI y PXI

PXIS 2508 / PXIS 2558T



CHASIS PXI INTELIGENTE DE 8 SLOTS CON PANTALLA TÁCTIL DE 8,4"

- Chasis PXI compacto de 8-slot con 1 sistema slots PXI/CompactPCI.
- Pantalla táctil LCD de 8.4", 800x600.
- Rango de temperatura entre 0°C y 55°C.
- Chasis con gestión inteligente.
- Funcionamiento silencioso, 41.6 dBA.
- Dispone de asa en la parte superior para transportarlo fácilmente.
- Peso ligero: 5,9 kg, dimensiones: 280 mm x 177 mm x 303 mm.



TARJETAS PXI 3U

- Tarjetas controladoras
- Tarjetas Interfaz GPIB
- Tarjetas digitalizadoras
- Tarjetas módulos de adquisición
- Tarjetas switch
- Tarjetas i/o digital



También disponibles
en CompactPCI®

ORDENADORES INDUSTRIALES

- Chasis Ordenador Industrial
- CPU Industrial
- Equipos Embedded
- **Sistemas CompactPCI y PXI**
- Sistemas Advanced TCA
- Network Appliance
- Panel PC y Workstation
- Pantallas táctiles industriales
- Periféricos
- Extensiones de bus PCI/PXI

ADQUISICION DE DATOS

- Tarjetas ISA/PCI/PCIExpress
- Tarjetas PXI/ CompactPCI
- Tarjetas externas
- PC-104
- Módulos 485
- Módulos distribuidos Ethernet
- Módulos distribuidos HSL
- Control de motores
- Visión artificial
- GPIB
- Software
- Cables y accesorios

COMUNICACIONES INDUSTRIALES

- Switch ethernet industrial
- Switch ethernet industrial PoE
- Tarjetas de comunicaciones
- Servidor puertos serie a ethernet
- Conversores RS232 y ethernet a fibra
- Puntos de acceso industriales
- Ordenador embedded de comunicaciones
- Fuentes de alimentación carril DIN
- E/S por ethernet

BARCELONA

Marquès de Monistrol, 18
08970 Sant Joan Despí
Tel 933 736 858

MADRID

Luis I, 70. 1ºD
28031 Madrid
Tel 913 806 861

BILBAO

Larraskitu, 1A. Local 4
48002 Bilbao
Tel 944 106 350

www.qnv.com - qnv@qnv.com - fax 902 329 768

Conozca a fondo todos nuestros productos en www.qnv.com



QNV
solutions

SISTEMA DE CONTROL COMPACTO Y CONFIGURABLE



El sistema de control configurable PNOZmulti de Pilz es multifuncional, libremente configurable y diseñado a la medida de muchos ámbitos de la construcción de instalaciones y maquinaria. Funciones de seguridad, como parada de emergencia, puertas protectoras, barreras fotoeléctricas de seguridad, mandos a dos manos, entre muchas otras, pueden supervisarse de forma segura mediante PNOZmulti; una solución económica también para funciones de control estándar.

PNOZ mmOp tiene todas las funciones conocidas del PNOZmulti. Con su display para la visualización de información y mensajes de estado, PNOZ mmOp define un nuevo nivel de comunicación con el operador. Y lo mejor de todo: todas las funciones necesarias se crean con un software de configuración supersencillo directamente en el PC. Las ventajas son:

- compatibilidad total con PNOZmulti.
- configurable mediante el PNOZmulti Configurator.
- diseño pequeño y compacto.
- display para visualización de información y diagnósticos.

Sus características técnicas son:

- 20 entradas. - 4 salidas seguras por semiconductor. - 4 salidas de tacto. - Display LCD para información y diagnóstico. - Interface de configuración USB. - Configurable mediante el PNOZmulti Configurator. - Compatible con PNOZmulti.

PILZ INDUSTRIELEKTRONIK, S.L.

[Más información](#)

[Índice](#)

LAS NUEVAS UNIDADES DE ACERO INOXIDABLE COMBINAN... MÁXIMA RESISTENCIA A LA CORROSIÓN CON EL AVANZADO RENDIMIENTO DEL MOLDED-OIL™



NSK ha combinado la óptima fiabilidad del lubricante Molded-Oil™ con la resistencia a la corrosión del acero inoxidable en una nueva gama de unidades de rodamientos. Esta serie resulta especialmente útil en aplicaciones donde se priorice la limpieza y la alta resistencia a la oxidación, tales como líneas de procesamiento de alimentos, maquinaria de embotellado, freidoras, envasado de carne y pescado, etc. Las nuevas unidades están fabricadas en acero inoxidable Martensítico, apto para el entorno de las aplicaciones y resistente al tipo de agentes limpiadores que se utilizan en los procesos de lavado. Su resistencia óptima a la oxidación y la corrosión química reduce el coste de mantenimiento y alarga la vida de operación. También resulta importante su compatibilidad con las unidades NSK actuales y las unidades de otros fabricantes que cumplen con la norma ISO.

Como complemento al acero inoxidable se utiliza la innovadora tecnología Molded-Oil™ de NSK, un lubricante sólido especial que asegura un perfecto funcionamiento en ambientes expuestos a corrosión o contaminación, reduce los costes de mantenimiento ya que no necesita relubricarse y evita contaminar el entorno.

NSK SPAIN, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

IO LINK EN X20



B&R ha implementado un mecanismo inteligente de sensor/actuador por medio de la implementación de IO Link en X20. Se trata del nuevo módulo digital DS4387

Los 4 canales digitales pueden funcionar como canales de IO Link, pero también como canales convencionales. La conexión de 3 hilos es posible gracias al conector de 12 terminales de que dispone X20. Asimismo soporta todas las velocidades de comunicación posibles. La excepcional densidad de integración de los sistemas de X20 permite ahorrar gran cantidad de espacio en comparación con los sistemas de E/S de otros fabricantes.

El IO Link no llega únicamente hasta el módulo de E/S, sino que integrado con el bus de la cabecera, permite aumentar las ventajas. En POWERLINK el acceso es configurable por medio de un fichero en formato XML.

BERNECKER & RAINER AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL, S.L.U.

[Más información](#)

[Índice](#)

MÓDULOS DE BUS DE CAMPO CON ETHERCAT, DEVICENET Y CANOPEN



Para aplicaciones en las que las exigencias básicas de las instalaciones de máquinas no tienen requisitos extras que cumplir, Murrelektronik tiene la solución adecuada con Impact67, la variante para la descentralización especialmente económica. Estos módulos de bus de campo ofrecen un funcionamiento básico, efectivo y económico con conexiones enchufables, posibilidades de diagnóstico y hermeticidad según IP67. Los módulos disponen de vías con posibilidades de control. Fallos en periferia, como por ejemplo cortocircuitos o sobrecargas, son señalados mediante un LED rojo desconectando solo la vía afectada. Los posibles fallos se localizan rápidamente, esto posibilita cortos tiempos de parada. Por ello, Impact67 es óptimo cuando un instalador se enfrenta a entradas y salidas digitales y cuando el objetivo fundamental es la optimización de los costes. Esto ofrece un amplio campo de posibilidades de aplicación, por ejemplo, en instalaciones (logística, tratamientos residuales, paletización), en construcción de maquinaria (elaboración de chapa, robótica, elaboración de madera) o en las técnicas de transferencia y extracción. Hasta ahora los usuarios de profibus se beneficiaban de Impact67. Ahora estos módulos pueden emplearse para EtherCAT, CANopen y DeviceNet.

COMPONENTES ELECTRONICOS MURR, S.L.

[Más información](#)

[Índice](#)

SENSOR TEMPERATURA

SCI, Suministro y calibración Industrial s.l., fabricante de sensores de temperatura, presenta los nuevos modelos de sensores preparados para calibración insitu, con aplicación especial en industria de alimentación. Su experiencia, como laboratorio acreditado ENAC, en las calibraciones de temperatura in-situ y, principalmente en las empresas de alimentación, les ha inspirado en este nuevo diseño de sensor, intentando minimizar los tiempos dedicados a su calibración. Este sensor se fabrica con un bulbo anexo para toma de temperatura, paralelo al bulbo de control, gracias a la tecnología de soldadura por láser, pueden fabricar prácticamente cualquier modelo, incluidos sensores de pequeñas dimensiones.

Este tipo de fabricación nos permite realizar una calibración del sensor con su indicación, sin necesidad de desmontarlo de la línea de producción.

Este nuevo método de calibración permite grandes mejoras y ahorros:

- Menor tiempo de calibración.
- Sin parada de producción.
- Comprobación de medida en cualquier momento.
- Calibración del lazo completo: sensor+línea+indicación.

Las calibraciones en el punto de trabajo son totalmente válidas y están acreditadas por ENAC para su realización.

La fabricación de estos sensores se realiza a medida: Pt-100, termopares T,K,J, etc, con conexiones tipo Varivent o racores normalizados, fabricación completa en acero inoxidable y posibilidad de certificado ENAC. También adecúan sus sondas actuales para este tipo de calibraciones.

SUMINISTRO Y CALIBRACION INDUSTRIAL, S.L.

[Más información](#)

[Índice](#)

TARJETA CPU



Kontron, especialista en la fabricación de soluciones informáticas embebidas a medida y COTS, y LinuxWorks™ Inc., especializado en software embebido, anuncian soporte para el sistema operativo en tiempo real (RTOS) LynxOS-SE 5.0 de LinuxWorks en la tarjeta CPU CompactPCI® 3U ITC-320 de Kontron basada en el procesador Intel® Core™2 Duo.

La combinación del Kontron ITC-320 con LynxOS-SE 5.0 ofrece una solución informática segura que está especialmente indicada para aplicaciones de seguridad 'medium robustness'.

La serie Kontron ITC-320 se compone de una amplia gama de tarjetas CPU CompactPCI® 3U que usa un chipset de proceso de elevado rendimiento y disponibilidad a largo plazo de la arquitectura embebida Intel®. La tarjeta con LynxOS-SE 5.0 se basa en el procesador Intel® Core™2 Duo LV de 1.5 GHz. El uso de Error Correction Code (ECC) DRAM, la selección de componentes para garantizar un prolongado ciclo de vida de producto y la distribución para optimizar la ventilación, forman parte de una metodología de diseño que asegura el cumplimiento de los requerimientos en los entornos más demandados.

El LynxOS-SE 5.0 BSP ha sido diseñado para cumplir los requerimientos más estrictos de aplicaciones de misión crítica y permitir que los desarrolladores de defensa se beneficien rápidamente de una solución de hardware / software 'out-of-the-box' optimizada para los entornos más adversos y ofrezcan un producto para sistemas en tiempo real con tolerancia "cero" a los periodos de inactividad.

KONTRON AG

[Más información](#)

[Índice](#)

IMPRESORAS PORTÁTILES

La corporación industrial SATO, pionera en la industria de la Identificación Automática y la Captura de Datos y especialistas en la impresión de código de barras, etiquetaje y soluciones RFID, ha presenta en el SIL su nuevo modelo de Print&Apply, una amplia gama de impresoras portátiles, la impresora antibacteriana CT y las históricas y evolucionadas etiquetadoras anuales. Print&Apply es una de las más rápidas del mercado en impresión y aplicación. Tiene un diseño innovador muy ergonómico y una fabricación muy cuidadosa.

Una novedad por la que SATO apuesta este año es la gama de impresoras portátiles. Se trata de la Gama MB, MB2xxi y MB4xxi, las impresoras portátiles más rápidas del mercado, en conexión y en velocidad de impresión. Pueden pasar de modo dispensador a modo continuo con una facilidad impactante. Además, permiten al operario trabajar con las dos manos mientras lleva colgada la impresora en el cinturón o en una funda.

Siguiendo la tendencia de SATO por fabricar productos más ecológicos, las impresoras portátiles MB2xxi y MB4xxi llevan como Standard las etiquetas Linerless, que no necesitan papel soporte. Esto significa más comodidad, un ahorro en reciclaje o desperdicios y repostar menos rollos de etiquetas ya que conseguimos un diámetro más amplio de rollo.

SATO, además de mostrar sus clásicas y evolucionadas impresoras industriales ha presentado novedades que provienen directamente de Japón.

SATO IBERIA, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

PLATO PARA TORNO



Los platos para torno Schunk NCK-Plus, son convincentes debido a su excelente calidad, la cual está basada en una innovadora tecnología y la experiencia de más de 30 años. Tanto para usos estándar como para aplicaciones especiales, Schunk ofrece la mejor alternativa al mejor precio.

El desarrollo de la tecnología y herramientas óptimas, así como la aplicación de sistemas de calidad DIN EN ISO 9001, convierten a Schunk en su mejor asesor de platos para torno de alta calidad.

Estas son las ventajas que le ofrece el plato Schunk NCK-Plus:

- Compatibilidad 1 : 1 con los platos Kitagawa B-200.
- Excelente fuerza de amarre gracias al probado sistema de gancho y cuña.
- Amplio paso de barra. Podrá mecanizar todos los diámetros más comunes.
- Carcasa robusta y de una sola pieza, lo cual garantiza una alta rigidez y un acabado perfecto.
- Garras base con dentado 1,5mm x 60° y 1/16" x 90° de serie.
- Adaptador para el tirante.
- Fácil manejo.
- Excelente relación calidad - precio.

SCHUNK INTEC, S.L.

[Más información](#)

[Índice](#)

ARANDELAS DE PRESIÓN PARA LA PREVENCIÓN DE FUGAS EN JUNTAS DE SELLADO



En la canalización de líquidos y gases, es un problema habitual las fugas que se producen en las uniones con el paso del tiempo. Esto es debido a las vibraciones, la relajación de los pernos y a lo que se conoce como "colapso térmico". Los diferentes coeficientes de dilatación y contracción de los materiales empleados en la unión (cañería, tuerca, perno...), provocan desajustes temporales en la unión causando fugas. En el intento de solventar estos problemas, se incurre a menudo en altos costes de mantenimiento, e incluso en ocasiones se llega a roturas mecánicas de los pernos o las juntas, debido al exceso de presión soportada en un contacto sin elasticidad.

La forma de evitarlo, es el uso de arandelas de presión para bridas en los pernos. Estos elementos elásticos, absorben y compensan la relajación y las dilataciones del conjunto, debidas a presión o temperatura. Para ello, mantienen precargada la unión a una tensión constante, evitando de esta forma las fugas.

Estas arandelas, pueden trabajar en entornos sumamente corrosivos y a temperaturas desde -240°C hasta 600°C.

SUMINISTROS RIOL, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

COMPONENTES, EQUIPOS Y SISTEMAS DE AUTOMÁTICA & ROBOTICA

MULTISECTORIAL

Nº 255 - JUNIO 2009

ÍNDICE DE ANUNCIANTES

EMPRESA	PÁG.
AUTOMÁTICA INDUSTRIAL HERTEN, S.L.	03
FARNELL COMPONENTS, S.L.	07
IGUS GMBH	04
QNV	Portada

EN PORTADA

QNV tiene una experiencia de más de 15 años en el sector de la informática industrial y las comunicaciones industriales.

Entre su amplia gama de productos y soluciones a medida, QNV distribuye en exclusiva en España los productos de ADLINK, destinados a la automatización industrial y a la adquisición de datos.

La conocida calidad de los chasis y tarjetas PXI y CompactPCI de ADLINK, junto con la experiencia y rigor de QNV convierten en un acierto cada solución, permitiendo mejorar el control y la eficiencia de cualquier proceso productivo, y además posibilitando despliegues económicos de alto rendimiento.

Los chasis y tarjetas PXI y Compact PCI, son una parte de las cuatro familias de productos en las que QNV diseña y distribuye tecnología. Dichas familias son: Ordenadores Industriales, Adquisición de datos, Comunicaciones Industriales y Tecnología m2m.

En el último apartado, el de la tecnología m2m, especialistas de QNV han dedicado los últimos cuatro años a la investigación y el desarrollo del producto con el que QNV entra en el mercado de software. Se trata de qTunnel, la plataforma de comunicaciones capaz de transportar conexiones ethernet, RS232 y RS485 a cualquier lugar remoto, de forma totalmente transparente a los equipos y aplicaciones y con total disponibilidad, fiabilidad y seguridad.



QNV, S.L.

www.qnv.com

Más información

índice

Barcelona
Marques de Monistrol, 18
08970 SANT JOAN DESPI
Tfno. 933 736 858
Fax 902 329 768

Madrid
Luis I. 70 - 1º D
28031 Madrid
Tfno. 913 806 861
Fax 902 329 768

Bilbao
Larraskitu, 1º local 4
48002 Bilbao (Vizcaya)
Tfno. 944 106 350
Fax 902 329 768

SERVODRIVES HASTA 120KW



Beckhoff amplía la gama de servodrives AX5000 con un total de seis nuevos equipos para tareas de posicionamiento de muy alta dinámica. Con este desarrollo, Beckhoff responde a la creciente demanda de accionamientos de mayor capacidad para, por ejemplo, sustituir los accionamientos neumáticos o hidráulicos por ejes eléctricos que requieren menos mantenimiento o para satisfacer los requisitos dinámicos más exigentes incluso con cargas grandes.

Estos servodrives integran EtherCAT y permiten ejecutar tareas de posicionamiento a alta velocidad. Los Servodrives de un canal de la serie AX51xx hasta 25 A y los de doble canal AX52xx hasta 2 x 6 A están totalmente disponibles.

El rasgo sobresaliente de la serie AX5000 es su alta potencia con las menores dimensiones. La completa integración con EtherCAT ofrece la ventaja de no necesitar ninguna tarjeta de interfaz adicional ni la conversión mediante un regulador interno. EtherCAT permite el diseño de accionamientos sencillos y poco sofisticados sin almacenamiento descentralizado de parámetros, lo que simplifica considerablemente la puesta en marcha o las sustituciones en caso de mantenimiento o reparaciones.

Los potentes equipos de 120 kW son especialmente adecuados como sustitutos de accionamientos hidráulicos o como accionamientos principales de máquinas con muchos accionamientos pequeños. Los campos de aplicación preferidos son el procesamiento de plásticos (moldeo por inyección) y el mecanizado del metal, así como los sistemas de fresado y perforado y las extrusoras.

BECKHOFF AUTOMATION, S.A.

Más información

índice

NOTAS ACTIVAS

Descubre nuestras nuevas Notas Activas con descarga de catálogos en PDF.

marketing@ptp.es Más información 91 431 67 47

CONECTAMOS PROFESIONALES

Nuestro objetivo: conectar a los mejores profesionales de la industria. Esta labor nos exige un especial cuidado por conocer los intereses de nuestro lectores, así como buscar la distribución más inteligente para nuestros contenidos.

Con una distribución anual superior a 130.000 ejemplares*, llegamos a más de 700.000 lectores/año, profesionales de empresas industriales españolas. Sabemos qué productos interesan a nuestros lectores y les proporcionamos la información que necesitan para mantenerse al día con las últimas novedades.

Un perfil de lector cualificado, el 92,4% de ellos son Ingenieros Técnicos o Superiores con capacidad de compra y mando dentro de su Planta Industrial, consiguiendo que nuestros contenidos lleguen a quien lo necesita.

AUTOMÁTICA & ROBOTICA
PLANTAS de PROCESO

marketing@ptp.es
914 316 747



*Ver Control OJD: Promedio de tirada 12.070 ejemplares/mes.

FABRICACION Y REPARACION DE:
• TERMOPARES • SONDAS • RESISTENCIAS

MEDIDA CONTROL Y REGULACION DE:
• TEMPERATURA - PRESION • HUMEDAD - GASES
• LIQUIDOS ELECTRONICA • CALIBRACION INFRARROJOS

20 Años a su Servicio

REGISTRADOR DE TEMPERATURA MULTICANAL CON AISLAMIENTO TERMICO MOD. HT-4AT

El HT-4AT es un registrador con 4 canales de temperatura externos + 1 canal interno aislado térmicamente y autoalimentado. Este equipo es comúnmente utilizado para llevar a cabo estudios en ambientes cuya temperatura puede alcanzar los 400°C. Su pequeño tamaño hacen de él un equipo sencillo de transportar y compacto, capaz de realizar hasta 16.383 registros continuos para posteriormente descargarlos al Pc, pudiendo programar el tiempo de comienzo, bien de forma inmediata o bien fecha/tiempo. Su memoria no volátil proporciona la máxima seguridad incluso si las baterías llegan a agotarse. El software que dispone el registrador permite al usuario de manera sencilla la recogida y análisis de los datos sin ningún tipo de esfuerzo. Una amplia variedad de herramientas permiten al usuario examinar, exportar e imprimir de forma profesional los resultados obtenidos con tan solo un clic del ratón. Entre su variedad de opciones cabe destacar:

- Notificación de las alarmas, Superposición de múltiples gráficas: Análisis de distintos gráficos superpuestos, exportación a excel de los datos, Zoom, fácil accesibilidad al menú, anotaciones: Permite anotaciones en puntos del gráfico, cursor gráfico: Determina el tiempo y el valor pulsando sobre el gráfico.

Camí Hostalassos, Nave 11
12550 ALMAZORA (CASTELLON)
Telf. 964 21 11 81 Fax: 964 20 73 90
e-mail: herten@tiscal.es

Visite nuestra Web:
www.hertensl.com

retronic ag testo SAUTER elivell Raytek

Más información

índice

Reduzca costes... sin lubricación... nuevo...



aguanta 500kg

40% más barato

6 veces mas vida útil

cargas un 50% mayores

igus.es/desde-stock más de 9,600 artículos ... sin pedido mínimo ... a partir de 1 unidad

En 24 horas. ¡Pruébelo ahora - pida muestras gratis! igus® S.L. Tel. 93-647 39 50 Fax 93-647 39 51 igus.es@igus.es

Más información

índice

TARJETA CPU



Eurosistemas de Control, empresa especializada en equipos para la automatización y el control industrial basados en PC, ofrece dentro de su gama de productos, la tarjeta CPU Mini-ITX industrial AIMB-210 de Advantech.

La AIMB-210 tiene como una de sus principales características el ser una tarjeta Mini-ITX de reducidas dimensiones (170x170 mm) y que monta el micro Intel ATOM N270 de 1.6 GHz de altas prestaciones y muy bajo consumo, por lo que no necesita ventilador. Además ofrece función watchdog y un amplio rango de temperaturas de trabajo entre 0 y 60 °C. El chipset usado por la AIMB-210 es el Intel 965GSE+ICH7M que soporta velocidades de bus FSB de 533Mhz. El chipset de la tarjeta CPU lleva integrada la controladora de video con hasta 224 MB de memoria compartida. Un zócalo SODIMM DDR2 permite instalar hasta 2 GB de memoria base en la placa. Además la AIMB-210 dispone de 2 canales SATA, un canal EIDE que soporta hasta 2 dispositivos, 5 canales serie RS-232, 1 canal serie RS-232/422/485, 8 canales USB y audio (Mic-in, Line-out, Line-in).

Ofrece 2 interfaces Ethernet de 10/100/1000 Mbps. (Gigabit LAN); salidas de video VGA, LVDS de 18/36 bits y TV-Out, que confieren a la tarjeta la posibilidad de trabajar con dos pantallas a la vez y puerto GPIO de 16 bits, integrados en la tarjeta CPU. Además la AIMB-210 dispone de un zócalo CFC tipo I/II y un slot PCI de expansión mediante "riser card".

EUROSISTEMAS DE CONTROL, S.L.

Más información

índice

MEDIDORES DE NIVEL ELECTROMECAÑICOS PARA SÓLIDOS



UWT, representada alemana de Elion, ha presentado el nuevo transmisor de nivel proporcional Nivobob. La serie NB3000 integra las últimas tecnologías para seguir siendo la alternativa a tener en cuenta en aquellos silos con problemas de medición debido a ambientes muy polvorientos o por otros factores variables del producto como la humedad, la constante dieléctrica, la carga electrostática o la conductividad. Las prestaciones más destacables de la gama Nivobob son:

- Mediciones de nivel hasta 40 metros (70 m con serie SLB).
- Mediciones de volumen o peso introduciendo las variables del silo y producto.
- Señales de salida 4-20 mA, Modbus, Profibus DP y de pulsos por cm.
- Certificaciones ATEX 1/2D y FM para zonas con riesgo de explosión.
- Temperatura máxima de trabajo 250°C.
- Presión hasta 1,7 bar.
- 4 Relés de salida programables.
- Diagnóstico de funcionamiento en tarjeta SD.
- Programación y visualización remota de hasta 10 equipos con pantalla NB9000.
- Amplia gama de sensores contrapeso para todo tipo de sólidos.
- Densidad mínima 20 gr/l.
- Versiones con cable de acero y con fleje metálico según aplicación.
- Mínimo mantenimiento, hasta 90.000 mediciones con fleje.
- Vida operativa 250.000 ciclos.
- Diseño específico para aplicaciones de interfase sólido/líquido.

Los sectores más beneficiados con este producto son entre otros:

- Cementeras, canteras y construcción.
- Industria química y de sintéticos (granza).
- Alimentación y piensos.
- Reciclaje y medioambiente.
- Madera y papel.

ELION, S.A.

Más información

índice

SISTEMA DE GESTIÓN DE VÍDEO PARA APLICACIONES DE SEGURIDAD



PELCO, compañía especializada en el diseño, desarrollo y fabricación de sistemas de seguridad de vídeo, anuncia el Sistema de Matrices de conmutación y control CM9700 que se convierte en una magnífica solución de gestión de vídeo para múltiples instalaciones de seguridad.

CM9700 aporta la funcionalidad necesaria para visualizar y controlar hasta 2048 cámaras y 512 monitores en un único nodo. También puede asignar hasta 96 ID individuales de usuario para permitir o denegar el acceso a las funciones del sistema.

La configuración base para este sistema consiste en una unidad central de proceso (CC1), una o varias bahías de conmutación (MXB) con módulos de entrada / salida de vídeo y teclados de control (KBD). Además, es posible añadir componentes opcionales para mejorar las funciones del sistema como interfaces de alarmas y relés conversores a protocolo Coaxitron. CM9700 presenta una gestión basada en ventanas que facilitan las tareas de programación y mantenimiento.

Además, incorpora funciones de detección de pérdida de vídeo y diagnóstico del sistema, programación de macros y todo un conjunto de accesorios opcionales para ajustarse a las necesidades de cada instalación. Puede funcionar de forma autónoma como una poderosa matriz o bien operar dentro de un sistema de vigilancia existente, proporciona la capacidad de visualizar y controlar rápidamente un enorme número de cámaras con el objetivo de dotar de una vigilancia general y verificación de situaciones de alarma.

PELCO EUROPE B.V.

Más información

índice

CAUDALÍMETROS ELECTROMAGNÉTICOS

Para satisfacer las nuevas exigencias de la industria en cuanto a medición de caudal, MABECONTA ha desarrollado una nueva serie de caudalímetros electromagnéticos denominados FMX 550.

La serie ha sido diseñada para soportar las condiciones de medición más exigentes, en cualquier sector industrial, desde la industria química a la depuración y tratamiento de aguas, pasando por la industria alimentaria. En el desarrollo de estos aparatos se ha dado importancia a la resistencia mecánica, a la temperatura de trabajo, a su estabilidad y exactitud de medición a largo plazo, sin dejar de lado el confort en el manejo.

El moderno diseño industrial de la serie cumple con altos requerimientos en resistencia mecánica y química permitiendo el uso de estos aparatos en las condiciones más duras. El cuerpo está formado por una pieza rígida fundida de aluminio cuya construcción, incluso en la versión compacta, permite instalar el caudalímetro en cuatro posiciones tanto en una tubería horizontal como en vertical, estando asegurada siempre la correcta posición del panel frontal de material inoxidable con la pantalla y teclado de diafragma. El exterior del medidor y del cabezal electrónico están terminados con pintura de alta calidad; los elementos de unión utilizados en el caudalímetro son todos de acero inoxidable y las juntas exclusivamente de materiales de silicona. De este modo se ha conseguido una alta resistencia química y un grado elevado de protección, clase IP67, en todos los aparatos de la serie.

MABECONTA, S.A.

Más información

índice

LOS RODAMIENTOS DE LA SERIE SPACEA™ DE ACERO INOXIDABLE (ES1) DE NSK SON ADECUADOS PARA AMBIENTES MUY CORROSIVOS



Los rodamientos se utilizan generalmente en condiciones severas como alta carga, alta temperatura y lubricación contaminada. En respuesta, NSK ha investigado y ha obtenido grandes avances en el campo de los materiales y tratamientos térmicos, como se ha demostrado en los rodamientos HTF y STF.

Hoy en día, con el uso de los rodamientos en diversos ambientes corrosivos, ha aumentado el interés por rodamientos de acero inoxidable y cerámicos. El acero inoxidable para rodamientos debe poseer alta dureza. Durante mucho tiempo se ha utilizado acero martensítico SUS440C, pero su resistencia a la corrosión y funcionamiento no se han mostrado adecuados.

NSK ha desarrollado el acero inoxidable (ES1) que es superior en resistencia a la oxidación y otros atributos. Se ha incorporado nitrógeno a la aleación de acero que garantiza la resistencia a la corrosión y la larga vida de fatiga en las pistas de rodadura sin inclusión de costos en la producción. En las pruebas realizadas, el ES1 ha demostrado su superioridad en ambientes acuosos presentando una vida hasta 5 veces superior a los aceros convencionales.

NSK SPAIN, S.A.

Más información

índice

CONTROLADOR DE IRIS

Axis Communications, especialistas en vídeo en red y Kowa Company han presentado P.Iris, una nueva característica que permite un control del iris. Un objetivo con P-Iris, junto a un software especializado, permite regular de manera automática y precisa la apertura del iris, lo que aumenta los niveles de contraste, nitidez, resolución y profundidad de campo. Este control de iris avanzado resulta especialmente beneficioso para las cámaras megapixel/HDTV y en aplicaciones de video vigilancia que exijan un alto nivel de calidad de imagen.

El control de iris tipo DC (también conocido como auto-iris o iris automático) para cámaras de vigilancia con objetivo fijo o varifocal no permite a la cámara ni al usuario conocer la apertura de iris exacta, algo que resulta necesario para optimizar la nitidez de la imagen. Axis consideró necesario resolver este problema y se alió con Kowa, un fabricante de productos ópticos innovadores, para desarrollar una solución de manera conjunta.

P-Iris actúa junto al software de la cámara de red para ofrecer automáticamente la mejor posición de apertura del iris (lo que hace que entre la cantidad de luz precisa para conseguir imágenes nítidas) y obtener una calidad de imagen óptima en cualquier condición lumínica. Las imágenes serán más nítidas y con un contraste, resolución y profundidad de campo mejores. Disponer de una buena profundidad de campo, en la que objetos a distancias diferentes de la cámara se enfoquen de manera simultánea, constituye un aspecto muy importante en la videovigilancia de, por ejemplo, un pasillo largo o de un aparcamiento.

AXIS COMMUNICATIONS

Más información

índice

PLACA DE CAPTURA DE IMÁGENES



HD-SDI Express es una de las novedades de la empresa INFAIMON, especialistas en sistemas de visión artificial. La nueva placa de captura de imágenes (frame grabber) en formato ExpressCard/54, permite capturar imágenes procedentes de sistemas con señal SD o HD-SDI con formatos de 720p, 1080i y 1080p y que proporciona un ancho de banda de hasta 2.5Gbps. Esta nueva placa es ideal para los sistemas de visión artificial portátiles más exigentes. Entre las múltiples aplicaciones donde se utiliza esta tecnología cabe destacar: broadcast TV, militar, aeroespacial, médico, visión artificial o tráfico entre muchas otras.

La placa incluye drivers para Windows Vista, XP, 2000, DirectX, Labview y Matlab, así como un programa de aplicación de fácil manejo muy intuitivo, y un SDK en el caso de que deba asociarse a un programa desarrollado por el usuario. Puesto que la SDI ha sido diseñada básicamente para uso profesional, es también compatible con una serie de dispositivos de vídeo disponibles en los estudios de televisión, incluyendo monitores, equipos de cinta y conmutadores.

INFAIMON, S.L.

Más información

índice

CONECTORES COMPATIBLES CON EL ESTÁNDAR IEEE 1394



3M presenta sus nuevos conectores I/O conformes al estándar IEEE 1394 – 1995 que están especialmente indicados para aquellos diseñadores que trabajan en aplicaciones de electrónica de control industrial.

Esta última incorporación a la familia de soluciones I/O de 3M se compone de conectores I/O de 6 pines con carcasa de protección y todos sus accesorios. Realizados con un interface de contacto tipo ribbon para usos repetitivos de conexión/desconexión, los nuevos modelos pueden transportar señales o potencia, aumentando así la flexibilidad en la ubicación de fuentes de alimentación para los dispositivos periféricos.

Todos los conectores IEEE 1394 poseen protección para incrementar la inmunidad a interferencias EMI/RFI, fundamentales en aplicaciones de control y visión. Desarrollados específicamente para responder los retos cambiantes de entornos industriales y fábricas, las características de resistencia a la vibración y el cierre seguro los convierten en ideales para un gran número de aplicaciones de comunicaciones e informática profesional.

Los conectores poseen un sistema de cierre 'quick-release' para facilitar la conexión y desconexión en aplicaciones repetitivas, y aceptan un amplio rango de calibres de cable. Además son compatibles con RoHS.

3M ESPAÑA, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

SISTEMA DE MEDICIÓN ÓPTICA



La prestigiosa compañía de diseño y construcción de troqueles Mecaner, S.A. deposita su confianza en el Sistema Cognitens Optigo, sistema de medición óptica en 3D basado en la efectiva tecnología de visión estereoscópica de luz blanca. La solidez y la fiabilidad son, junto a una mayor productividad los rasgos más destacados de este sistema de medición. Cuenta con un campo de visión flexible, que ejerce al mismo tiempo como sistema de medición útil para evaluar dimensiones y cualificar en la planta de producción y una vía de digitalización en 3D aplicable a distintos procesos.

Los ingenieros de control de calidad y producción, obtienen toda la información sobre la superficie además de las características más comunes, varios tipos de bordes y otras dimensiones de gran utilidad. El software utiliza y dinamiza el proceso de medición convirtiéndolo en una solución más rápida y capaz de llevar a cabo interacciones de calidad, así como correcciones en tiempo real.

HEXAGON METROLOGY, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

ESTANTERÍAS PARA CARGAS LIGERAS



Logisma, compañía especializada en soluciones integrales para almacenaje, dispone entre su gama de productos de las estanterías SP1 y SP2, para cargas ligeras que se caracterizan por su versatilidad, facilidad de montaje y bajo coste, lo que permite una solución útil para múltiples aplicaciones.

En ambos sistemas el perfecto encaje de las vigas en los pilares da una gran estabilidad a la estantería. Las estructuras son regulables en altura, lo que permite la adaptación a cualquier dimensión de producto, siendo regulables cada 38,1 mm.

El sistema SP2 está preparado para aportar cargas de hasta 700 kilogramos por nivel, llevando todos los estantes un travesaño de refuerzo que le confiere una enorme fuerza.

Logisma es una compañía española que proporciona soluciones integrales de almacenaje a una amplia variedad de sectores entre los que podemos señalar la distribución, industria, logística, y automoción, entre otros.

LOGISMA, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

CHASIS PXI 8 DE SLOTS CON DISPLAY TFT



QNV, S.L. presenta el nuevo chasis PXI compacto de 8 slots modelo Adlink PXIS-2558T, el primer equipo PXI portátil del mercado con pantalla táctil de 8.4". Incluye gestión inteligente de todo el sistema, como por ejemplo la temperatura interna, velocidad de ventiladores, tensiones DC e incluso el encendido y apagado remoto.

El backplane de ocho slots permite instalar un controlador y siete periféricos PXI o CompactPCI. Incluye una fuente de alimentación industrial de 350W y su temperatura de trabajo es de hasta 55°. Es destacable su bajo nivel sonoro de tan sólo 41.6 dBA, lo que junto a su portabilidad lo hace ideal para aplicaciones de medida en laboratorio o campo.

QNV, S.L.

[Más información](#)

[Índice](#)

SENSOR DE OBJETOS



Banner Engineering es una firma fabricante especializada en sensores de visión, sensores fotoeléctricos y ultrasónicos, ensamblajes de fibra óptica, luces indicadoras, sistemas de protección de máquinas y sistemas de medición e inspección de precisión. Ha presentado el nuevo sensor de alto rendimiento que detecta y cuenta objetos transparentes, translúcidos u opacos. El diseño óptico de la nueva serie QS30ELVC asegura un rendimiento de detección excelente para objetos de forma irregular y para aquellos con superficies similares a los espejos. Tiene un tiempo de respuesta de tan solo 500 microsegundos.

Sus aplicaciones incluyen embotellado y envasado de alimentos y bebidas, detección y verificación de bolsas plásticas transparentes que contienen productos farmacéuticos y de cualquier otro tipo, manipulación de obleas para semiconductores, y control de calidad del vidrio para pantallas planas LCD.

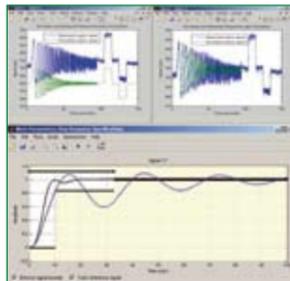
Ha sido diseñado para usos en entornos rigurosos, los cuerpos de los sensores están clasificados IP67 (NEMA 6) y pueden soportar una presión de lavado de 1200 psi según NEMA PW12.

ELION, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

MODELADO Y DISEÑO DE SISTEMAS DE CONTROL



The MathWorks anuncia la disponibilidad de Simulink Design Optimization, que permite a los ingenieros de modelado y control optimizar los parámetros de los modelos de Simulink sin necesidad de herramientas adicionales.

Simulink Design Optimization, junto con Simulink, Simscape y Simulink Control Design, proporciona un entorno de diseño de sistemas de control potente que permite a los ingenieros crear modelos de planta, calibrar esos modelos con datos de pruebas y usarlos para diseñar, simular y optimizar sistemas de control.

Para los ingenieros de modelado, Simulink Design Optimization ofrece la posibilidad de calibrar modelos con datos de ensayos directamente, evitando los tediosos métodos de prueba y error. Además, Simulink Design Optimization permite a los ingenieros de control usar algoritmos de optimización para el ajuste automático de los parámetros del controlador con el fin de satisfacer los requerimientos de rendimiento del sistema.

THE MATHWORKS, S.L.

[Más información](#)

[Índice](#)

RELÉ DIFERENCIAL PARA APLICACIONES INDUSTRIALES



ABB amplía su gama de relés diferenciales RD con el nuevo relé diferencial electrónico RD3, que cumple con el estándar internacional IEC-EN 60947-2 Anexo M y está por lo tanto destinado a aplicaciones industriales.

La gama RD3 se presenta en dos versiones, el RD3M con función de pre-alarma y el RD3P con pre-alarma e indicación visual del incremento porcentual de la corriente fuga. Ambas versiones cuentan con un amplio rango de ajuste de la sensibilidad hasta 30A y del tiempo de intervención hasta 10 segundos con los cuales se garantiza una protección adecuada en cualquier punto de la instalación, sin renunciar a la selectividad también en caso de faltas a tierra. El RD3 ofrece además la ventaja de una fácil instalación y cableado gracias a su tamaño reducido (3 módulos), al montaje sobre perfil DIN y a su bornera „plug-in“. Por último, pero no menos importante en ámbito industrial, su filtrado en frecuencia evita disparos intempestivos, favoreciendo así la continuidad de servicio de la instalación.

ASEA BROWN BOVERI, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

SOFTWARE DE GESTIÓN DE VIDEO IP

IProNet, especialista en desarrollo de aplicaciones para vídeo IP, anuncia el lanzamiento de la nueva versión de su software de gestión de vídeo e-netcamCLIENT 6.0. Se trata de una herramienta con la que poder monitorizar, visualizar, grabar y gestionar las imágenes captadas por las cámaras. Ofrece funcionalidades totalmente diferenciadoras como es el acceso a través del teléfono móvil para poder visualizar en vivo las imágenes de las cámaras a la que se desee conectar, al igual que poder consultar las grabaciones realizadas. Esta novedosa característica hace que la nueva versión e-netcamCLIENT 6.0 sea muy atractiva ya que el usuario podrá desde cualquier parte del mundo conectarse a sus cámaras y saber que está ocurriendo en cualquier momento, sin la necesidad de tener que conectarse a un ordenador con conexión a internet.

e-netcamCLIENT 6.0 incluye además, el acceso web sin coste y sin limitación de conexiones, permitiendo al cliente el acceso remoto a sus instalaciones para visualizar sus cámaras en directo y reproducir sus grabaciones desde un navegador web.

Es compatible con las cámaras de vídeo de los principales fabricantes del mundo.

IPRONET SISTEMAS, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

ASESORAMIENTO PERSONALIZADO PARA PROTEGER LAS MERCANCÍAS



A lo largo de una cadena de almacenaje y transporte de mercancías, existen multitud de ocasiones en las que la seguridad de los paquetes se puede ver comprometida. Por ello, tesa, especialista en soluciones de seguridad e identificación, ofrece un nuevo servicio de asesoramiento personalizado en el que se estudian las mejores opciones de seguridad en los envíos de mercancías.

Después de más de 10 años de experiencia en soluciones a medida, tesa crea este innovador concepto de seguridad para evitar la manipulación y la prevención de hurtos en mercancías que deben transportarse. Un nuevo servicio en el que tesa se pone a disposición de las empresas para estudiar cada caso en particular, identificar las problemáticas existentes en los envíos y ofrecer soluciones a medida que garanticen los máximos niveles de seguridad y originalidad de las mercancías.

Además de invertir en rentabilidad y en un ahorro considerable de los costes, las empresas tendrán el convencimiento de saber que sus productos no sufren ningún tipo de alteración durante los envíos y, el cliente final, obtendrá la máxima satisfacción.

Para aportar estas soluciones, tesa cuenta con cintas y etiquetas adhesivas que se pueden usar tanto en cajas de cartón o cajas de envío pequeñas, como en contenedores reutilizables, embalajes de producto final o en contenedores tipo "jaula", entre otras muchas posibilidades.

TESA TAPE, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

COJINETES DE PLÁSTICO, LIBRES DE MANTENIMIENTO

El sistema "igubal" ofrece a los constructores un programa completo de elementos de apoyo autoajustables fabricados íntegramente en plástico tribológicamente optimizado. Esta serie diseñada por el especialista en cojinetes igus GmbH en Colonia comprende rótulas y cabezas de horquilla, así como cojinetes articulados, de pedestal y con brida. Los elementos de apoyo libres de mantenimiento sustituyen en numerosos casos los componentes metálicos. De esta forma se puede ahorrar hasta un 80% de peso, y las frecuencias de ciclo se incrementan considerablemente.



En instalaciones para la fabricación de CDs y DVDs de Steag Hama Tech (en la actualidad, Singulus AG), por ejemplo, las rótulas "igubal" se encuentran instaladas en un módulo de esmaltado. "Los componentes son especialmente ligeros y ahorran espacio", comenta Günter Eisele, responsable de las construcciones mecánicas. Funcionan sin necesidad de lubricarlos y son altamente resistentes al desgaste. En un banco de pruebas se simuló además la manipulación del módulo de esmaltado. "Estuvo en funcionamiento más de dos años y medio, lo que corresponde a aproximadamente 95 millones de ciclos, y las rótulas seguían casi nuevas."

Los elementos de apoyo autoajustables "igubal" de igus son fáciles de montar, se adaptan a todas las desviaciones de ángulo y son capaces de sustituir en muchos casos a los componentes metálicos. Al poderse utilizar técnicamente en seco, reaccionan de forma insensible a la suciedad, pueden emplearse frente a líquidos e incluso con sustancias químicas y son completamente resistentes a la corrosión. Su temperatura de aplicación oscila entre los -30 °C y los +80 °C. El programa de suministro "igubal" abarca más de 800 tipos disponibles en almacén sin pedido mínimo. Según las indicaciones del fabricante puede ahorrarse hasta un 50 por ciento de los gastos con ayuda de estos cojinetes.

IGUS GMBH

[Más información](#)

[Índice](#)

ROBOTS INDUSTRIALES



Los robots HP3XF y HP5 compactos de 6 ejes y alta velocidad ofrecen un rendimiento superior en aplicaciones como la manipulación de materiales, el colado y sellado y el embalaje, que requieren versatilidad. Ofrecen un alcance de 701 mm, una carga en la muñeca de 3 y 5 Kg respectivamente, y la mayor área de trabajo de su categoría. El HP3XF y el HP5 pueden controlarse mediante el controlador compacto NXC100 y es fácil integrar robot y controlador en un espacio cerrado, pues requieren un espacio de instalación mínimo.

MOTOMAN ROBOTICS IBÉRICA, S.L.

[Más información](#)

[Índice](#)

LABORATORIO PARA MEDIR NANÓMETROS



Carl Zeiss ha inaugurado recientemente en Oberkochen (Alemania) un nuevo laboratorio de metrología equipado con máquinas tope de gama, donde será posible medir micras y nanómetros con la máxima precisión. Al ser un laboratorio de referencia, su función principal consistirá en calibrar máquinas de medición ZEISS, patrones y mediciones para clientes externos. Este laboratorio también será una sala de demostraciones para equipos de ultra precisión. Los especialistas trabajan allí con las mejores máquinas desarrolladas por Carl Zeiss y bajo unas condiciones muy especiales. Aquí es donde se establecen los estándares de la medición tridimensional.

Una máquina de medición por coordenadas ZEISS UPMC Ultra se utiliza para calibraciones y mediciones de altísima precisión ya que tiene una incertidumbre de unas pocas décimas de micra.

La última tridimensional implantada en el laboratorio ha sido una F25 de Carl Zeiss. Esta máquina se emplea en la medición de componentes de micro-sistemas, ya que cuenta con una precisión de nanómetros. Su estructura cinemática de máximo rendimiento, combinada con un sistema de medición ultrapreciso, logran una incertidumbre de medición por debajo de los 250 nanómetros y con una resolución de tan solo 0,25 nanómetros.

El laboratorio también dispone de un perfilómetro-rugosímetro de alta gama Surfcom 5000, con un sistema de palpado mediante interferómetro láser que ofrece una resolución de tan solo 0,30 nanómetros.

CARL ZEISS, S.A. DIVISIÓN METROLOGÍA INDUSTRIAL

[Más información](#)

[Índice](#)

SISTEMA DE CAMBIO RÁPIDO DE GARRAS

El sistema de cambio rápido de garras, BWS de Schunk, reduce los tiempos de preparación y hace ahorros substanciales de tiempo. Particularmente cuando se realizan varios cambios de garras al día o en series pequeñas, éste sistema baja notablemente el tiempo de parada y puede representar una clara ventaja en el mercado en comparación con otras soluciones. Así pues, una comparación del tiempo de preparación entre los sistemas de cambio de garras BWS y SWB permite sacar la siguiente conclusión; se pueden hacer 10 cambios más con el sistema BWS por cada uno que se hace con el SWB, reduciéndose el tiempo en 16 min. por cada cambio.



Hay razones de sobra para adoptar el sistema: tiempos más cortos para cambiar las garras, manejo más fácil y amplio margen de amarre. Todo en conjunto nos permitirá equipar de forma rápida y con una precisión muy alta - 0,02 mm. Tenemos la posibilidad de suministrar los anclajes de cambio rápido según las necesidades del fabricante en los tamaños estándares 160/200/250.

Características técnicas generales:

- Cambie las garras simplemente con deslizarlas hacia arriba, incluso trabajando con diámetros de amarre pequeños.
- Cambie las garras o sustitúyalas sin necesidad de quitar la base fija al plato - anclaje.
- La superficie de apoyo asegura una exactitud óptima, estabilidad y una alta repetibilidad en las series.
- Ofrecemos la posibilidad de suministrar los anclajes endurecidos térmicamente.
- Sistema de bloqueo incorporado para prevenir pérdida de sujeción.
- Sistema de desbloqueo para sustituir las garras en 4 seg.

SCHUNK INTEC, S.L.

[Más información](#)

[Índice](#)

CUADROS DE ALUMBRADO EXTERIOR



ARELSA ha lanzado al mercado la nueva serie Monolit de cuadros de Alumbrado Exterior. Están diseñados para optimizar el consumo de energía, disponen de sistema de control centralizado y ahorro energético incorporado. Están fabricados en acero inoxidable 100% reciclable y con marcado CE.

Son totalmente integrables en el mobiliario urbano de la ciudad, causando el mínimo impacto visual, y con una mínima ocupación de superficie (0,27 m²). Son cuadros antivandálicos, por su puerta empotrable, su cerradura de seguridad, la pintura antigrafiti y la resistencia mecánica IK 10. Sus cantos son redondeados sin aristas vivas proporcionando así gran seguridad.

Los cuadros de la serie Monolit tienen otras aplicaciones complementarias al alumbrado como pueden ser la publicidad, los módulos de control medioambiental o los módulos de comunicaciones para repetidores GSM, Wifi, etc.

ARELSA

[Más información](#)

[Índice](#)

SENSOR DE OXÍGENO ÓPTICO



El sensor InPro 6880i está basado en un principio de medida químico-óptica. Ofrece ventajas significativas en el sector biofarmacéutico, tales como elevada operatividad combinado con una calidad excelente de medida gracias a este revolucionario sistema óptico. Ofrece una respuesta rápida imprescindible en aplicaciones críticas donde una mínima variación del nivel de oxígeno pueda representar un cambio relevante del proceso, ya sea por temas de seguridad (oxígeno gas) como en procesos líquidos en lote.

El InPro 6880i, se basa en la tecnología de la luz para determinar el nivel de oxígeno disuelto durante el proceso de fermentación. El cabezal del sensor contiene una serie de moléculas sensibles al oxígeno que se excitan mediante un haz de luz verde y emiten un haz de luz rojo a través de un proceso de fluorescencia óptico-químico. Esta tecnología, totalmente innovadora, combinada con la excelencia y gran experiencia de la tecnología INGOLD para la medida de oxígeno en biorreactores, ha logrado producir el sistema de medida industrial más tecnológicamente avanzado y revolucionario del mercado.

El sensor de oxígeno óptico no necesita electrolito ni polarización, lo que extiende su tiempo de operatividad y evitando errores producidos en las manipulaciones o intervenciones durante el proceso. InPro880i contiene el chip ISM que le convierte en un sistema de gestión inteligente (ISM, Intelligent Sensor Management), lo que ayuda a reducir esfuerzos adicionales de interpretación de la señal, de las derivas o de posibles empeoramientos del rendimiento del sensor. ¡El sistema ISM ofrece toda esa información y con anticipación!

METTLER TOLEDO, S.A.E.

[Más información](#)

[Índice](#)

INFRAESTRUCTURA TI PARA CUALQUIER TIPO DE OFICINA

Fujitsu Technology Solutions, proveedor de infraestructuras TI, presenta su serie ESPRIMO Mobile X9510 y X9525, unos dispositivos diseñados para todos los profesionales que trabajan constantemente con un alto volumen de información. Están equipados con la última tecnología de procesador Intel® Centrino® 2 (X9510) o Intel® Centrino® 2 con tecnología vPro™ (X9525) y con el sistema original Windows Vista® Business.

Poseen tarjeta gráfica NVIDIA opcional, para un rendimiento gráfico superior. Gracias a su Modem incorporado con opción LAN, Wireless LAN, 3G/UMTS incorporada y Bluetooth sus usuarios obtendrán una conexión más fácil y rápida. Además, cuentan con un replicador de puertos en común, adaptador AC y bahía modular. Ofrecen la máxima calidad de imagen con su pantalla de 15,4 pulgadas WXGA+ o WSXGA+ y gran fiabilidad con teclado a prueba de derrame y batería de magnesio con tecnología ShockSensor.

Gracias al compartimento modular, los ESPRIMO Mobile X9510 y X9525 pueden albergar un grabador DVD, una segunda batería, un segundo disco duro o una ExpressCard. Este sistema permite la flexibilidad que necesita cualquier negocio.

X9510 y X9525 hacen que la migración e integración de la pequeña a la mediana empresa y hasta los grandes conglomerados sea muy sencilla.

FUJITSU TECHNOLOGY SOLUTIONS

[Más información](#)

[Índice](#)

TERMINAL DE MANO



Intermec acaba de presentar a nivel mundial su terminal de mano CN50, dirigido a aplicaciones de movilidad profesional y dotado de las tecnologías más avanzadas en materia de telecomunicaciones. Este dispositivo, robusto y ligero, integra comunicaciones móviles 3.75G.

El CN50 proporciona a los operadores postales, empresas de mantenimiento, agua, luz, gas y transporte el mayor rendimiento de un ordenador de mano en este momento. Permite a los usuarios desarrollar aplicaciones corporativas de movilidad con elevados requerimientos de intercambio de datos. Asimismo, ofrece un amplio espectro de funcionalidades diseñadas para facilitar su uso e incrementar la productividad de los usuarios, con independencia del entorno de trabajo y aplicación.

El CN50 utiliza la última tecnología en comunicaciones inalámbricas que está siendo desarrollada por los operadores de telecomunicaciones a nivel mundial. La radio 3.75G WWAN HSUPA, integrada en el CN50, opera mucho más rápido que la actual 2.5G EDGE y encaja perfectamente con la arquitectura multiprocesador de Intermec. Realiza subidas y descargas de datos hasta cinco veces más rápido que cualquier otro ordenador de mano disponible en la actualidad. El CN50 permite a los trabajadores móviles ejecutar aplicaciones intensivas en información, inviábiles con otras arquitecturas.

Su robustez le permite caer desde 1,5 metros en cualquier posición (esquinas, de frente o lateralmente), asegurando una fiabilidad total a usuarios que deben trabajar en tiempo real con aplicaciones de negocio críticas.

INTERMEC TECHNOLOGIES, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

CÁMARA LINEAL



INFAIMON presenta la nueva Piranha HS-8k640, la cámara lineal TDI de más altas prestaciones disponible en el mercado de la visión artificial. Su extrema sensibilidad debido a la tecnología TDI de 96 sensores y su extremadamente alta velocidad de hasta 68.600 líneas por segundo, con una resolución de 8.000 píxeles por línea, la hacen el componente imprescindible en procesos donde se requieren las más altas prestaciones, como en aplicaciones de control de calidad en células y paneles solares, semiconductores en general, inspección de pantallas TFT, inspección postal, escaneado de documentos y control de impresión de muy alta velocidad.

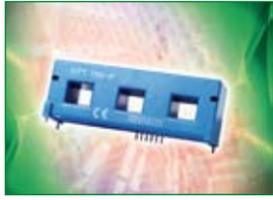
Esta cámara es capaz de trabajar en forma bidireccional, permitiendo hacer la inspección de los materiales en procesos de movimiento alternativo en dos direcciones. Debido al alto rendimiento de la cámara esta funciona con el estándar CameraLink Medium o Full, y se recomienda la utilización de frame grabbers Xcelera FULL, para un correcto funcionamiento. También puede ser utilizada con los softwares de DALSA: Sopera Essential, y Sherlock, con el software Common Vision Blox de Stemmer Imaging o con el software Halcon de MVTEC entre otros estándares del mercado.

INFAIMON, S.L.

[Más información](#)

[Índice](#)

MEDIDA TRIPLE DE CORRIENTE EN UNA SOLA CARCASA



LEM ha presentado la serie HTT de transductores de corriente montados sobre placa de circuito impreso (PCB) para proporcionar la opción de medir tres corrientes con una sola unidad montada sobre la PCB. Los nuevos transductores, con corrientes nominales que oscilan entre 25 y 150 ARMS, permiten la monitorización de corrientes trifásicas independientemente mediante una unidad que ocupa una superficie de montaje de sólo 16,8 cm² y con un peso de sólo 29 mm.

Los transductores HTT tienen tres aberturas de 12 x 10mm para los conductores primarios y están montados de forma segura sobre cuatro patillas metálicas soldadas a la PCB. Las conexiones secundarias para la fuente de alimentación, 0 V y las tres salidas de tensión también se unen a la PCB mediante patillas.

Se encuentran disponibles cinco modelos diferentes que emplean la misma carcasa y cubren medidas de la corriente nominal de 3 x 25, 50, 75, 100 o 150 ARMS, trabajando con una fuente de alimentación bipolar de ± 12 a ± 15 V. La utilización de la tecnología de efecto Hall de lazo abierto permite medir corrientes CC, CA o de impulsos y proporciona aislamiento galvánico entre el primario y los circuitos de salida, para lo cual resiste una tensión de aislamiento de test de 2,5 kVRMS/50Hz/1min.

LEM COMPONENTS

Más información ↻

índice

PANEL TÁCTIL



AyC y Advantech presentan TREK-305R.

Este panel táctil tiene el tamaño perfecto para espacios reducidos, ideal para la gestión de flotas y aplicaciones de envío. Sus 5,7 " de pantalla táctil ofrecen una excelente visualización del panel. Con muchas capacidades y características, de peso ligero e ideal para entornos industriales.

Entre otras cosas este equipo dispone de las siguientes características: Entrada LVDS, solo 400 gramos de peso, aguanta temperaturas de -10°C hasta 70°C,

Contraste de 500 y altavoz incorporado. También lleva estándar VESA agujeros de montaje, accesorios de montaje y conveniente. El diseño TREK-305R es compatible con la serie de productos VITA.

AUTOMATIZACIÓN Y CONTROL INDUSTRIAL, S.L.

Más información ↻

índice

INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN DE BOLSILLO



Los instrumentos Testo de la gama Pocket Line son ideales para mediciones rápidas y exigentes en aplicaciones diarias en los sectores de la calefacción, la ventilación y el aire acondicionado. Todos los instrumentos son sencillos de usar, manejables y tan pequeños que caben en cualquier bolsillo de camisa o pantalón.

Los instrumentos de la gama Pocket Line pueden medir los siguientes parámetros:

testo 810: temperatura ambiente y temperatura superficial por infrarrojos

testo 610: humedad y temperatura ambiente

testo 606-1: humedad en materiales

testo 606-2: humedad en materiales, humedad y temperatura ambiente

testo 510: presión diferencial

testo 511: presión absoluta

testo 460: rpm

testo 540: intensidad de luz

testo 410-1: velocidad, temperatura

testo 410-2: velocidad, temperatura y humedad

Estos otros instrumentos de la gama son particularmente adecuados para mediciones en lugares de difícil acceso: el visualizador giratorio facilita la lectura de los valores en cualquier posición y el clip de sujeción sirve para transportarlos con total seguridad:

testo 905-T1: temperatura por inmersión/penetración

testo 905-T2: temperatura superficial

testo 405: velocidad y temperatura

testo 605-H1: humedad y temperatura ambiente

INSTRUMENTOS TESTO, S.A.

Más información ↻

índice

SOFTWARE DE GESTIÓN DE PRUEBAS

National Instruments ha lanzado NI TestStand 4.2, la versión más reciente del software de gestión de pruebas de la compañía para el desarrollo de sistemas de prueba y validación. Esta versión está diseñada para reducir significativamente el tiempo de desarrollo y los costes de las pruebas mediante una mayor integración con los módulos de prueba escritos en casi cualquier lenguaje de programación. NI TestStand 4.2 ofrece una mayor integración con entornos de programación tales como NI LabVIEW y LabWindows/CVI, así como con el software Microsoft. NET y los lenguajes basados en comandos como Perl, Python y Tcl. El software reduce el tiempo de desarrollo del sistema de prueba porque actúa como un entorno de ejecución de pruebas comercial que ayuda a los ingenieros de software a reutilizar sus inversiones de software que ya han hecho en diferentes lenguajes de programación.

El software ahorra a los ingenieros algo del tiempo y del dinero que suelen gastar en el desarrollo de las pruebas personalizadas. Al proporcionar la integración con secuencias de comandos y lenguajes .NET, NI TestStand 4.2 hace posible que los ingenieros aprovechen sus inversiones en software y creen una solución eficiente y disponible comercialmente de acuerdo a los requisitos del sistema. La mejora de la integración con numerosos lenguajes de programación NI TestStand se extiende también a los ingenieros que antes no podían utilizar el entorno de gestión de pruebas.

Además, la última versión de NI TestStand ofrece una rápida distribución del código de LabVIEW para ayudar a los ingenieros a acelerar más su proceso de desarrollo y a generar versiones de distribución de sus sistemas de NI TestStand.

NATIONAL INSTRUMENTS SPAIN, S.L.

Más información ↻

índice

SISTEMAS DE VISIÓN EN COLOR



Cognex®. proveedor de sistemas y sensores de visión industrial, presenta tres nuevos sistemas de visión en color para la línea de productos In-Sight® Micro. En base al gran éxito obtenido el año pasado con la presentación del sistema de visión más pequeño del mundo, el In-Sight Micro, este nuevo lanzamiento ofrece una serie completa de modelos de color dentro de esta familia de productos. El modelo In-Sight Micro 1100C para principiantes presenta un sistema de visión en color muy competente y con una resolución estándar de 640 x 480. El modelo In-Sight 1400C de alto rendimiento duplica el desempeño del procesador para aplicaciones más exigentes. Asimismo, el nuevo modelo In-Sight 1403C es un sistema de dos megapíxeles (resolución 1600 x 1200) que permite una inspección de alta resolución para gran variedad de aplicaciones de color. Además Cognex anuncia la versión 4.3 del software In-Sight Explorer. Este lanzamiento introduce dos nuevas herramientas de color muy potentes a la biblioteca de herramientas de visión líder en la industria. La herramienta de correspondencia de colores es una herramienta que clasifica los colores a alta velocidad y ofrece la potencia de una resolución del color de 24 bits. La herramienta de extracción de colores permite que los usuarios puedan enfocar con rapidez modelos de color muy complejos para los análisis de color de vanguardia.

COGNEX ESPAÑA

Más información ↻

índice

Manténgase al día

700 nuevos productos online incorporados cada semana

La última tecnología...

Productos exclusivos...

Nuevos fabricantes especializados.

www.farnell.com/novedades

- Más de 480.000 productos
- Más de 3.500 marcas líderes
- Sin cantidad mínima de pedido
- Soluciones de embalaje flexibles para una mayor protección
- Entrega exprés 24/48h
- Soporte técnico y sobre legislación gratuito

Farnell

Diseño con el mejor

A Premier Farnell Company

Más información ↻

índice

CONTROL DE STRINGS PARA PLANTAS FOTOVOLTAICAS



Carlo Gavazzi lanza al mercado la solución más innovadora para la monitorización de instalaciones solares fotovoltaicas. El sistema EOS ARRAY permite monitorizar a nivel I, aportando datos como la eficiencia de los paneles solares, de la instalación eléctrica y de los inversores, además de la irradiación solar, las temperaturas ambiente y de placa y la velocidad del viento, información esencial a la hora de abordar cualquier proyecto de fotovoltaica con garantías. El sistema se puede aplicar tanto en plantas existentes, quitando las bases portafusibles existentes y colocando el Eos-Array, como en nuevas.

Valores añadidos del avanzado sistema Eos-Array son: el sistema anti-robbo de paneles, LED multicolor que indica cuál es el fallo (mantenimiento), registro en memoria interna local, control de eficiencia del sistema (rotura de strings, suciedad paneles, bajadas de rendimiento...), medida de los parámetros más importantes del sistema fotovoltaico (tensión, intensidad, potencia, energía, temperatura, viento, irradiación, medidas auxiliares...), fusible incorporado (ahorro de espacio en el cuadro). Carlo Gavazzi ofrece a sus clientes soluciones para la automatización de los seguidores solares para fotovoltaica o alta concentración, tales como sistemas de accionamiento (actuadores lineales, motores), sensores para el posicionamiento (encoders y bandas magnéticas), además de su catálogo de productos, que cuenta con más de 3.000 referencias. Así mismo, Carlo Gavazzi presenta su nuevo generador minieólico WT3 de 3KW para conexión a red. Está dotado de una protección mecánica para vientos fuertes que hace que se gire en contra del viento y reduzca su velocidad sin dejar de producir energía.

CARLO GAVAZZI, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

BOMBAS DE VACÍO



PIAB, líder mundial en tecnología del vacío industrial, presenta su gama de bomba P6040. Con tecnología patentada COAX®, la P6040 puede reducir los costes energéticos hasta en un 25% o más, en comparación con otros métodos de generación de vacío. Con opciones de montaje flexible, un amplio nivel de rendimiento y funciones de control opcional, la P6040 es altamente adaptable y muy adecuada para la mayoría de las aplicaciones de vacío industrial. Con su elegante diseño, la P6040 gracias a la tecnología COAX® ofrece bajos y altos caudales de aspiración, en un pequeño formato. Esto permite que la bomba sea montada cerca del punto de aspiración, el resultado es una bomba de menor exigencia, con una reducida necesidad de energía. Una extensión natural de las bombas P6010 de PIAB, la eficacia en el funcionamiento de la P6040 es más óptima, con opciones de control integrado como el Ahorro de Energía (ES), ayudando a reducir las emisiones de carbono de las empresas y a mejorar los esfuerzos de conservación del medio.

TECNAUTOMAT, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

MANDO DE VALIDACIÓN



El nuevo mando de validación Omron A4EG permite al personal autorizado realizar operaciones de ajuste, programación y mantenimiento en zonas de riesgo de la máquina con la mayor seguridad. El interruptor "de hombre muerto" dispone de tres posiciones, de tal manera que la salida sólo se habilita cuando se mantiene pulsado en la posición intermedia; si se suelta o pulsa totalmente (situaciones de pánico), las salidas de seguridad se disparan.

Se encuentran disponibles tres modelos:

- Básico con pulsador de validación.
- Con pulsador de validación y seta de parada de emergencia.
- Con pulsador de validación y dos pulsadores frontales.

Todos ellos ofrecen gran robustez y fiabilidad, con grado de protección IP66 e IP65 en mando de validación y en modelos con pulsadores auxiliares respectivamente. Además de soporte de montaje, se ofrece como opción el soporte llave para instalación con final de carrera Omron D4NS, de esta forma el dispositivo se activa directamente al extraer el A4EG. Esta combinación es muy útil para facilitar la conmutación entre el modo normal y de mantenimiento de una máquina. El proceso es mucho más intuitivo, aumenta la seguridad y se mantiene la productividad.

OMRON ELECTRONICS IBERIA S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

SOLUCIONES RFID



Farnell, en asociación con Avonwood Developments Ltd ha diseñado en exclusiva una gama de kits de iniciación y desarrollo RFID de vanguardia, exclusiva para los clientes de Farnell. Los kits Eureka® representan la más reciente innovación en tecnología RFID de vanguardia disponible para los ingenieros de diseño. Avonwood es un diseñador y fabricante de tecnología RFID que ofrece a los clientes a nivel mundial una gama de soluciones innovadoras de identificación y localización de propiedades para industrias como el procesamiento de alimentos, la fabricación de automóviles, el transporte y la industria del ocio. Los kits en esta gama incluyen sistemas de lectores de proximidad para etiquetas pasivas que se usan para identificar y autenticar y la tecnología de etiquetas activas Eureka-iD que se usa para la ubicación en tiempo real y la gestión de propiedades, generalmente en seguimiento de líneas de producción, evacuación en masa y sistemas de identificación de vehículos. El kit de evaluación Eureka-iD RFID incluye todo lo necesario para establecer un sistema de seguimiento de localización en tiempo real para monitorizar dos áreas separadas con movimientos de etiquetas mediante unidades de activación de etiquetas y antenas. Los datos se gestionan y controlan mediante la unidad de lector TCP/IP del Eureka-iD que envía la información al software de evaluación de Eureka, que también se incluye en el kit.

FARNELL COMPONENTS, S.L.

[Más información](#)

[Índice](#)

LAVADORAS Y DESENGRASADORAS, HORNOS Y ESTUFAS E INSTALACIONES DE PINTURA



La empresa Bautermic, S.A. dispone de un folleto que resume su gama de fabricados. En el mismo se incluyen los diferentes tipos de máquinas para Tratamiento de Superficies, Desengrase, Fosfatado, Pasivado, Decapado, Instalaciones de pintura, etc...

Así como Horno y Estufas para todo tipo de Calentamientos diversos, Secado, Polimerizado, Fusión de metales, Tratamientos térmicos, Deshidrogenado, etc... Con sistemas de calentamiento eléctrico o a combustión, en versiones automáticas y manuales, tipo estático, continuo... hasta 1250°C.

Todo este tipo de máquinas se estudian y adaptan a las necesidades específicas de producción y emplazamiento de cada cliente, ofreciendo sin cargo el presupuesto más adecuado.

BAUTERMIC, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

HERRAMIENTA DE DESAISLADO

Con stripax® - la original -, Weidmüller ofrece una herramienta de desaislado que supone un punto de partida a una preparación del cableado precisa y económica. Incluso estando convencidos de que las herramientas más exitosas y probadas pueden ser técnicamente optimizadas, Weidmüller ha mejorado la stripax®. Weidmüller presenta la cuarta generación de esta herramienta para desaislar conductores flexibles y rígidos con aislamiento de PVC, conductores múltiples y hasta cables planos finos. Weidmüller ha tenido en consideración las sugerencias de los usuarios, al aplicar las mejoras en esta herramienta de desaislado. Un mango desmontable que permite adaptar su tamaño y anchura para que las manos tengan un mejor agarre y puedan trabajar sin hacer tanta fuerza. Esta compacta y ligera herramienta de 190mm de longitud y 175 g de peso tiene una protección de corte que evita cortar conductores por descuido, garantizando un desaislado rápido y seguro. Una nueva y única función, es la función de desaislado parcial, que puede ser activada de forma separada, y que permite que los restos de aislamiento permanezcan en el conductor, evitando que éste quede seccionado y facilitando su manipulación mediante terminales tubulares y otros dispositivos. El cambio de las cuchillas de desaislado se efectúa de forma rápida y sencilla, gracias a la extracción de las mordazas. La posibilidad de ser rotulada individualmente mediante un marcaje ESG, facilita la identificación del propietario de la stripax®. Una protección de corte evita cortar los conductores. Su base deslizante permite ajustar el grosor y la longitud de los conductores. La longitud máxima de desaislado se ha ampliado de 18mm hasta 25mm, y la herramienta puede ser ajustada de manera precisa a materiales con aislamientos gruesos o delgados. Además de las herramientas de desaislar, la gama de herramientas Weidmüller, incluye herramientas para cortar, prensar, atornillar y comprobar. Todas éstas cumplen con las normativas vigentes y ofrecen la máxima precisión y productividad.



WEIDMÜLLER, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

LAVANDERÍA DE ACEITE TÉRMICO

Pirobloc, empresa española líder en la fabricación de calderas de fluido térmico de alta calidad, construirá la primera lavandería de aceite térmico en el emirato de Abu Dhabi (Emiratos Árabes).

Se trata de una moderna lavandería privada, que marca un precedente en la zona con la introducción de la avanzada tecnología del Aceite Térmico.

Este proyecto, que se realiza para la empresa local Prime Automatic Laundry y que cuenta también con socios españoles, será ejecutado en dos fases. En la primera, prevista para el presente ejercicio 2009, Pirobloc se encargará del diseño, ingeniería, construcción y puesta en marcha de una moderna sala de calderas de aceite térmico, que dispondrá de una capacidad de producción de 25 toneladas ropa/día. La segunda fase, a realizarse el año 2010, plantea la ampliación, duplicando a modo de réplica los equipos instalados y la capacidad productiva.

La compañía fue seleccionada por haber marcado la pauta en el mercado internacional con sus innovadores productos y su avanzada tecnología.

Actualmente, Pirobloc forma parte de un grupo de exportación para los países de Oriente Medio. En esta zona, la compañía ha desarrollado algunos interesantes proyectos a medida de sus clientes, principalmente industria petroquímica, realizando diseños especiales, que complementan su alta gama de productos realizados en serie, y ofreciendo un servicio adaptado con la máxima garantía de satisfacción.

Además de producir calderas de aceite térmico, Pirobloc extiende sus fabricados a calderas industriales de vapor, calderas de recuperación de gases, calderas de combustibles sólidos e intercambiadores de calor.

PIROBLOC, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)

HERRAMIENTA PARA MODELADO

Siemens PLM Software división de Siemens Industry Automation Division, y proveedor líder global de software y servicios para la gestión del ciclo de vida del producto (PLM), ha anunciado el lanzamiento de Solid Edge® con Synchronous Technology 2 (SE ST2). Este lanzamiento es la segunda versión de Solid Edge que incorpora la tecnología revolucionaria Synchronous Technology de Siemens PLM Software, que permite el modelado basado en operaciones sin necesidad de histórico y sirve como herramienta fundamental para ayudar a los clientes a reaccionar con mayor rapidez a los cambios del mercado. Solid Edge es un componente básico de la familia Velocity Series™ y combina la rapidez y flexibilidad del modelado directo con el control preciso del diseño. La última versión amplía aún más la aplicación de Synchronous Technology con capacidades de modelado de piezas y ensamblaje así como una nueva aplicación de diseño de piezas de chapa. Con este lanzamiento, Siemens PLM Software también anuncia una nueva herramienta de Simulación FEA y la actualización de la herramienta de gestión de documentos Insight, aprovechando las últimas plataformas de Microsoft SharePoint. La nueva versión de Solid Edge amplía Synchronous Technology dentro del modelado de las piezas y del ensamblaje para la creación de aplicaciones complejas y herramientas avanzadas de edición de patrones que reducen el tiempo de diseño global. Solid Edge ahora aplica Synchronous Technology para el diseño de piezas de chapa, creando una aplicación de diseño 3D sin necesidad de histórico basado en operaciones también para el modelado de chapas metálicas. Solid Edge Simulation es una nueva herramienta de análisis opcional integrada en el sistema CAD que permite la validación del diseño de piezas y ensamblajes muy pronto en el proceso de desarrollo del producto para conseguir una salida más rápida al mercado y una reducción de costes de prototipos físicos. Solid Edge with Synchronous Technology 2 -SE ST2- tiene prevista su disponibilidad en inglés para este verano.

SIEMENS PLM SOFTWARE

[Más información](#)

[Índice](#)

HERRAMIENTA AISLADA A 1000 V



En línea con su estrategia de seguir ampliando su abanico de productos para la industria más exigente, tras el exitoso lanzamiento de herramientas anti-chispa y de titanio, Ega Master presenta ahora una completísima gama de Herramientas Aisladas a 1000V. La gama incorpora a los ya existentes alicates, destornilladores y llaves ajustables, una extensísima colección de cortacables de carraca, pinzas, cuchillos, tenazas, llaves fijas y de estrella, llaves de vaso (con sus correspondientes accesorios y juegos), arcos de sierra, etc. Las herramientas aisladas de Ega Master cumplen con la normativa IEC 900 resp. DIN EN 60900, siendo sometidas todas ellas al Test Dieléctrico a 10000 V (es decir, a una intensidad 10 veces mayor de la certificada). Las herramientas son objeto también de los tests de adherencia, penetración, impacto y propagación de llama, de acuerdo a la rigurosa norma europea. Con este nuevo lanzamiento de producto Ega Master se reafirma como la mejor y más completa alternativa para el suministro industrial, principalmente en el campo de herramientas de seguridad.

EGA MÁSTER, S.A.

[Más información](#)

[Índice](#)