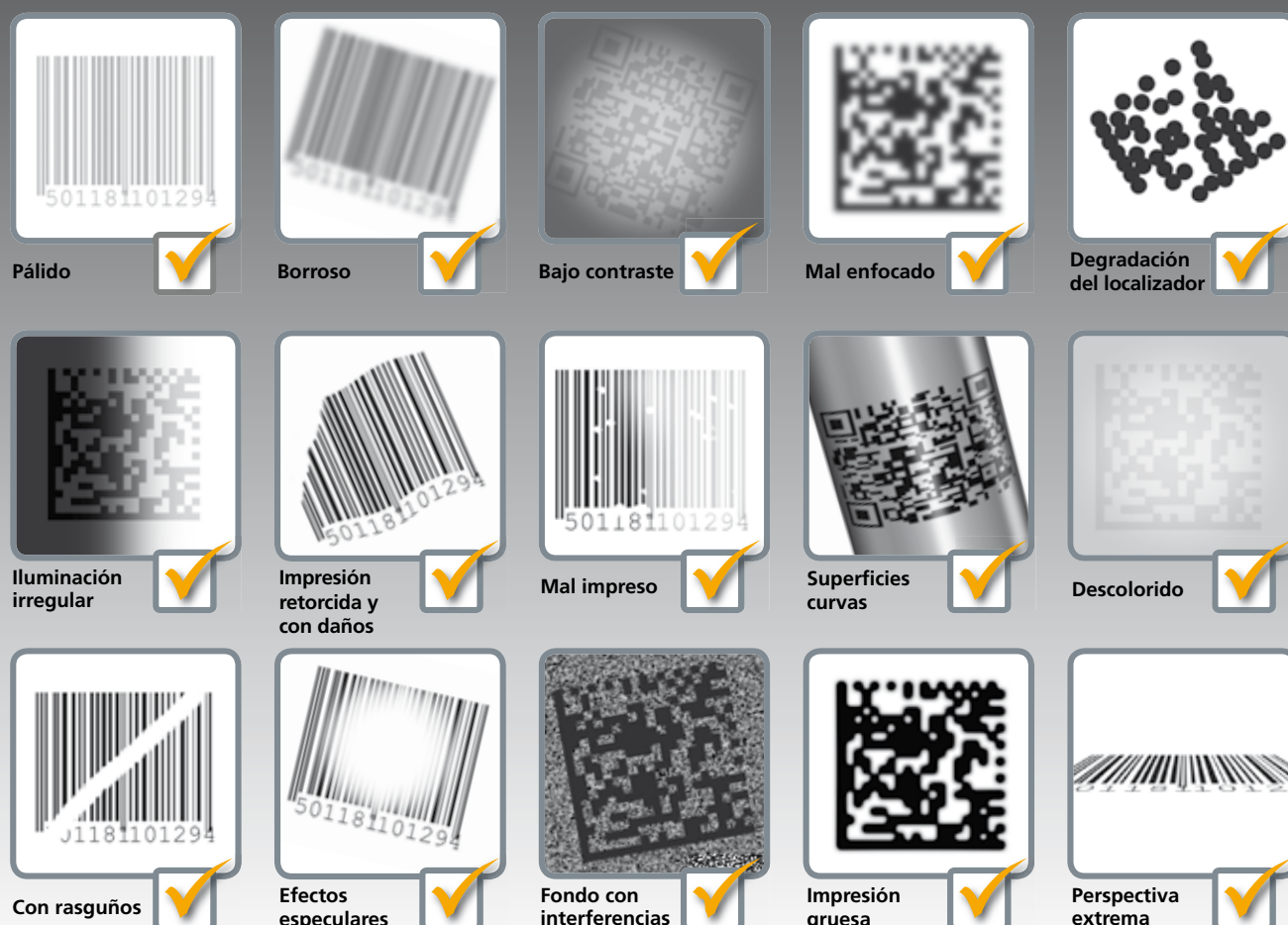


COMPONENTES, EQUIPOS Y SISTEMAS DE AUTOMÁTICA & ROBOTICA

MULTISECTORIAL

ESPECIAL AUTOMÓVIL

Nº 268 - 15 Septiembre 2010



Lectura fácil, elección fácil

Con Cognex, resulta fácil cualquier lectura.

La tecnología patentada IDMax® permite que los lectores Cognex lean con éxito códigos que otros lectores no podrían leer. Sea cual sea la calidad, tamaño, método de marcaje o material del código, ¡podemos leerlo!

1DMax™ es nuestra herramienta de lectura de mayor nivel, optimizada para la lectura de códigos de barras omni-direccionales, y que puede manejar variaciones extremas para obtener velocidades de lectura sin igual. La tecnología 2DMax™ de Cognex ayudó a desencadenar la adopción de la codificación QR y Data Matrix en 2D en numerosas industrias.

En combinación con el mejor hardware disponible en el mercado, tanto en formato de lector fijo como portátil, puede leerse cualquier código de forma rápida y fiable.

Lo que hace del uso de Cognex una fácil elección.

Para obtener más información, descárguese la guía "10 razones para elegir lectores de identificación basados en imágenes" en www.wecanreadit.com.



we can
readit™

COGNEX

AUTOMATICA & ROBOTICA

ÍNDICE DE EMPRESAS

EMPRESA PAG

BARMA DE JOSÉ BARCELÓ MATA	21
COGNEX ESPAÑA	Portada
COPA DATA IBÉRICA	20
DISVENT INGENIEROS, S.A.	22
IFEMA - MATELEC	18
LARRAIOZ ELECTRÓNICA INDUSTRIAL, S.L.	17
LUTZE, S.L.	21
MEDEL CADENA, S.A.	21
MOTOMAN ROBOTICS IBÉRICA, S.L.	22
NATIONAL INSTRUMENTS SPAIN, S.L.	05
POLYLUX	25
PÖPPELMANN IBÉRICA, S.R.L.	15
RODAMIENTOS FEYC, S.A.	22
SCHNEIDER ELECTRIC ESPAÑA, S.A.	07
SICK OPTIC-ELECTRONIC, S.A.	16
SOMMER-AUTOMATIC SPANIEN, S.L.	04
TALLERES A.R., S.A.	03
UNIVERSIDAD NEBRIJA	19

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

Envíenos sus novedades a:
automatica@ptp.es
o utilice nuestra aplicación de notas de prensa
haciendo [click aquí](#)

ÍNDICE DE PRODUCTOS

ARTÍCULOS

Entrevista con Stephane Carivenc (SICK AG)
Los sensores de visión eliminan el rechazo de piezas...Checker
Plasma: la opción perfecta para reparación y restauración de vehículos
Sick y Q-Plus optimizan los procesos de montaje automático de techos para automóviles

A

1DMax: lectura de códigos de barras omni-direccionales
Acoplamientos y frenos electromagnéticos
Actuador eléctrico rotativo
Análisis de combustión portátil
Aspiración y filtración de humos, gases, vapores, aerosoles, etc
Automatización inteligente de máquinas y procesos

B

Biblioteca de modelos CAD en 3D y 2D de componentes electromecánicos
Bus de campo: DART

C

Cabezales de mandarinar y refrentar
Cableado para robots AIDA en la industria del automóvil
Cadena portacables para movimientos circulares en espacios mínimos
Cadenas transportadoras de acumulación

Compresores de aire a pistón seco sin aceite
Cortinas de aire
Cursos especialidades mecánica y electrónica

D

Disco duro para el sector de automoción
Dosificador de bomba peristáltica PPD-130

E

El aumento de la productividad se debe a pequeños cambios
Elastómeros y soluciones ligeras para la industria del automóvil
Electroválvulas: Serie S0700
Enlace para Profinet: LOCC-Box
Equipos de automatización con máscara configurable

F

Flexible Machine: plataforma de control
Fotocélulas cilíndricas miniatura: modelos E3H2 de M8 y M12

G

Gama de robots de soldadura: serie MA y VA

H

Hidrogenera: serie 100
Husillos

L

LabView: Software elegido por CERN
Lavadoras industriales multifunción

M

Máquina tridimensional de brazo
Matelec 2010
Medida de fuerza y par. Pesaje. Limitación de carga. Células de carga patrón
Mini Data Logger: 174T
Módulo M2M con tecnología LGA
Módulos electrónicos para frenos y electroimanes
Módulos móviles basados en CAN

P

PC para vehículos
Pistolas y complementos de pintado: Mini Xtreme
Plataforma para conectividad de vehículos: Pintpoint X
Plato para torno
Platos de amarre por vacío
Programa estándar con aprox. 3.000 versiones

R

Robots: presentados en la Biehm 2010

S

Sensores de tránsito de tiempo con Wintec
Sensores inerciales de precisión. Brújulas electrónicas
Serie M: unidades de giro plana, pinzas angulares y paralelas compactas
Servoprensas eléctricas de 0,2 a 500 KN
Sistema de detección y control inalámbrico
Sistema de distribución de potencia y señal: podis
Sistema de identificación RFID: balizas EMS
Sistema de visión
Sistema modular de perfiles de aluminio
Sistema para la aplicación de materiales muy viscosos
Sistema para pruebas de inmunidad conducida
Sistemas de dosificación de fluidos de dos componentes
Sistemas de protección de puertas seguros: PSEnslack
Sistemas de rodamientos para engranajes planetarios en turbinas eólicas
Software de gestión para el sector del metal
Software de metrología
Solución de voz integrada

Solución para aflojar las ruedas del vehículo
Soluciones de permanent cooling: Wistro
Permanent Cooling
Soluciones individualizadas de robótica

T

Tecnología infrarroja_mayor seguridad en carreteras
Tecnología láser
Transformadores de aislamiento encapsulados: Series TKE y TTE
Transmisores de caudal analógicos
Transportadores de rodillos: Sistema RMS

U

Unidad electrónica para medición comparativa in process y control de rectificación
Unidad móvil de limpieza de aceite: Osca-Excel series

V

Variadores y arrancadores con extensión de garantía
Vehículo inteligente
Vehículos automáticos grandes cargas
Visualización de medición neumática y electrónica: C-200

Y

Yaskawa: robots

Z

Zenon: reducir el consumo, aumentar los beneficios

AGENDA

Biehm 2012
Matelec 2010
Matic 2011

CATÁLOGOS

Lubricadores SIMALUBE

CURSOS

Acceso a grado en Ingeniería Mecánica
Acceso al Grado de Ingeniería en Electrónica y Automática Industrial

EMPRESAS

AFM (Asociación Española de Fabricantes de Máquina-Herramienta)
Emerson
Farnell
igus GmbH
Intermec
RS
Schneider Electric
Siemens

VACÍO

ventosas
eyectores
centrales
accesorios
tolvas de transporte
manipuladores
pinzas robot



NKCK

Nueva serie de eyectores
con cartucho de vacío intercambiable.



www.ar-vacuum.com

Samontà, 6-C / P.I. Font Santa / 08970 Sant Joan Despí (Barcelona) / SPAIN
TEL (+34) 93 4808870 / FAX (+34) 93 3730284 / ar@ar-vacuum.com

Contactar

índice

EN PORTADA

Lectura fácil, elección fácil
Cognex ofrece la tecnología más avanzada de la que se dispone para la lectura de códigos de barras en 1D y códigos Data Matrix en 2D. Sea cual sea el tamaño, la calidad, el método de impresión o la superficie sobre la que están marcados los códigos, ¡podemos leerlo!

En combinación con el mejor hardware del mercado, tanto en formato de lector fijo como manual, Cognex puede leer con éxito códigos que otros lectores no podrían leer. Como consecuencia, los lectores basados en imágenes están sustituyendo con rapidez a los escáneres láser en una amplia gama de aplicaciones de fabricación y logística. La tecnología patentada IDMax® de Cognex y dos potentes algoritmos, 1DMax™ y 2DMax™, proporcionan las soluciones más avanzadas de las que se dispone para leer prácticamente cualquier tipo de código, en todo momento, con velocidades de lectura sin igual. Si está pensando que "todo este rendimiento debe resultar caro", no es cierto. Los lectores de Cognex constituyen una alternativa atractiva y rentable a los escáneres láser en la línea de producción. Por consiguiente, es el momento de echar un vistazo a los lectores de identificación basados en imágenes. Para conseguir las mejores velocidades de lectura, la máxima fiabilidad e incluso aplicaciones a la más alta velocidad, acuda a Cognex: ¡podemos leerlo!

COGNEX ESPAÑA

we can read it™

www.cognex.es

Contactar

índice

La producción en España se mantiene gracias a la exportación

El elevado porcentaje de exportación y la buena marcha de los mercados europeos del automóvil, salvo las caídas del mercado español en los dos últimos meses, mantienen los niveles de producción de las factorías españolas de automóviles, según los datos facilitados a EFE por las compañías.

No obstante, la inestabilidad de los mercados está obligando a las factorías españolas a realizar programaciones de producción a corto plazo, uno o dos meses, para adaptarse a las necesidades del mercado.

Las plantas españolas, explicaron a EFE fuentes de la industria del automóvil, estarán afectadas mínimamente por la caída del mercado español, ya que las plantas dedican a la exportación a otros mercados cantidades por encima del 80 por ciento de la producción. No obstante, las plantas españolas afrontan la situación con fuertes reajustes realizados a raíz de la caída de los mercados, cuando comenzó la crisis financiera internacional, a través de reducciones de plantilla por distintos métodos.

Planificación de la producción a corto plazo en las plantas españolas
General Motors España ha anunciado que prevé mantener sus planes de producción en la planta de Figueruelas, que no cambiará hasta finales de año. La planta aragonesa, en la que se producen los modelos Opel Corsa y Meriva y la furgoneta Combo, exporta más del 90 por ciento de la producción. La planta española está inmersa en este momento en el lanzamiento del nuevo Opel Meriva, un pequeño monovolumen que ha tenido una buena aceptación en el mercado y del que esperan fabricar decenas de miles de unidades.

La factoría de Ford en Almussafes (Valencia) mantendrá, igualmente, su producción de vehículos a pesar de la caída generalizada de las matriculaciones de turismos en España. Al igual que la de Figueruelas, la de Ford está en la fase de producción inicial del nuevo modelo C-Max, que saldrá en el mercado español a finales de octubre. El modelo de C-Max, que ya se está fabricando, es el compacto y a mediados de septiembre comenzará la producción del modelo de siete plazas, versión que se exportará desde Valencia a Estados Unidos a partir de 2011 y será el primer modelo fabricado en España que se destina al mercado estadounidense.

Las plantas dedican a la exportación a otros mercados cantidades por encima del 80 por ciento de la producción

Así mismo, la factoría de Almussafes produce las versiones híbrida e híbrida enchufable de su monovolumen familiar C-Max de cinco plazas, que se venderá en exclusiva para toda Europa.

Renault España ha recordado, por su parte, que cerca del 80 por ciento de la producción de las factorías españolas de la marca francesa se destina a la exportación. Por ello, la caída de las ventas en España no repercute tanto en la producción, sino que ésta depende en mayor medida del mercado en su conjunto en Europa, que "está algo mejor que en el nacional", ha indicado.

Las plantas catalanas de Seat y Nissan tampoco alteran sus planes de producción gracias a los encargos ya firmados y a su volumen exportador. Seat, cuya producción creció

27,4 por ciento de su producción entre enero y julio, ha depositado sus esperanzas de mantenimiento de la producción y del empleo en el Audi Q3, que se empezará a ensamblar en enero de 2011. Los buenos resultados han permitido reducir un 40 por ciento el ERE que afectaba la empresa, si bien el Comité de Empresa cree que los trabajadores tendrán que "coexistir con los expedientes de regulación".

La planta de Vigo no modificará planes producción en octubre. Pese al importante retroceso que ha experimentado en el mes de agosto la venta de automóviles en España, la planta de PSA Peugeot Citroën en Vigo no sólo no tiene previsto reducir la producción sino que, para octubre, prevé un aumento de la misma en seis mil vehículos.

Según confirmaron a Efe fuentes de la multinacional, en octubre, con el incremento previsto el número de vehículos que se fabricarán en la planta gallega, la producción alcanzará los 388.000 automóviles al cierre del ejercicio.

No obstante, las fuentes consultadas recalcaron que ante la actual coyuntura, la compañía continuará con su política de programar la producción a corto plazo, uno o dos meses, para adaptarse a las necesidades del mercado.

Esta política se viene manteniendo ya desde hace varios meses, y lo cierto es que la fábrica de Vigo ha mejorado sus expectativas, lo que le ha permitido incrementar la producción sobre los datos previstos inicialmente.

La evolución de la producción en la planta de PSA Peugeot Citroën de Vigo se debe, en buena parte, al hecho de que una parte muy elevada de los vehículos se destinan al comercio exterior.

Fuente: EFE

ÍNDICE DE ANUNCIANTES

EMPRESA	PÁG.
BARMA DE JOSÉ BARCELÓ MATA	21
COGNEX ESPAÑA	Portada
COPA DATA IBÉRICA	20
DISVENT INGENIEROS, S.A.	22
IFEMA - MATELEC	18
LARRAIOZ ELECTRÓNICA INDUSTRIAL, S.L.	17
LUTZE, S.L.	21
MEDEL CADENA, S.A.	21
MINITEC ESPAÑA, S.L.	26
MOTOMAN ROBOTICS IBÉRICA, S.L.	22
NATIONAL INSTRUMENTS SPAIN, S.L.	05
POLYLUX	25
PÖPPELMANN IBÉRICA, S.R.L.	15
RODAMIENTOS FEYC, S.A.	22
SCHNEIDER ELECTRIC ESPAÑA, S.A.	07
SICK OPTIC-ELECTRONIC, S.A.	16
SOMMER-AUTOMATIC SPANIEN, S.L.	04
TALLERES A.R., S.A.	03
UNIVERSIDAD NEBRIJA	19

SOMMER
automatic
your application - our focus.



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



Preciso. Duradero. Competitivo.
Pinzas angulares y paralelas compactas

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

Contactar

índice

“Controlar la máquina más grande del mundo requirió una precisión y fiabilidad extrema. Para ello elegimos LabVIEW.”

– Roberto Losito, Gerente de Ingeniería, CERN



PLATAFORMA de PRODUCTO

NI LabVIEW

PXI Modular Hardware

Motion Control

R Series Data Acquisition

CERN, el laboratorio de física de partículas más grande del mundo, necesitaba una solución de control y medidas avanzadas para algunos de los componentes más críticos del Large Hadron Collider (LHC) de 3,5 billones de dólares. Esta máquina tiene una circunferencia de 27 km y es capaz de acelerar haces de partículas casi hasta la velocidad de luz. Una solución creada con el software NI LabVIEW, controladores de automatización programables basados en FPGA y la plataforma de hardware modular PXI que proporciona la precisión y fiabilidad necesaria para un control de movimiento personalizado para proteger la máquina más grande en todo el mundo. ¿Qué puede hacer LabVIEW por su máquina?

>> Vea el video de CERN y descargue el kit de recursos técnicos en ni.com/machinecontrol

91 640 0085

Datos generales en la industria fabricante de vehículos - 2009

El sector fabricante de automóviles y camiones en España, es un sector clave de la actividad industrial, que cuenta en España con 10 empresas de fabricación de vehículos y 18 fábricas tanto de vehículos como de componentes. Respecto al empleo, el sector en su conjunto, contando con la industria auxiliar, representó casi el 9% de la población activa en el año 2009 con una aportación al PIB del 3,3%. El año 2009 ha estado marcado por una acusada crisis económica y financiera a nivel mundial, por lo que los resultados se han visto seriamente dañados. La desconfianza de los consumidores, el ahorro preventivo, los altos niveles de desempleo y la dificultad de obtener un crédito entre

otros, han contraído el mercado interior y la exportación de los vehículos. Por ello las empresas de ANFAC han recortado sus cifras de facturación un 10%, con 34.540 millones de euros facturados. De igual modo, el empleo se redujo en un 2,2%, situándose con 65.814 trabajadores ya que, a pesar de los estímulos a la compra en Europa, ha sido necesario acomodar la producción a una menor demanda. Sin embargo y a pesar de la situación, el sector ha mantenido un importante volumen de inversión cercano a los 1.000 millones de euros. La importancia del sector en los mercados exteriores, se refleja en el porcentaje que supone sobre la exportación total de bienes, que supuso en 2009 un 17,5%.

Industria fabricante de vehículos	2007	2008	2009
Nº de empresas instaladas en España	11	11	10
Nº de fábricas en España	18	18	18
Producción de vehículos	2.889.703	2.541.644	2.170.078
Producción de turismos	2.195.780	1.943.049	1.812.688
Producción de vehículos industriales	693.923	598.595	657.390
Matriculación de vehículos	1.939.296	1.362.586	1.074.222
Matriculación de turismos	1.614.835	1.161.176	952.772
Matriculación de vehículos industriales	324.461	201.410	121.450
Exportación de vehículos	2.389.224	2.180.852	1.883.175
Exportación de turismos	1.803.955	1.655.154	1.555.149
Exportación de vehículos industriales	585.269	525.698	328.026
Parque de vehículos ⁽²⁾ ⁽³⁾	27.174.496	27.613.145	27.632.598
Parque de turismos	21.760.174	27.613.145	22.199.602
Parque de vehículos industriales	5.414.322	5.467.781	5.432.996
Exportación total sobre producción total (%)	82,7	85,8	86,8
Exportación vehículos sobre la exportación española (%)	13,3	13,1	12,7
Importación de vehículos sobre la importación española (%)	8,7	6,4	6,5

Sector de automoción*	2007	2008	2009
Exportación del sector sobre la exportación española (%)	20,3	19,6	17,5
Importación del sector sobre la importación española (%)	15,3	12,2	12,1
Participación del sector en el PIB ⁽¹⁾	4,9	3,5	3,3
Empleo total (directo+indirecto) sobre población activa (%)	9,0	8,8	8,7

(*) Fabricación de vehículos, partes y piezas
(1) Facturación de las empresas fabricantes sobre el PIB
(2) No incluye el capítulo de otros vehículos
(3) Año 2009 estimado

Fuente: ANFAC

Datos económicos del Sector Fabricante de Vehículos

	2006	2007	2008	2009
Facturación (en millones de euros)	48.190	51.768	38.431	34.540
Beneficios (en millones de euros)	258	584	-377	n.d.
Inversiones (en millones de euros)	1.615	1.263	1.385	995
Ratio beneficios sobre facturación	0,5	1,1	-1.0	n.d.
Empleo directo	70.601	69.929	67.264	65.814

n.d. No Disponible

Fuente: ANFAC

Datos generales en la Industria de equipos y componentes para automoción - 2009

	Datos 2009 (millones €)	Comparación sobre 2008
FACTURACIÓN	22.988,10	-23,29
Destino de la facturación		
Exportación	13.372,70	-22,78%
Suministro nacional		
Industria Constructora	5.276,30	-37,36%
Mercado de Recambio	4.339,10	+2,60%
IMPORTACIÓN	18.214,3	-22,29%
Destino de la importación		
Suministro Industria Constructora	11.138,9	-16,77%
Suministro industria Componentes	5.450,5	-35,52%
Suministro Mercado Recambio	1.624,9	+1,50%
INVERSIONES	1,81% s/Facturación	
Inversiones en I+D+i	0,85% s/Facturación	
EMPLEO (nº personas)	169.936	-18,40%
ABSENTISMO LABORAL	4,77%	-23,92%

Fuente: Sernauto

Producción en España durante el primer semestre 2010

	JUNIO		ENERO-JUNIO	
	Unidades	%10/09	Unidades	%10/09
AUTOMÓVILES DE TURISMO	200.212	18,38	1.082.165	25,79
TODOTERRENO	3.403	-3,46	17.400	135,29
VEHÍCULOS INDUSTRIALES	44.498	62,15	225.353	45,01
Comerciales ligeros	30.177	59,86	154.460	38,83
Furgones	10.340	62,25	53.353	60,76
Industriales ligeros	2.961	82,89	13.242	59,48
Industriales Pesados	574	48,32	3.117	85,10
Tractocamiones	432	173,42	1.113	92,56
Autobuses y autocares	14	-50,00	68	-83,00
TOTAL VEHÍCULOS	248.113	24,00	1.324.918	29,50

Fuente: ANFAC

Citroën supera la producción prevista

En el caso de Citroën (factoría viguesa), se prevé que terminarán 2010 con una producción de 394.000 coches, que supondrían 50.000 vehículos más de los inicialmente previstos. Esto será gracias a los pedidos adicionales que ha recibido la planta y que permitirán reducir el número de días de paro previstos por falta de demanda. Según confirmaron fuentes de la empresa a Europa Press, el último pedido recibido a mayores es de 6.000 coches --5.000 Berlingo y Partner, y mil del modelo C-4-- y, gracias a él, se mantendrá la "máxima cadencia de producción" en las dos líneas de montaje que tiene la fábrica. Las mismas fuentes han explicado que este encargo supone que el sistema 1 --que monta los vehículos comerciales-- mantendrá una producción de 45 vehículos a la hora y que



se mantienen las jornadas de trabajo de noche y también en los fines de semana de los meses de octubre y noviembre. Asimismo, el sistema 2 --que monta los C-4-- mantendrá esa misma cadencia, aunque "ante una previsión de descenso de producción", la actividad se parará durante 7 jornadas, dos menos de las inicialmente previstas. Con todo, el año se cerrará con

una producción de 394.000 unidades, 50.000 más de las programadas inicialmente y 14.000 más de las que se produjeron en 2009. Los sindicatos han manifestado su "moderada satisfacción" por esta noticia que, en su opinión, "da cierta tranquilidad, sobre todo a los trabajadores del sistema 1". Además, el secretario del SIT --sindicato mayoritario en el comité de empresa--, Alberto Prieto, ha expresado su esperanza de que

"de aquí a final de año haya algún cambio más de producción en el sentido positivo". Por otra parte, Prieto ha confirmado a Europa Press que esas jornadas de paro serán descontadas de la bolsa de horas de los trabajadores, al tiempo que ha pedido a la empresa que "el máximo posible de esos siete días sea destinado a la formación de los operarios".

El Gobierno renovará el Plan de Competitividad de la Automoción en 2011

El Gobierno tiene intención de renovar en 2011 el Plan de Competitividad de la Automoción, en vigor desde 2009, con el fin de apoyar a este sector "estratégico" para la economía española. El plan se articulaba en cinco grandes bloques: medidas industriales y de impulso de la demanda, laborales, medidas de impulso a la logística, de fomento a la I+D+i y de carácter financiero. Así se lo ha trasladado el ministro de Industria, Turismo y Comercio, Miguel Sebastián, al presidente de la Asociación Española de Fabricantes de Automóviles

y Camiones (Anfac), Francisco Javier García-Sanz, en la reunión que mantuvieron recientemente en el Ministerio, informó la patronal. En virtud de este plan, el Gobierno concede ayudas a determinados proyectos que presenten fabricantes de automóviles y de componentes de la automoción instalados en España. En el encuentro, Sebastián se comprometió también a estudiar "de forma constructiva" posibles soluciones para aquellas operaciones vinculadas al Plan de ayudas 2000E que queda-

ron fuera del mismo por causas distintas a la del agotamiento del presupuesto. Además, el ministro y la patronal coincidieron en la necesidad de realizar un seguimiento conjunto de la situación del mercado, el empleo y la producción.

Fuente: EUROPA PRESS



Recordamos:
>Plan integral de automoción 2009 (PIA)¹

Millones de Euros	
Plan de Competitividad del sector automoción	800
Impulso al vehículo híbrido eléctrico: MOVELE	10
Plan VIVE	1.200
Apoyo a la internacionalización (ICEX, ICO) ²	40
Medidas laborales y S.S. (No cuantificable a priori)	-
Logística ⁴	950
I+D+i ³	420
Financiación (ICO-Pyme e ICO-liquidez) ²	650
TOTAL	4.070

1-No incluye línea BEI (8.000 millones de € total) 2-Estimación para 2009 3-Estimación para dos años 4-Estimación



La nueva plataforma de control *Flexible Machine* ofrece un 100% de flexibilidad a sus máquinas

Control optimizado y facilidad en la puesta en marcha.

Hoy en día las máquinas han de ser más rápidas, flexibles y tener capacidad para resolver funciones de automatización más complejas que nunca. Como fabricante, usted tiene que hacer un constante esfuerzo por hallar nuevas formas de construir máquinas que ahorren más energía, que tengan menores costes de desarrollo y que lleguen al mercado con más rapidez.

➤ **La plataforma *Flexible Machine*** ha logrado que esto sea posible, puesto que incorpora SoMachine, un único paquete de software que funciona en múltiples plataformas de control de hardware y que logra el 100% de flexibilidad en las máquinas: HMI controller, Motion controller, Drive controller y Logic controller. Con SoMachine, no necesita más que un software, un cable, y una descarga para el diseño, puesta en marcha y gestión de sus máquinas desde un solo punto. SoMachine reduce al mínimo su trabajo y aprovecha al máximo cada diseño.

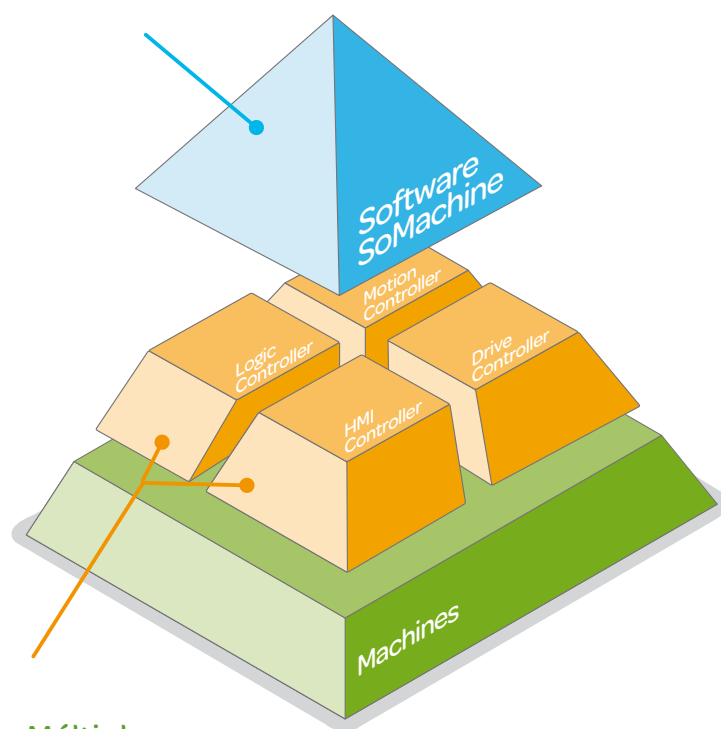
La plataforma Flexible Machine es parte de nuestra nueva solución MachineStruxure, diseñada para simplificar el trabajo. La solución MachineStruxure también incluye:

- **Funciones y Arquitecturas Validadas y Probadas:** Construya una sólida plataforma de automatización mediante nuestros archivos sobre funciones de aplicación y arquitecturas de automatización fáciles de comprender, fáciles de utilizar y de demostrada eficacia que se aplican con tecnología FDT/DTM. Nuestras arquitecturas de control están predefinidas y enfocadas hacia sus necesidades concretas para conseguir los mejores resultados.
- **Servicios de Ingeniería Conjunta:** Diseñe las mejores soluciones para sus clientes con la innovadora ayuda de nuestros expertos. Aplicamos los últimos métodos tecnológicos y proporcionamos exclusivos conocimientos prácticos sobre aplicaciones del sector que contribuyen a ampliar su ventaja competitiva.

Control flexible de máquinas

Un Único Software

1 herramienta, 1 descarga, 1 conexión y un único archivo de proyecto.



Múltiples Plataformas de Control de Hardware

Inteligencia integrada donde sea necesario.



Descárguese la "Guía de Soluciones de Automatización" de Schneider Electric y podrá ganar un iPad™!

Visite www.SEreply.com Introduzca el código clave 79409t

Schneider
Electric™

Contactar

índice

Exportación española durante el primer semestre de 2010

	JUNIO		ENERO-JUNIO	
	Unidades	%10/09	Unidades	%10/09
AUTOMÓVILES DE TURISMO	170.264	17,02	901.953	20,30
TODO TERRENO	3.019	-5,09	15.944	142,53
VEHÍCULOS INDUSTRIALES	36.956	43,28	193.625	34,03
Comerciales ligeros	25.933	43,78	134.918	28,46
Furgones	9.180	55,96	47.467	55,51
Industriales ligeros	1.425	-12,84	9.070	24,08
Industriales Pesados	330	140,88	1.638	58,26
Tractocamiones	81	88,37	396	116,39
Autobuses y autocares	7	-87,50	136	-65,31
TOTAL VEHÍCULOS	210.239	20,50	1.111.522	23,39

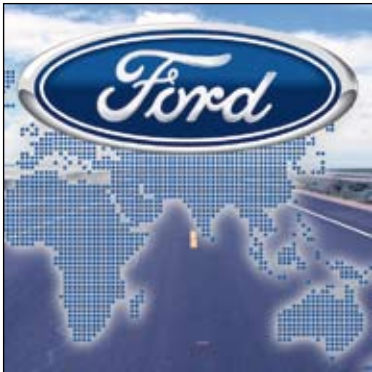
Fuente: ANFAC

> Ranking de los 50 primeros países/territorios destino de la exportación española de equipos, componentes y accesorios de automoción

1	FRANCIA	1.297.658	2	ALEMANIA	1.245.744	3	REINO UNIDO	442.984	4	PORTUGAL	401.445	5	ITALIA	243.502
6	Bélgica	227.807	7	Polonia	146.793	8	República Checa	139.203	9	Turquía	110.346	10	Sudáfrica	99.904
11	Países Bajos	90.039	12	China	77.523	13	EE.UU.	77.466	14	Brasil	67.738	15	Eslovenia	66.980
16	México	65.911	17	Marruecos	63.890	18	Rusia	56.535	19	Argentina	56.225	20	Rumanía	52.693
21	Suecia	50.582	22	Hungría	47.482	23	Eslovaquia	37.675	24	Japón	37.433	25	Austria	27.126
26	Irán	23.053	27	India	22.351	28	Tailandia	19.892	29	Corea del sur	15.382	30	Grecia	13.094
31	Australia	10.893	32	Dinamarca	10.769	33	Finlandia	9.564	34	Túnez	8.468	35	Suiza	8.400
36	Cuba	7.850	37	Irlanda	7.643	38	Argelia	7.599	39	Noruega	7.323	40	Andorra	7.045
41	Emiratos Árabes Unidos	5.3698	42	Canadá	5.145	43	Egipto	4.339	44	Israel	3.922	45	China-Hong Kong	3.834
46	Chile	3.810	47	Colombia	3.714	48	Guinea Ecuatorial	3.460	49	Filipinas	3.436	50	Taiwán	2.930

Fuente: Europa Press

Ford aumenta un 42% su exportación en Asia-Pacífico



El fabricante de automóviles Ford registró un volumen de ventas de 572.000 unidades en la región de Asia-Pacífico y África durante los ocho primeros meses del presente ejercicio, lo que supone un incremento del 42% en comparación con el mismo período de 2009, informó la compañía. Ford resaltó la importancia que tiene esta región para la compañía y recordó que ha invertido más de 3.000 millones de dólares (2.343 millones de euros al cambio actual) desde 2006 y afirmó que cuenta con una plantilla de 25.000 personas en esta zona. La marca del óvalo explicó que la mayor parte de este volumen de ventas en Asia-Pacífico y África se concentró en China y en India, donde la empresa comercializó 422.779 unidades, lo que representa un aumento del 52% respecto a los datos del año anterior.

Récord exportador

- Los fabricantes confían en los mercados exteriores.
- La exportación de vehículos en los primeros ocho meses del año ha crecido un 15,5%.
- El total de vehículos destinados a otros países ha sido en el período Enero-Agosto de 1.349.171 unidades. El porcentaje de la exportación sobre el total de los vehículos producidos en España en el período Enero-Agosto ha sido del 85%. En Agosto de este año se produjo un récord exportador, al registrar el número de vehículos destinado a otros países el 98,4% del total, o lo que es lo mismo, más de 9 de cada 10 vehículos fabricados en el mes de Agosto se destinaron a otros países.
- La recuperación del sector está tirando de nuestros países vecinos, a donde se dirige casi el 80% de los coches que se construyen en España.

Tras la caída de ventas de julio por los efectos negativos de la subida del IVA y el fin de las ayudas del Plan 2000E, la industria automovilística instalada en el Estado español confía en los mercados extranjeros y en encargos ya firmados o a punto de cerrarse para capear los próximos meses y evitar nuevos ajustes de empleo.



Los datos sobre las ventas de vehículos el mes pasado, que bajaron un 24% en el conjunto del Estado español y más del 40% en la CAV en relación a junio, han sido recibidos como un jarro de agua fría por los fabricantes, que ya empiezan a pedir la reedición de las ayudas del Plan 2000E. Así, el principal fabricante de coches en el Estado, Seat, ha depositado sus esperanzas de mantenimiento de la producción y del empleo en el Audi Q3, que se empezará a ensamblar el primer semestre de 2011, aunque a final de 2010 ya se iniciarán las preseries. La mayor producción del primer semestre de este año permitió a Seat desactivar en el 40% el ERE temporal que se está aplicando ahora, aunque todo apunta a que en otoño la dirección y el comité de empresa de la planta de Martorell tendrían que negociar una ampliación de este expediente o uno nuevo, según fuentes sindicales. El presidente del comité de empresa en Barcelona, Matías Carnero,

reconoció que hasta que el Q3 llegue a la factoría "tendremos que coexistir con los expedientes de regulación" y que, seguramente, "habrá que negociar otros, porque el actual no será suficiente". De todas formas, Carnero afirmó que "nada será peor de lo que ya hemos pasado" y vaticinó que será en el segundo trimestre de 2011 cuando la producción empezará de nuevo a aumentar. En junio de este año, Seat había exportado más de 118.000 vehículos, según los datos de ANFAC, un 7,2% más que en el mismo período del año anterior. La otra compañía con planta en Cataluña, Nissan, se muestra "relativamente tranquila" respecto a las perspectivas del otoño, en parte porque un porcentaje importante de los vehículos que fabrican -en especial los todoterrenos y las furgonetas- tiene como salida el mercado exterior, más boyante que el español. En el caso de la planta, sita en la Zona Franca, la evolución en el semestre fue especta-

cular, al superar los 23.00 vehículos, más del triple que en el primer semestre de 2009. Por lo que respecta a Euskadi, en la planta vitoriana de Mercedes Benz está a punto de comenzar a ensamblarse la Vito E Cell, una furgoneta 100% eléctrica, silenciosa y libre de emisiones tóxicas que es el primer vehículo industrial propulsado por una batería eléctrica producido en serie en el mundo. La firma alemana ha invertido 15 millones de euros en una nueva línea de producción y las cien primeras unidades -a las que seguirán 2.000 más hasta 2012- se ensamblarán en Gasteiz hasta diciembre de este año. También está previsto que a principios de 2011 Daimler designe la planta que construirá un nuevo modelo, encargo que garantizará carga de trabajo para la próxima década, que comenzará a fabricarse a partir de 2014 y para el que Gasteiz cuenta con bastantes posibilidades. Mercedes-Benz Vans, la división de furgonetas del grupo Daimler, cerró el primer semestre con un beneficio operativo de 191 millones de euros y una cifra de negocio de 3.674 millones, lo que representa un crecimiento del 33% en relación con el mismo período de 2009. Esta división, a la que pertenece la planta de Gasteiz, registró unas ventas mundiales de 106.000 unidades entre enero y junio.

AGENDA

Año 2010

>VI CONFERENCIA INTERNACIONAL LA CIUDAD SOSTENIBLE

Madrid, 5 , 6 y 7 de octubre 2010
La Fundación Eduardo Barreiros y Fundación MAPFRE celebran su VI Conferencia Internacional, que lleva por título La Ciudad Sostenible. El eje central de este encuentro será la tecnología, la estrategia política y económica a nivel internacional, y la planificación urbana dentro del contexto de una sociedad más sostenible. A debate están las fuentes alternativas de energía y transporte urbano, el papel de las empresas en el desarrollo tecnológico aplicado a la automoción, y las nuevas propuestas de arquitecturas y planificadores urbanos de prestigio internacional en la construcción de la ciudad sostenible. Lugar de celebración: Auditorio MAPFRE. Avda. General Perón, 40 B (Madrid) Aforo limitado. Entrada gratuita previa inscripción en. 91 411 92 20 o fundacion@fundacionbarreiros.org.

>FIAA 2010 Madrid: Feria Internacional del Autobús y del Autocar

Madrid, España. 16.11.2010 - 19.11.2010

Año 2011

>Salón del Automóvil Detroit 2011 USA: NAIAS 2011 Detroit

Detroit, Estados Unidos - USA. 10.01.2011 - 23.01.2011

>MOTORMECANICA 2011 Zaragoza: Feria de equipos y componentes automoción

Zaragoza, España. 23.02.2011 - 26.02.2011

>MOTORTEC 2011-AUTOMECHANIKA IBERICA 2010 MADRID

Madrid, España. 29.03.2011 - 02.04.2011

>Autopromotec 2011 Bolonia: Feria de equipamientos y productos para el automóvil

Bolonia, Italia. 25.05.2011 - 29.05.2011

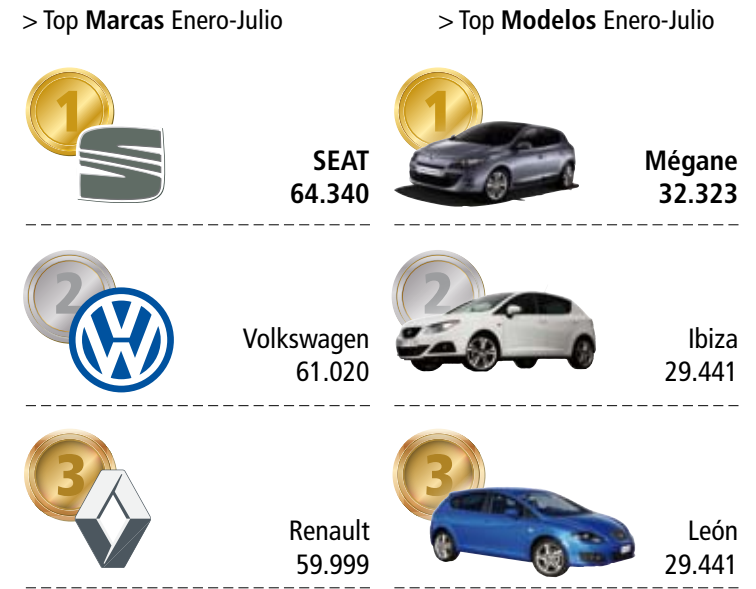
>Congreso EAEC 2011 Valencia, Congreso Europeo de Automoción 2011

Valencia, España. 14.06.2011 - 17.06.2011
Organizado por la Sociedad de Técnicos de Automoción (STA)

>Salón automóvil Dubai Motor 2011

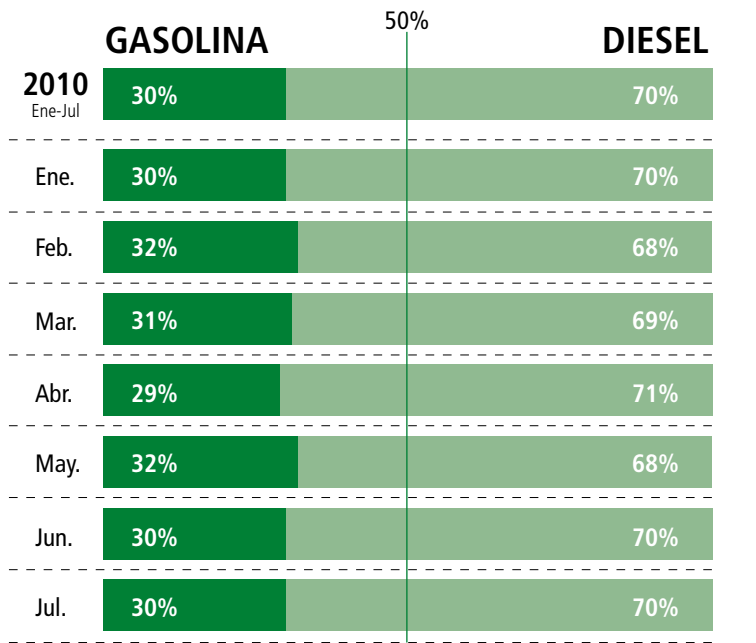
Dubai, Emiratos Árabes Unidos UAE. 15.12.2011 - 18.12.2011

> Top 3 Matriculaciones



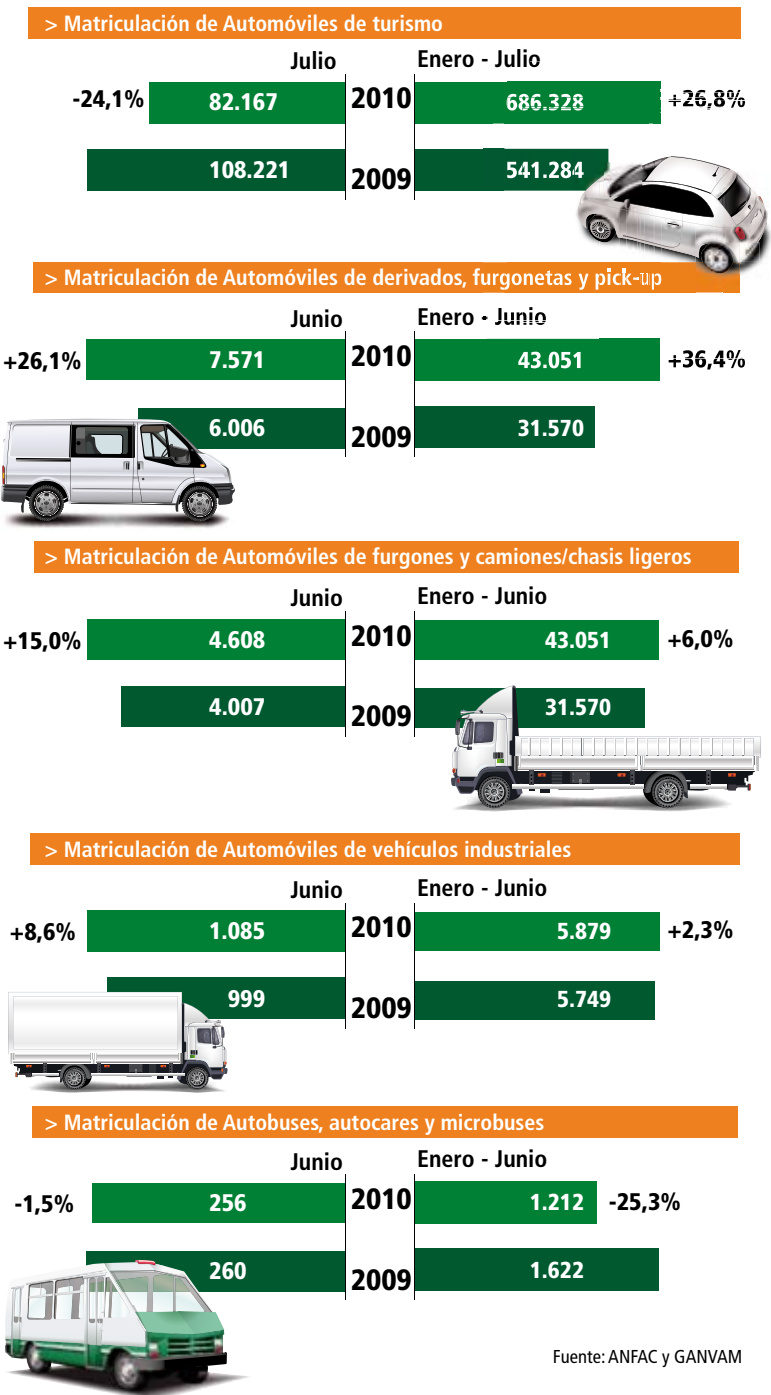
Fuente: DGT

> Detalle de matriculaciones por carburante



Fuente: DGT

> Matriculaciones Enero-Junio



Fuente: ANFAC y GANVAM

Matriculaciones en España durante los ocho primeros meses de 2010

Las matriculaciones de automóviles se situaron en 44.578 unidades durante el pasado mes de agosto, lo que supone una caída del 23,8% respecto al mismo mes de 2009 y el segundo retroceso mensual consecutivo, informaron las asociaciones de fabricantes (Anfac) y vendedores (Ganvam). Sin embargo, en los ocho primeros meses del año, las ventas de turismos y todoterrenos se situaron en 730.906 unidades, lo que se traduce en un incremento del 21,9% en comparación con el mismo período del ejercicio precedente, gracias al impulso del primer semestre. Las patronales Anfac y Ganvam conside-

ran que en la segunda mitad del año se venderán 164.000 coches menos que en el mismo período de 2009, lo que supondrá una caída del 30% y provocaría que las matriculaciones bajaran en el conjunto de 2010. Las ventas de coches cayeron en agosto en todos los segmentos a excepción del deportivo (+32,4%), del ejecutivo (+8,2%), y de los de todoterrenos pequeños (+21,1%), todoterrenos medios (+11,3%) y todoterrenos de lujo (+5,9%). El mayor retroceso fue para los monovolumenes grandes (-39,7%) y los coches del segmento medio-bajo (-34%). Por marcas, agosto cerró con Seat

liderando el ránking, con 3.677 unidades registradas, seguida por Citroën y Ford, en tanto que por modelos el Renault Mégane fue el líder, seguido por el Seat Ibiza y el Citroën C4. Entre enero y agosto, la marca líder fue Seat, seguida por Volkswagen y Peugeot, y, por modelos, el ránking de agosto fue igual que el del acumulado anual. El 71% de los coches comercializados en agosto fueron diésel y el 29% restante, de gasolina. En los ocho primeros meses, la cuota del diésel se sitúa en el 70%, frente al 30% de la gasolina. Además, las matriculaciones subieron en Canarias (+10,6%) y Madrid (+7,6%).

Agosto, buen mes para las matriculaciones en Madrid y Canarias

Los mercados de las Comunidades Autónomas de Madrid y de Canarias son los únicos que en agosto han tenido un balance positivo en el mercado español de turismos. Según los datos facilitados por las asociaciones de fabricantes (Anfac) y de vendedores (Ganvam), la CCAA de Madrid, el mercado español de mayor volumen, cerró agosto con un crecimiento del mercado del 7,61%, con 10.367 unidades matriculadas, mientras Canarias logró un índice positivo del 10,61% y 2.315 unidades registradas.

Por contra, Aragón sólo logró la matriculación de 773 unidades, cifra que supuso la mayor caída del cómputo autonómico, con un 47,4%, seguida por la Comunidad Valenciana, que se precipitó un 44,3%, con 3.900 unidades registradas. Las comunidades de Cantabria y Navarra coinciden con un retroceso del 42,5%, aunque en la primera el registro de matriculaciones fue de 513 unidades y en la segunda, 594. Andalucía, uno de los cuatro mercados más importantes, cerró el mes con una disminución del 30,6% y 6.712 registros.

En relación a las marcas más vendidas en Madrid hasta agosto, Seat encabeza el ranking de matriculaciones con 20.593, seguida de las firmas Citroën y Renault, con 20.211 y 19.709 unidades vendidas, respectivamente. Volkswagen y Peugeot, con 18.696 y 17.280 unidades vendidas, respectivamente, ocuparon el cuarto y quinto puesto entre las más demandadas en la región. Le siguen en volumen Opel y Ford, con 16.550 y 13.855 unidades, respectivamente, seguidas de Toyota (10.673), Audi (10.195) y BMW (8.932).

	JULIO			ENERO-JULIO		
	Unidades	Cuota	%10/09	Unidades	Cuota	%10/09
Micro	3.740	4,6	-15,3	35.366	5,2	52,8
Pequeño	21.468	26,1	-22,3	190.553	27,8	34,2
Medio-bajo	25.194	30,7	-29,5	200.430	39,2	14,3
Medio-alto	11.280	13,7	-26,1	90.130	13,1	20,2
Deportivo	751	0,9	7,6	5.548	0,8	32,4
Ejecutivo	1.487	1,8	-4,4	8.412	1,2	1,2
Lujo	122	0,1	-29,9	796	0,1	-18,2
Monovolumen pequeño	8.773	10,7	-34,5	80.390	11,7	35,1
Monovolumen grande	819	1,0	-39,4	9.351	1,4	21,6
Todoterreno pequeño	1.815	2,2	-0,1	14.877	2,2	41,2
Todoterreno medio	5.276	6,4	12,4	40.944	6,0	59,3
Todoterreno grande	518	0,6	7,9	4.025	0,6	45,0
Todoterreno lujo	924	1,1	-7,0	5.506	0,8	-10,3

>>> BREVES

Nace en Finlandia la primera autopista “verde”. Desde la costa occidental de Finlandia, Turku, hasta Vaalima, en total 130 km en un proyecto en donde el gobierno finlandés piensa llevar a cabo la primera carretera “verde” del mundo. Durante todo el trazado se ofrecerá a los conductores estaciones de servicio cuyos biocombustibles se han obtenido de los recursos locales (desperdicios incluidos). Se ofrecerá también estaciones de recarga para los vehículos eléctricos, todo ello con un único objetivo: crear un modelo de autopista verde que sirva de ejemplo a nivel internacional, según las palabras del director del proyecto, Aki Marjasvaara. En los puntos de servicio, además, se informará sobre el nivel de emisiones y su impacto en el medio ambiente. La carretera estará provista de luces inteligentes, que se ajustarán de manera automática a la luz ambiental y a las condiciones climáticas. Las obras están previstas que comiencen en marzo de 2011, y su coste está estimado en unos 700 millones de dólares.

El software ESI[tronic] de Bosch para talleres ofrece a sus clientes ahora aún más informaciones útiles. El ya amplio software ha sido complementado ahora con informaciones sobre productos e instrucciones de montaje de las marcas de ZF Services (Sachs, Lemförder, Boge y ZF Parts). Después de la selección de un coche en ESI[tronic], los mecánicos dispondrán de informaciones sobre componentes e instrucciones de montaje para, por ejemplo, amortiguadores. Para el cálculo se han integrado los valores de trabajo correspondientes en el software ESI[tronic].

CGS TYRES comenzará la construcción de una planta de producción de neumáticos agrícolas en EE.UU. La empresa se ha comprometido a crear por lo menos 159 nuevos puestos de trabajo para los residentes locales. La producción está programada para comenzar el 1 de enero de 2012.

400 concesionarios de Chrysler en Estados Unidos se ofrecen a vender Fiat. Ésta quiere tener concesionarios en alrededor de 165 localidades, en zonas metropolitanas, donde se encuentra la mayor concentración de ventas de automóviles pequeños. Fiat espera tener ya una lista con los concesionarios elegidos a finales de año. Fiat espera comenzar a vender el 500 de 1.4 litros con cambio robotizado a finales de este año, que será ensamblado en la planta de Toluca (México), aunque su motor será fabricado en los Estados Unidos. Durante el próximo año añadirá la versión 500 Cabrio.

Los faros LED contribuyen a reducir la siniestralidad hasta un 5%. La tecnología LED tiene otras importantes ventajas sobre la iluminación convencional que afectan directamente al bolsillo de los usuarios, como es el consumo de carburante. Así, unos faros halógenos generan un consumo de carburante de 0,2 litros cada 100 kilómetros para producir la energía que necesitan, mientras que los faros LED, que consumen un 40% menos, sólo generan 0,12 litros. Y, aparte del consumo, también resultan más económicos a lo largo de su extensa vida útil. Así, mientras que una luz halógena puede durar unas 1.000 horas, aproximadamente, los equipos con tecnología LED pueden tener una vida útil de hasta 20.000 horas.

Gestamp pone en marcha la inversión española más importante de la historia en Rusia con casi 190 millones de euros de inversión. Está dividida en dos partes: El complejo de Kaluga, que ha requerido un desembolso de 124 millones; y uno en San Petersburgo, para el que se han presupuestado unos 65 millones. Para operar en Rusia con mayor facilidad, el holding Gestamp ha creado empresas mixtas de capital mayoritario español. La empresa de Kaluga se llama Gestamp-Severstal-Kaluga y está creada conjuntamente con el gigante siderúrgico ruso Severstal. Esta asociación, sobre el papel, es mutuamente ventajosa ya que la parte española se asegura un suministro de acero seguro y estable, en parámetros de precio y calidad; mientras que Severstal abre una puerta franca para acceder a la industria automovilística occidental, hasta ahora vetada para el acero ruso.

Rhenus pondrá a prueba los nuevos camiones híbridos de Mercedes-Benz. Concretamente el modelo Atego BlueTec Hybrid, se utilizará en las tareas logísticas de Rhenus a partir de 2011. Con un peso total autorizado de 11,9 toneladas está en una de las categorías elegidas por los usuarios de camiones de transporte en Europa. Además, por ejemplo, puede circular por Alemania sin pagar peaje. Así, el modelo Atego BlueTec Hybrid es adecuado no sólo para circular por las áreas interurbanas, sino también por las zonas pobladas y ciudades.

Seat, la marca que más vende



La firma automovilística española Seat se situó, durante el pasado mes de agosto, como líder del mercado español gracias al tirón del Ibiza y León.

La marca francesa Citroën ocupó en agosto la segunda posición por volumen de ventas, con 3.500 unidades, lo que supone un descenso del 21,8%, mientras que por detrás se situaron Ford, con 3.450 unidades, un 30,8% menos, Renault, con 3.437 unidades, un 15,2% menos, y Peugeot, que fue quinta, con 3.240 unidades, un 40,1% menos.

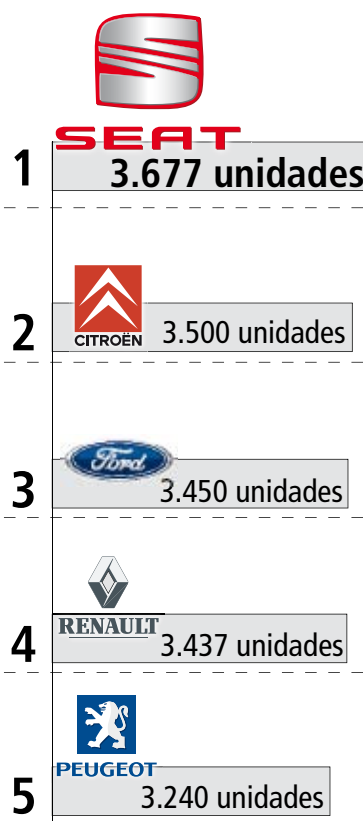
La sexta posición fue para Volkswagen, que matriculó 3.112 unidades el pasado mes de agosto, un 17,6% menos, lo que le permitió situarse por delante de Opel, con 2.993 unidades, un 42,7% menos, así como de Hyundai, que entra en el 'top ten', con 2.801 unidades, y un aumento del 116,5%. Después se situaron Toyota,

con 2.737 unidades, un 44,8% menos, y Nissan, con 1.887 unidades, un 36,9% menos.

En el acumulado del año hasta agosto, la primera posición fue de nuevo para Seat, que entregó 68.017 unidades en este período, un 23% más, por delante de Volkswagen, segunda, con 64.132 unidades, un 32,4% más, de Peugeot, con 63.239 unidades, un 24,5% más, así como de Citroën, con 61.459 unidades, un 13,8% más, y de Renault, con 61.449 unidades, un 14,6% más.

A continuación se situaron Ford, que matriculó 59.327 unidades, 15,8% más, Opel, con 53.683 unidades, un 28,3% más, Toyota, con 36.796 unidades, un 5,8% más, seguida de Audi, con 30.312 unidades, un 11% más, y de Nissan, con 29.649 unidades.

> Top 5 Ventas
> Top marcas más vendidas



El Mégane, líder y referente

El modelo Mégane, de la firma gala Renault, fue el líder del mercado automovilístico español durante el pasado mes de agosto, con 1.813 unidades entregadas, y en el acumulado del año hasta el mes pasado, con 34.196 unidades.

El segundo coche más vendido en agosto en España fue el Seat Ibiza, con 1.625 unidades, por delante del Citroën C4, con 1.506 unidades, del Nissan Qashqai, con 1.504 unidades, así como del Opel Astra, con 1.181 unidades, del Seat León, con 1.120 unidades, del Peugeot 207, con 1.073 unidades, del Hyundai i30, con 1.037 unidades, del Ford Fiesta, con



967 unidades, y del Volkswagen Golf, con 964 unidades.

En los ocho primeros meses del presente ejercicio, el liderazgo fue para el Renault Mégane, al que siguieron el Seat Ibiza,

con 31.066 unidades, del Citroën C4, con 27.047 unidades, del Peugeot 207, con 23.139 unidades, además del Nissan Qashqai, con 22.055 unidades, del Volkswagen Golf, con 20.778 unidades, del Seat León, con 19.719 unidades, del Ford Fiesta, con 19.280 unidades, del Opel Corsa, con 19.125 unidades, y del Peugeot 308, con 18.375 unidades.

En agosto ha subido la venta de camiones y baja la de furgonetas

• Se han vendido un 26,9 más de camiones que en agosto de 2009

• Sin embargo, Aniacam sitúa el mercado de los industriales en niveles de 1997

Las ventas de camiones se situaron en 995 unidades el pasado mes de agosto, lo que supone un incremento del 26,9% en comparación con el mismo mes de 2009,

según la Asociación Nacional de Importadores de Automóviles, Camiones, Autobuses y Motocicletas (Aniacam).

La comercialización de vehículos comerciales ligeros cayó por contra un 12,3% en agosto, hasta 5.382 unidades, mientras que la matriculación de vehículos de transporte colectivo de pasajeros (autobuses y autocares) se elevó un 2,3% y sumó 45 unidades.

Aniacam considera que, pese a los datos positivos de algunos segmentos, las matriculaciones de vehículos industriales de agosto son más bajas desde 1997. Por ello, estima que "la realidad del mercado



de vehículos industriales está muy lejos a la de su potencial" y "continúa siendo un termómetro de la situación de la economía española".

"La debilidad de la economía espa-

ñola y las restricciones crediticias siguen condicionando los mercados y, mientras estas condiciones no cambien, la tendencia del mercado tampoco variará", añade la patronal.

En cuanto a los datos acumulados del año, las ventas de camiones acumulan un aumento del 2,8% en los ocho primeros meses, hasta 8.495 unidades, y las de comerciales un incremento del 16,5% (79.538 unidades). Por contra, las matriculaciones de autobuses y autocares arrojan un saldo negativo, dado que se contrajeron un 21%, hasta 1.214 unidades.

BMW planea aumentar un 55% sus ventas para 2020

La pugna alemana por dominar el mercado automovilístico de gamas altas no conoce tregua.

A su exclusividad como marcas al límite del lujo, o a veces más allá de él, Mercedes, BMW y Audi, quieren añadir una fuerte expansión tanto en volumen de ventas como en nuevos clientes a través de sus nuevos modelos.

En los últimos años, Mercedes ha visto cómo sus rivales recortaban al mínimo su posición de dominio o incluso la superaban. El fuerte impulso que ha dado Audi a su producción y matriculaciones en el último año fue el 7 de septiembre contestado por MBW con un plan para incrementar en un 55% sus ventas a lo largo de la próxima década. El fabricante bávaro aspira así a entregar más de dos millones de vehículos en 2010 frente a los 1,3 millones del año pasado, según el



principal ejecutivo de la compañía, Norbert Reithofer.

"El principal impulso en nuevos modelos que supondrán la entrada en nuevos segmentos llegará después de 2012", adelantó Reithofer en declaraciones a Bloomberg.

La pujanza de grandes mercados automovilísticos como China —donde Audi aspira a vender 300.000 unidades en 2012— o Rusia está detrás de estos planes de expansión. Pero, para las tres marcas, el principal problema que deben afrontar en su crecimiento es cómo conciliar la exclusividad de sus marcas y la atención a los clientes con volúmenes de oferta que se aproximan a las cifras de fabricantes de gamas con precios más competitivos.

La estrategia pasa por ampliar las gamas de BMW y Mini, lo que podría llevar a ampliar su capacidad de producción con nuevas fábricas, según Reithofer. Además de vehículos eléctricos bajo una nueva marca, el fabricante quiere ampliar la Serie 6 de BMW incluir nuevas versiones de Mini.

INTERNACIONAL

Ventas de automóviles en EEUU

Entre enero y agosto, las ventas de automóviles en Estados Unidos se situaron en 7,66 millones de unidades, lo que se traduce en un incremento del 8,4% en comparación con las 7,06 millones de unidades matriculadas en el mismo período del ejercicio precedente.

Por marcas, el mercado estadounidense estuvo dominado por General Motors, cuyas ventas en los ocho primeros meses del año se situaron en 1,46 millones de unidades, un 6,3% más.

Por detrás se situó Ford, que en los ocho primeros meses del año registró un volumen de entregas de 1,31 millones de unidades, lo que supone un aumento del 17,3%.

La tercera posición por volumen de ventas fue para Toyota, que de enero a agosto comercializó 1,16 millones de unidades en este mercado.

De su lado, Honda 815.075 unidades en lo que va de año, un 1% más. Por su parte, Chrysler entregó 99.611 unidades el pasado mes de agosto, un 6,9% más, y 720.143 unidades hasta el mes pasado, un 10,2% más, mientras que las ventas de Nissan cayeron un 27% en agosto (76.827 unidades) y crecieron un 14,2% en el acumulado (599.496 unidades).

En EEUU, la comparación de la demanda de agosto del 2010 con la del mismo mes

del 2009 siempre iba a ser mala porque hace un año los consumidores se lanzaron a los concesionarios para aprovechar los generosos incentivos del programa federal de "Dinero por chatarra", o CARS por su nombre oficial.

Todos los fabricantes se apresuraron a señalar que la situación en agosto no fue tan dramática como las cifras parecen indicar aunque alguno sí reconoce que lo que queda de año no será tan brillante como lo han sido los seis primeros meses del año.

"El año pasado, el programa 'Dinero por chatarra' elevó las ventas del sector así que los resultados de este agosto fueron un poco variados", afirmó Don Johnson, vicepresidente de Ventas en EE.UU.

Toyota se expresó en términos similares. "Aunque los resultados de agosto se situaron a la zaga de los niveles de hace un año, cuando el programa CARS generó un significativo incremento de las ventas para la marca, estamos satisfechos en como se ha desarrollado el mes", afirmó

Don Esmond, vicepresidente de operaciones de Toyota en Estados Unidos.

Honda dijo que la caída no es relevante por el programa CARS del 2009.

"Sabíamos que las comparaciones de agosto serían irrelevantes por el programa del año pasado de 'Dinero por chatarra'. Las buenas noticias es que seguimos viendo un aumento de la demanda de productos Honda" afirmó el vicepresidente ejecutivo de Ventas, John Mendel. El que mejor lo tuvo el pasado mes fue el Grupo Chrysler que hasta ahora había sufrido la crisis más que ningún otro fabricante.

La empresa, que está gestionada desde verano del 2009 por Fiat, dijo hoy que sus ventas aumentaron un 7 por ciento al vender 99.611 vehículos, el quinto mes consecutivo de crecimiento de la demanda con respecto al mismo periodo del 2009. La surcoreana Hyundai afirmó que su cuota de mercado entre particulares se situó en el 5,3 por ciento, el nivel más alto en la historia de la empresa.

En lo que va de año, las ventas de Hyundai han sumado 363.491 vehículos, un 17 por ciento más que en el mismo periodo del 2009.

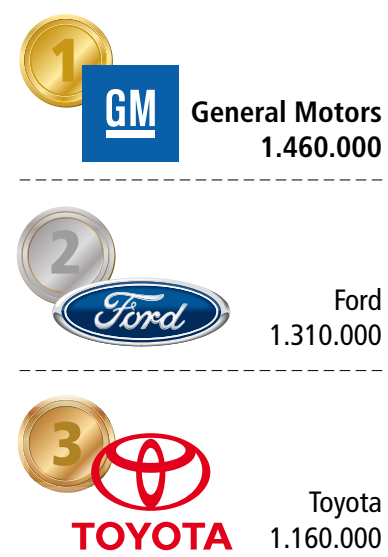
Hyundai dijo que espera un aumento de la demanda en lo que queda del año con el lanzamiento de la berlina Equus y tres nuevos productos que aparecerán en el cuarto trimestre del año.

Kia destacó que en lo que va de año, la demanda de sus vehículos ha aumentado un 9,7 por ciento y que en los próximos meses tiene previsto un agresivo plan de lanzamiento de productos.

Las ventas del grupo Daimler (compuesto por las marcas Mercedes-Benz y smart) aumentaron un 7 por ciento durante el mes de agosto gracias a las cifras récord de Mercedes-Benz.

La marca germana de la estrella vendió 19.674 vehículos, un 15 por ciento más que hace un año, mientras que smart terminó el mes con 448 vehículos vendidos.

> Top 3 Ventas EE.UU.
> Top marcas más vendidas (Enero - Agosto)



La crisis ha facilitado la introducción del coche eléctrico

Parece probable que en el año 2015 exista ya una variada oferta de coches eléctricos y que, particularmente las grandes ciudades y su entorno, cuenten con la infraestructura de recarga de las baterías necesaria para hacer su compra interesante o, al menos, su uso. Que en tres años la percepción de estos vehículos a propulsión eléctrica haya pasado de ser una utopía futurista a estar al alcance de nuestras manos es un fenómeno que se debe exclusivamente a la crisis. A una situación que ha obligado a los Gobiernos a optimizar sus recursos y que ha puesto sobre la mesa la necesidad de reducir la dependencia del petróleo y de sus amplias oscilaciones de precios. Porque más que una demanda de los automovilistas, el coche eléctrico es una decisión política. Sin la bendición de los Gobiernos, estos vehículos estarían condenados al fracaso debido a su elevado precio y a las limitaciones que tiene su uso. Pero, a cambio, ofrecen la posibili-



dad de utilizar una energía eléctrica obtenida por medios renovables que, sin ellos, sería difícil de aprovechar. Y, por otro lado, abren la posibilidad de poder tener una reserva de energía que en caso de necesidad, durante períodos puntuales, podría ser utilizada. Una energía que estaría en la batería de todos los coches que estuvieran enchufados a la red de uno de esos picos de demanda que se producen ocasionalmente, pasado el cual se restituiría a cada vehículo la energía que se le hubiese "sustraído". Incluso se están pensando en emplear las baterías ya usadas para crear con ellas grandes acumuladores de energía. Aunque la necesidad no sólo ha agudizado la imaginación de los gobernantes. También coincide con momentos bajos de los fabricantes de vehículos, dispuestos a intentar nuevas vías para mantener su actividad industrial y ofrecer productos que reactiven sus ventas.

Para impulsar el coche eléctrico, el Gobierno catalán aprobó un plan estratégico

El acuerdo de llegada de Chery a Cataluña puede contemplar asimismo el impulso del coche eléctrico. La marca tiene algunos coches y componentes en este subsector. El año pasado, justo antes del primer contacto con Montilla, anunció que había desarrollado el modelo S18, un nuevo coche eléctrico de gran potencia con 40 baterías de litio de fosfato de hierro. Precisamente, para impulsar el coche eléctrico, el Gobierno catalán aprobó un plan estratégico. Es un paquete de 26 medidas para incentivar su uso, con las que pretende que en 2015 haya 76.000 vehículos en circulación y 91.200 puntos de carga eléctrica. Hoy solo circulan 600 coches de este tipo. Según cálculos de la Generalitat, la implantación de vehículos enchufables movilizará inversiones en Cataluña por valor de 252,5 millones de euros en los próximos dos años. Los fabricantes de automóviles en Cataluña tomaron nota hace tiempo del empeño del Gobierno por impulsar el coche eléctrico.



Seat, por ejemplo, tiene varios proyectos en marcha tanto en híbridos (como el Twin Drive, del que se cederán próximamente algunas unidades de prueba a Administraciones públicas) como en puramente eléctricos -es el caso del IBE-, que presentó en el pasado Salón de Ginebra. Esta se ha convertido, sin duda, en la semana de China para Cataluña. Mientras que Montilla hoy podría cerrar un acuerdo vital para la industria, Jordi Hereu, alcalde de Barcelona, trató ayer de convencer a los empresarios del país en Shanghai de que la capital catalana debe ser la puerta ideal de entrada a Europa. Para promocionar la ciudad, Hereu resaltó precisamente su tradición industrial, su mano de obra calificada y la "buena recepción de su pueblo", además de las recientes mejoras de su infraestructura. Destacó las obras de ampliación del puerto de Barcelona.

Acuerdo para desarrollar un sistema de recarga del vehículo eléctrico

Schneider Electric, especialista global en gestión de la energía, y Parkeon, firma especializada en el desarrollo de soluciones integradas para la gestión del transporte urbano y de los aparcamientos, anunciaron el pasado 17 de junio la firma de un acuerdo conjunto para desarrollar un sistema de recarga del vehículo eléctrico que integrará sistemas de gestión de energía y tecnología "pay by space" y que permitirá a ambas empresas crear una oferta comercial y técnica para los usuarios de los vehículos eléctricos en Europa y América del Norte. Schneider Electric aporta al acuerdo su experiencia global en gestión de la energía, mientras que Parkeon ofrece su conocimiento como especialista mundial en soluciones de movilidad urbana, tráfico, parking y opciones de pago. Las soluciones propuestas dan respuesta a las necesidades de recarga, tanto para coches aparcados en la vía pública como para vehículos aparcados en aparcamientos públicos.

Los eléctricos continúan su avance

En otoño empezarán a llegar los primeros modelos, aunque a precios elevados - La red de recarga tiene ya 160 postes en España - Se esperan mejoras en la autonomía a corto plazo

La electrificación del automóvil sigue avanzando, y el proceso parece acelerarse con las elevadas inversiones de las marcas de coches y proveedores de baterías. Los precios de las baterías bajarán a la mitad en los próximos cuatro años.



y, sobre todo, un equipamiento de serie superior al de los coches de su tamaño. La oferta se enriquecerá también con los primeros Tata Indica Vista EV y con los modelos de la marca china BYD, un fabricante líder en baterías para móviles y ordenadores, que ahora hace coches y se postula como el rival más duro para las marcas de automóviles y proveedores de baterías tradicionales.

A finales de 2011, llegarán también los primeros eléctricos de autonomía extendida, que incluyen un motor convencional para recargar las baterías en marcha y poder viajar, como los Opel Ampera y Chevrolet Volt. Estos pueden recorrer 500 kilómetros sin parar con esta tecnología. La marca americana ha anunciado ya los precios del Volt para Estados Unidos: 33.500 dólares (unos 28.000 euros) descontando la ayuda fiscal. Pero en Europa será más caro, porque los impuestos son más altos. El mercado se ampliará también con furgonetas eléctricas pensadas para el reperto urbano, como el Renault Kangoo Z.E. o las versiones de baterías de los Nissan NV200 y Mercedes Vito, que se fabricarán en España. Pero la propuesta más vanguardista es el Renault Twizy, un biplaza con asientos en tandem que se fabricará en Valladolid. Tendrá versión de carga y puede revolucionar el reperto urbano: costará unos 6.000 euros. Además, en 2011 irán llegando las primeras unidades de pruebas de los híbridos enchufables, como el Toyota Prius Plug-in, que permiten recorrer de 20 a 30 kilómetros con las baterías y seguir después con

el motor convencional. Una de las claves para que estos modelos tengan éxito es el despliegue de la red de postes de recarga. Y es lo que está subvencionando el Gobierno con el Plan Movele mediante acuerdos con Ayuntamientos y autonomías. En la actualidad, hay ya 160 postes operativos repartidos por la mayoría de capitales de provincia, aunque a final de año debería haber 546 solo en Madrid (280), Barcelona (191) y Sevilla (75), a los que se sumarán los de otras ciudades. Además, se está avanzando mucho en la tecnología de recarga rápida. El otro aspecto importante en la viabi-



lidad comercial del coche eléctrico es el desarrollo de las baterías. Y aquí los avances son también más rápidos de lo que se preveía. Según Bosch, proveedor alemán del automóvil, que se ha aliado con la coreana Samsung para producir baterías de ion-litio, un módulo de 35 kw/h (que daría para circular unos 200 kilómetros) costará 12.000 euros en el año 2015, menos de la mitad que ahora. Y la vida media llegará a 300.000 kilómetros, lo que supone en torno a 2.000 ciclos de recarga y más de 10 años de uso. La facilidad de recarga de los coches eléctricos es vital para popularizar su uso, en principio, en ciudad, y más adelante en carretera, cuando la autonomía de las baterías alcance los 400 ó 500 kilómetros.

Nissan y Endesa desarrollan un sistema de carga rápida para vehículos eléctricos



Nissan Motor y Endesa desarrollarán una red de carga rápida para vehículos eléctricos en España, tras el acuerdo firmado por el fabricante automovilístico japonés y la eléctrica española, así ambas empresas fomentarán el avance técnico y el desarrollo de la tecnología de carga rápida en corriente continua en España. La tecnología a desarrollar se basará en el estándar internacional conocido como CHAdeMO de estaciones de carga para vehículos eléctricos y será compatible con el modelo Leaf de Nissan, cuya comercialización en España está prevista para junio de 2011. Nissan se compromete a compatibilizar el modelo Leaf con el sistema de carga rápida de Endesa, así como compartir con la eléctrica los conocimientos e ideas sobre suministro eléctrico que ha acumulado en el desarrollo de dicho coche y de otros vehículos eléctricos. Las baterías de ion-litio y el motor eléctrico facultan al Nissan Leaf a conseguir una autonomía de unos 160 kilómetros y un sistema de carga rápida que puede reponerse el 80% de la capacidad de la batería en sólo 30 minutos.

Fuente: abc.es

La automoción abre una universidad en Galicia para graduarse en el coche del futuro

Preparará profesionales para afrontar la reconversión de fabricantes y proveedores hacia la ecomovilidad

La Universidad Corporativa del Automóvil de Ceaga (Clúster de Automoción de Galicia) abrió sus puertas el pasado mes de abril, en las instalaciones cedidas por Zona Franca



en el Polígono de Balaídos. Durante los últimos meses esta iniciativa académica, pionera en Europa, ha impartido varios cursos formativos para profesionales del sector, pero ayer echó a andar de forma oficial, arropada por la industria del automóvil en pleno. En colaboración con el MIT (Massachusetts Institute of Technology), la nueva universidad sectorial, impartirá formación entre los meses de septiembre y junio para preparar a los directivos y trabajadores en los retos de la industria del automóvil y, de manera especial, en el conocimiento de tecnologías relacionadas con los procesos de producción de vehículos híbridos y eléctricos. «Creamos una universidad porque buscamos calidad, queremos garantizar nuestra competitividad con innovación y conocimiento», afirmó Pedro Piñeiro, ingeniero industrial y director de la institución académica. El consejero de Industria, Javier Guerra, elogió la apuesta por la formación impulsada por el clúster del automóvil. «Es

importante porque Vigo es puntera en el automóvil y la universidad está pensada para que siga siendo puntera y siga avanzando hacia el nuevo estadio que vendrá de la mano del coche eléctrico y la electromovilidad», afirmó. Alianza con el MIT El conselleiro ratificó el apoyo de la Xunta al sector en general y citó las dos apuestas inmediatas: la implantación de la planta de baterías de litio del consorcio japonés Mitsubishi y GS Yuasa, y la asignación a la planta de PSA Peugeot Citroën de la producción de un vehículo eléctrico. «Este centro es un paso más hacia la mejora de la capacidad tecnológica y la mejora de conocimientos de los trabajadores de la automoción. El objetivo es estar en la punta de lanza del automóvil», afirmó Guerra. Recordó que la alianza con el MIT supone para el centro de formación del Ceaga «un verdadero aval para certificar el éxito de este proyecto, ya que esta universidad cuenta con el mejor programa de ingeniería de Estados Unidos y ocupa el cuarto puesto en el ranking de las más prestigiosas universidades norteamericanas», dijo.

Fuente: la voz/vigo

La industria del motor rusa se reanima

Rusia se ha subido al carro de la automoción moderna. Han abandonado sus viejos cacharros y ahora fabrican bajo licencia los más modernos vehículos del mercado mundial

Las ventas de utilitarios han aumentado en el primer semestre de 2010. Esta tendencia positiva responde tanto al generoso y prolongado apoyo que el Gobierno presta al sector como al repunte de la economía tras la crisis. El mercado ruso es emergente..

La tendencia actual, propiciada por las medidas anticrisis, es de fuerte subida del coche de patente y marca internacional, pero ensamblado en Rusia, con piezas que se fabrican localmente en distintas proporciones según compañías y modelos.

La proporción de coches ensamblados localmente (incluidas las marcas extranjeras) se incrementó del 39% al 52% en 2009, según el ministro de Industria, Victor Kristenko.

El Gobierno de Vladimir Putin estimula las colaboraciones con empresas internacionales para que se asienten en Rusia. Su objetivo es modernizar el sector; su sueño, desarrollar tecnologías punta en territorio nacional. En Kaliningrado, zona económica especial, se ensamblan modelos BMW, Kia, Hummer, Chevrolet y Chery. En la provincia de Leningrado, donde Ford fue el primero en ubicarse en 2002, producen General Motors, Suzuki, Toyota y Nissan. Otros como Volkswagen y la alianza formada por Peugeot-Citroën-Mitsubishi, han elegido la provincia de Kaluga, a 180 kilómetros al suroeste de Moscú. Renault Logal y Sandero) con la infraestructura del desaparecido Komsomol de Lenin, fabricante del utilitario soviético Moskvich. La Fiat junto con Solleres, su socio ruso, han creado este año una empresa conjunta en Naberezhnie Chelín, en Tatarstán, en el Volga. La planta, inaugurada en febrero por Putin, produce modelos Fiat (Albea y Doblo) y fabricará otros con Chrysler. Su capacidad será de 50.000 coches al año. En Rusia, las ventas de coches en junio y julio aumentaron en un 46% y un 48%, respectivamente, en comparación a los mismos meses de 2009. Nueve de los diez modelos con más éxitos en Rusia, se fabrican allí.

La cercanía a un puerto de mar y las tradiciones industriales de la región de Leningrado no son ya un factor decisivo



ante la activa política de captación de inversores.

Las ventas se han disparado casi un 50% en los últimos meses

Desde marzo, el mercado ruso del automóvil está en expansión y sus perspectivas son buenas. "El nivel de automoción es de cerca de 250 coches por 1.000 habitantes, mientras en Alemania es de casi 600. Muchos coches son marcas tradicionales de producción local que están anticuados tecnológicamente. Así que hay mucho espacio para el desarrollo", dice Martin Jahn. Según el vicepresidente de Volkswagen en Rusia, si se consideran el tamaño y perspectivas del mercado ruso, tiene más sentido compararlo con otros países emergentes. "Si se compara con India, los consumidores son muy sofisticados y quieren tener las últimas tecnologías". Pero comparado con India y China, en Rusia "la mano de obra no es en absoluto barata", señala.

"Entre los países europeos y Rusia hay una clara frontera", explican. "Rusia tiene aranceles del 30% para los coches nuevos procedentes del extranjero, y la UE tiene aranceles de aduanas de 10% para los coches de Rusia. Así que los coches de Europa llegan al mercado con una recarga de precio, y el margen de los productores y agentes comerciales es relativamente bajo. Y no tiene sentido exportar a Europa los coches producidos en Rusia".

Toyota construirá autos híbridos del subcompacto Yaris en Francia

La empresa dijo que planea agregar la opción híbrida en toda su alineación para el 2020, pero no ha anunciado planes para un híbrido Yaris/Vitz.

Toyota Motor Corp planea empezar a producir una versión híbrida del subcompacto Yaris en su fábrica en Francia en el año empresarial que inicia en abril próximo, según reportó el diario Mid-Japan Economist.

El híbrido Yaris, llamado Vitz en Japón, se venderá en Europa, según publicó el diario, propiedad en parte de Toyota, sin decir de dónde obtuvo la información. Una portavoz de Toyota dijo que la automotora aún no podía emitir declaraciones sobre los planes de productos futuros.

Hace un año, el diario francés La Tribune publicó un reporte similar, citando los planes de Toyota de construir un pequeño auto híbrido en su planta de Valenciennes, que fabrica al subcompacto Yaris.

En ese momento un portavoz de la automotora había negado que se estuviera considerado ese plan.

Los autos híbridos han tenido ventas difíciles en Europa, que prefiere motores diesel para reducir las emisiones de dióxido de carbono.

Toyota ha dicho que planea agregar la opción híbrida en toda su alineación para el 2020, pero no ha anunciado planes para un híbrido Yaris/Vitz.

Su rival Honda Motor Co lanzaría una versión híbrida del subcompacto Jazz/Fit en los próximos meses, con planes de develar al híbrido Jazz en el show de motores de París.

El constructor chino Chery fabricará en Cataluña

• El presidente Montilla ha viajado a China a cerrar el acuerdo

• La inversión podría ir desde fabricar coches a componentes

• No obstante, la primera opción parece muy lejana por costes y tecnología

• Chery tiene una gran vocación internacional y exporta a más de 60 países

• En España, sus coches serán comercializados por el Grupo Bergé



El presidente de la Generalitat, José Montilla, anunció el pasado 1 de septiembre un convenio por el que la empresa automovilística china Chery fabricará en Cataluña, según han informado a Europa Press fuentes cercanas al acuerdo.

En principio, la inversión podría contemplar desde la fabricación de vehículos a la de componentes, como baterías para coches eléctricos. No obstante, la primera posibilidad se antoja remota ya que Chery necesitaría un país con costes laborales muy inferiores a los de cualquier estado de Europa occidental, tampoco está muy avanzada en la tecnología de los automóviles eléctricos y su gama de coches convencionales, por ejemplo, no se podrían vender en Europa desde 2011 ya que no cumplen con la normativa de emisiones Euro V que entra en vigor el próximo mes de enero.

Este se materializa un año después de que los directivos de uno de los principales fabricantes chinos en expansión visitase la capital catalana, en septiembre de 2009. Entonces se reunieron con el presidente y con el conseller de Innovación, Universidades y Empresa, Josep Huguet, y visitaron centros de investigación sobre automoción catalanes y el Puerto de Barcelona como conexión logística.

Montilla realizará el anuncio oficial del acuerdo desde la ciudad china de Hefei, donde ha viajado para realizar la rúbrica. Chery, creada en 1997, exporta a más de 60 países, tanto automóviles como componentes. Cuenta con fábricas en Asia, América (Uruguay), África (Egipto) y norte de Europa (Rusia e Ucrania), por lo que con Barcelona cubriría el sur de Europa. En el primer semestre de este año, Chery ha vendido casi 309.000 vehículos, un 46,25% más. En 2008, comercializó más de 800.000 vehículos.

En la negociación de esta inversión ha actuado como asesor de la Generalitat el economista y profesor del IESE Pedro Nueno, buen conocedor del mercado chino, según informó Efe.

De las fábricas de Chery, con sede en Wuhu (en la provincia de Anhui), salieron en 2009 más de 500.000 vehículos, según la Asociación de Fabricantes de Automóviles de China. Se convirtió así en el mayor fabricante doméstico independiente, en un mercado dominado por General Motors y Volkswagen.

Chery, fundada en 1997, exporta piezas y coches a más de 60 países. Dispone de fábricas en Asia, América (Uruguay), África (Egipto) y norte de Europa (Rusia y Ucrania). Cataluña podría convertirse en su base para el sur de Europa. Aunque es una marca desconocida para el gran público en España, la imagen en China del fabricante de coches es, precisamente, Leo Messi. El jugador del Barça protagoniza varios anuncios además de la versión en chino de su web, en la que Chery presume de que el delantero azulgrana es "su embajador internacional".

Si finalmente se cierra la operación, supondrá la creación de miles de empleos. No obstante, tanto el secretario general de CC OO Cataluña, Joan Carles Gallego, coma desde los departamentos de Trabajo y de Innovación aseguraban que desconocían los detalles. "El Gobierno ha mantenido en absoluto secreto este viaje", señaló Gallego, aunque precisó que si el proyecto llega finalmente a buen puerto supondría "una gran noticia para Cataluña, porque hace mucho que se habla de su llegada y sería una fuente de empleo, algo que ahora, sin duda, es muy bueno".

Los fabricantes japoneses aumentan su producción

Las grandes marcas mejoraron los datos del año pasado

Los principales fabricantes japoneses de automóviles -Toyota, Nissan, Honda, Mazda y Mitsubishi- registraron incrementos de sus volúmenes de producción por encima del 10% durante el pasado mes de julio, según han informado las compañías.

El primer fabricante mundial de automóviles, Toyota, produjo 714.425 unidades en julio, lo que se traduce en un aumento del 10,7% si se compara con los datos del mismo mes del año anterior, mientras que en los siete primeros meses de 2010 esta cifra se situó en 5,07 millones de unidades, un 40,3% más.

Las plantas japonesas que posee Toyota fabricaron 364.315 unidades durante el mes pasado, un 13,4% más, mientras que en el acumulado del año el volumen fabricado alcanzó 2,46 millones de unidades, un 37% más. Fuera de Japón, la corporación produjo 350.111 unidades en julio (+8,1%) y 2,6 millones de unidades en el acumulado del año (+43,7%).

Nissan, por su parte, alcanzó un nivel de producción en julio de 330.401 unidades, lo que supone un aumento del 17,9% si se compara con el mismo mes del año anterior. En los siete primeros meses del presente ejercicio la cifra fue 1,31 millones de unidades, un 37,3% más.

En Japón, la compañía que preside Carlos Ghosn fabricó 96.956 unidades en julio, un 4,7% más, y 363.037 unidades en el acumulado del año, un 27,7% más. Fuera de su mercado local, la multinacional fabricó 233.445 unidades en julio (+24,5%) y 950.749 unidades en lo que va de 2010 (+41,3%).

La producción mundial de Honda en julio fue 314.911 unidades, lo que representa un aumento del 21,6% si se compara con el mismo mes de 2009. Entre enero y julio, la compañía asiática produjo 2,1 millones de vehículos, lo que supone una subida del 34,2% respecto al año previo.

Mazda fabricó 118.822 vehículos en todo el mundo durante el pasado mes de julio, lo que se traduce en un crecimiento del 12,7%, mientras que en los siete primeros meses de este ejercicio la cifra se situó en 746.678 unidades, un 52,9% más.

En julio, la firma automovilística Mitsubishi registró un volumen de fabricación de 102.870 unidades en todo el mundo, un 61,9% más. Entre enero y el mes pasado el nivel de producción se incrementó un 79,5%, hasta 663.857 unidades.

Fuente: Europa Press | Tokio (Japón)

>>> BREVES

El grupo automovilístico estadounidense General Motors (GM) ha firmado un acuerdo con Motors Liquidation Company para la adquisición de la planta de desarrollo y producción de transmisiones de GM Estrasburgo. A través de este acuerdo, General Motors compra a Motors Liquidation la planta que posee en Estrasburgo y afirmó que sus previsiones contemplan cerrar la operación de forma definitiva durante los próximos meses. La corporación automovilística señaló que esta instalación productiva y de desarrollo se encuentra cerca del Puerto de Estrasburgo y resaltó que esta planta es "líder" en la fabricación de cajas de cambio de seis velocidades. Además, indicó que entre los clientes de ese centro se encuentran, además de General Motors, otras empresas de todo el mundo.

Hyundai baja el precio de sus recambios más caros hasta un 70%. Favorece así la actividad de sus servicios oficiales. El objetivo es que sus clientes se garanticen en todo momento, los estrictos niveles de calidad, seguridad y rendimiento del Recambio Original.

La fábrica de Nissan en Barcelona logró en 2009 reciclar el 93% de sus residuos, gracias a la optimización de los procesos de selección de residuos, que desde 2009 incluyen también la segregación de los residuos originados en las áreas de descanso, así como la utilización de los restos generados por el servicio de jardinerías para la realización de compostaje y por la concienciación de todos sus trabajadores por el respeto al medio ambiente entre otras medidas que ya se vienen desarrollando desde hace años. La planta logró también una importante reducción de las emisiones de CO2. En total, la planta generó 1.648 toneladas menos de dióxido de carbono, lo que supone una reducción de cerca del 5% respecto a las emisiones contaminantes de 2008. Todas estas medidas se enmarcan dentro del plan medioambiental global 'Nissan Green Program 2010' y tendrán continuidad con el despliegue del plan de negocio 'Barcelona Challenge+' en las plantas de Zona Franca y Montcada y con la renovación del plan 'Nissan Green Program' que establecerá nuevos criterios para la mejora ambiental de las Plantas de Nissan en el mundo.

SCANIA, el fabricante sueco de vehículos industriales, controlado por el grupo alemán Volkswagen, contratará 500 trabajadores para sus centros de producción europeos hasta finales de año. Scania ha asignado nuevas cargas de trabajo a sus plantas ante el repunte de actividad previsto para finales de año.

Las herramientas de visión en color permiten realizar de forma rentable la inspección de los sensores de los airbags durante la fabricación manual

Un simple cable mal colocado en un conector del sensor de los airbag puede provocar una desgracia. Para asegurarse de que el conector haya sido montado correctamente es fundamental comprobar que se ha sujetado a cada uno de los conectores el cable del color adecuado.

Este tipo de inspección puede automatizarse con gran efectividad utilizando un sistema de visión artificial en color. Sin embargo, en el pasado esto habría tenido un gran coste debido a la dificultad de elaborar algoritmos de inspección del color capaces de distinguir distintos tonos del mismo color.

Las herramientas de visión artificial en color más sencillas y efectivas del mercado actual han permitido a los fabricantes de conectores implantar un sistema de inspección de visión en color que ha demostrado una precisión total en este importante campo. Las nuevas herramientas en color de Cognex han reducido enormemente el tiempo necesario para programar el sistema de visión, de forma que sea rentable utilizar la visión artificial incluso durante las primeras fases de fabricación, cuando se utilizaría normalmente la inspección manual. Ahora el proveedor puede aprovechar la visión artificial para llevar a cabo esta fundamental inspección de seguridad desde el mismo comienzo del proceso de fabricación y reducir así el riesgo de errores.

El fabricante de conectores solicitó a AVI Inc., importante empresa de integración de visión artificial con sede en North Little Rock (Arkansas, EE. UU.), la creación de dos sistemas de visión artificial independientes: el primero serviría para inspeccionar la pieza durante su fabricación manual. El segundo se utilizaría en la maquinaria automatizada diseñada para fabricar la pieza conforme aumentara el volumen de producción.

Cognex ha introducido recientemente diversas herramientas en color que simplifican en gran medida la programación de esta inspección de conectores en particular. MatchColor™ es una herramienta de clasificación del color de alta velocidad que utiliza una

resolución de 24 bits para distinguir de manera fiable las pequeñas variaciones en los tonos. La herramienta ExtractColor™ permite a los usuarios analizar con rapidez modelos en color de gran complejidad.

“El mayor reto de esta aplicación es la necesidad de distinguir entre cables que tienen distintos tonos de un mismo color”, comenta Rick Farrer de AVI. “En el pasado habríamos tenido que crear un programa extenso y complejo para enumerarlos por separado. Cada vez que el cliente indicara un nuevo número de pieza con un patrón de color distinto, habríamos tenido que modificar el programa”.

Farrer ha creado la misma aplicación de visión artificial, tanto para la fase de producción manual como para la automatizada, utilizando el software In-Sight® Explorer de Cognex. Se utilizan dos sistemas de visión para realizar las cinco operaciones de inspección necesarias para cada conector: In-Sight Micro 1100C garantiza que los cables del color adecuado estén asociados a cada conector del sensor; In-Sight 1403C, de mayor resolución, se utiliza para inspeccionar la distancia existente entre los contactos de los conectores hembra, para detectar la presencia de cuatro puntos rojos que indican que el conector ha sido montado correctamente, para comprobar la existencia de un punto negro que señala que el conector ha sido sometido a una prueba eléctrica anterior, así como para verificar el color del seguro con el fin de asegurarse de que éste está en la posición de bloqueo.

Las pruebas realizadas han demostrado que la visión artificial es completamente efectiva para detectar problemas en los sensores de los airbags. Los sistemas de visión se utilizan actualmente en dos cadenas de producción manual y, dado el éxito cosechado, AVI ha recibido un nuevo pedido para crear otros sistemas de visión para la cadena automatizada.



Los fabricantes se esfuerzan, Euro NCAP valora

Euro NCAP, la organización dedicada a la valoración de la seguridad del automóvil, ha publicado recientemente los resultados de las últimas pruebas de choque que ha realizado, en concreto, sobre modelos



de los fabricantes Honda (CR-Z), Suzuki (Swift), Citroën (C4) y Hyundai (ix35). Los cuatro vehículos han alcanzado la calificación cinco estrellas, muestra de los esfuerzos continuos que realiza la industria para que los conductores nos sintamos más seguros al volante. Y también es una muestra de que la industria automotriz está alcanzando los retos que el nuevo sistema de evaluación de Euro NCAP ha establecido: el Honda CR-Z (modelo con propulsión híbrida) examinado en esta ocasión sirve de ejemplo de que la seguridad no se ve comprometida por las nuevas tecnologías en motorizaciones de bajo consumo: sus resultados en protección de peatones son igual de buenos a los obtenidos por otros modelos de dicha marca. De hecho, Euro NCAP prevé publicar los primeros resultados de pruebas realizadas a automóviles híbridos y eléctricos a principios de 2011. Asimismo, a partir de octubre, la mencionada organización ofrecerá a los con-

ductores una guía aún más completa sobre la seguridad en los vehículos: Euro NCAP Advanced valorará aquellas tecnologías que se escapan a las pruebas que se realizan en la actualidad, como

son las “alertas por cambio involuntario de carril”, “ángulo muerto”, “sistemas de llamadas automáticas a los servicios de emergencia”, etcétera. De hecho, tres de los cuatro vehículos probados en esta ocasión disponen como equipamiento de serie del sistema de control electrónico de estabilidad (el Citroën C4 lo ofrecen en opción según mercados), algo cada vez más habitual quizá porque Euro NCAP lo considera elemento imprescindible para cualquier coche, y porque la legislación europea lo dispondrá como obligatorio a partir de 2012 en todos los nuevos automóviles. Los puntos más relevantes de las valoraciones realizadas en las pruebas de choque de Euro NCAP son:

- Protección de los pasajeros adultos.
- Protección de los pasajeros infantiles.
- Protección de los peatones.
- Sistemas electrónicos de asistencia a la seguridad.

Las empresas españolas superan a las europeas en la seguridad vial de sus flotas

Airbags y ABS, los sistemas de seguridad más valorados por las compañías

La seguridad de los vehículos de flota es una cuestión prioritaria para las empresas por una razón no sólo de carácter humano, sino también de costes. Así, las compañías españolas superan sensiblemente a las europeas en sus exigencias de sistemas de seguridad para sus vehículos, sobre todo en sistemas electrónicos de seguridad activa como el de asistencia a la frenada o el de estabilidad, según revela la III edición del Observador del Vehículo de Empresa (CVO) promovido por Arval, compañía de renting perteneciente al grupo BNP Paribas.

Según el estudio —realizado entre más de 4.800 gestores de flotas de pymes y grandes empresas en catorce países, con el objetivo de determinar las prácticas actuales y tendencias futuras en este sector— la media de sistemas de seguridad que las empresas consideran obligatorios asciende en España a 4,6, mientras que en la Unión Europea esta cifra se queda en 4,2.

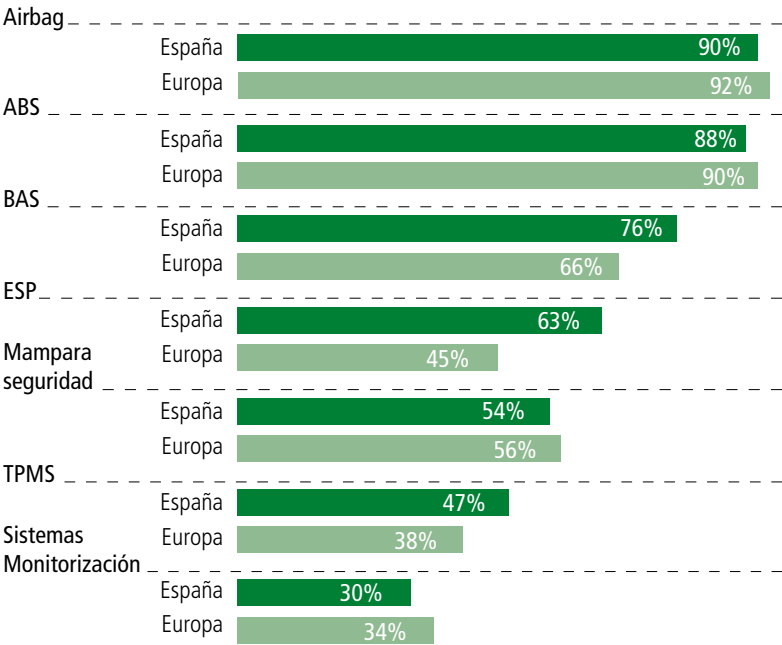
Las grandes, más seguras

La comparativa entre grandes corporaciones y pymes arroja sensibles diferencias. Así, llama la atención que las grandes corporaciones europeas prioricen otros elementos de seguridad más relacionados con el tipo de uso que se le da al vehículo que con el rodaje en sí, como demuestra el dato curioso de que un sistema de seguridad activa tan eficaz y aceptado en el mercado como el ESP es menos demandado por estas compañías a favor de otras medidas aparentemente menos extendidas como son las mamparas de seguridad.

Las pymes, más ajustadas

Por otro lado, el CVO muestra cómo las pequeñas y medianas empresas, que son las que más están sufriendo los severos efectos de la crisis, también hacen una

> Equipamiento de seguridad "imprescindible" para las empresas



Fuente: Observador del Vehículo de Empresa (CVO)

apuesta decidida por el equipamiento de seguridad de sus vehículos, aunque menor que las grandes compañías debido, principalmente, a su necesidad imperiosa de ajustar los costes.

A esto responde que elementos considerados básicos en casi cualquier vehículo y que en la inmensa mayoría de los casos vienen montados de serie sean citados por el 90% de las pymes españolas, mientras que el ABS es contemplado por el 88% dos puntos porcentuales por debajo de la media europea en ambos casos.

Sin embargo, resulta llamativo que otros sistemas de seguridad como el BAS y el ESP, éste último no tan común en el mercado como los antes mencionados, sean mucho más exigidos por las pymes españolas que por las europeas, lo que constata que nuestras empresas están dis-

puestas a realizar un esfuerzo superior al de sus hermanas europeas por mantener sus prioridades en lo que se refiere a los sistemas de seguridad activa de su flota. Están aprobadas las nuevas normativas de seguridad que obligarán en 2012 a todos los vehículos que sean comercializados en su territorio a contar con algunos sistemas que, si bien cada vez están presentes en más modelos, todavía no se han extendido todo lo que debieran. De esta forma, todos los vehículos nuevos deberán contar con control de estabilidad ESP, sistema de monitorización de la presión de los neumáticos TPMS, y neumáticos de baja resistencia a la rodadura, lo que permite un consumo y emisiones de dióxido de carbono ligeramente menores.

> Equipamiento de seguridad "imprescindible" para pymes y grandes empresas en España y Europa

	PYMES		GRANDES EMPRESAS	
	España	Europa	España	Europa
Airbags	90%	92%	97%	90%
ABS	88%	90%	98%	91%
BAS	76%	66%	80%	67%
ESP	63%	45%	65%	48%
Mampara seguridad	54%	55%	53%	57%
TPMS	47%	38%	48%	34%
Sist. Monitorización	30%	34%	23%	32%

Fuente: Observador del Vehículo de Empresa (CVO)

>>> BREVES

Mazda lanza 'KODO - Soul of Motion', una nueva fórmula de diseño que reemplaza al 'Zoom-Zoom'. Esta nueva estrategia se centra en el movimiento. El nuevo prototipo, el Shinari, ha sido desarrollado sobre la base de este nuevo concepto. Mazda explicó que desde el lanzamiento del 'Zoom-Zoom' ha perseguido el concepto más atlético y con una movilidad más deportiva, como se pone de manifiesto en los modelos Mazda6, en el Mazda2 y en el RX-8. En los últimos años, la empresa señaló que este concepto se ha basado en el movimiento inspirado en lo natural, como se manifiesta en el coche de concepto Nagare y en el nuevo Mazda5. El jefe de la división de Diseño de Mazda, Ikuo Maeda, señaló que su equipo de trabajo ha enfocado sus esfuerzos a expandir la belleza y encontrar la tensión en un momento instantáneo.

Renault inaugura un nuevo centro de de piezas de repuestos en Rumanía a 28 kilómetros de la planta que tiene Dacia en Mioveni, con fácil acceso por autopista a Bucarest. El almacén cuenta con una superficie de 65.000 m2 y supone uno de los centros más grandes de todo el grupo Renault en lo que se refiere a repuestos y accesorios, capaz de almacenar más de 70.000 referencias. Su cometido principal será proveer de piezas de repuesto para Modelos de Dacia, Renault y Nissan, tanto en Rumanía como en las 33 redes de ventas de otros países.

Viza invierte 11 millones en su planta de Tánger, que iniciará su actividad en junio del próximo año. Viza Tánger S.A.R.L., que así se denominará la nueva sociedad, está levantando la planta en una parcela de 10.000 metros cuadrados, con una superficie construida destinada a naves y oficinas de 5.100 metros cuadrados. La fábrica se encuentra ubicada en la Zona Franca de Exportación de Tánger, muy cerca de la fábrica de Renault a la que suministrará en exclusiva las armaduras traseras y delanteras para el modelo que comercializará la multinacional francesa en el Magreb bajo la marca Dacia. Se convertirá así en la primera planta en construir automóviles en el continente africano, ya que las existentes en Sudáfrica se dedican al ensamblaje de colecciones CKD.

El próximo mes de enero, responsables de Viza comenzarán el proceso de selección de los 120 trabajadores directos que tendrá la factoría, además de otros 30 indirectos, y se prevé que las contrataciones del personal comiencen en marzo para acto seguido iniciar los cursos de formación. La selección del personal indirecto se ha iniciado en este septiembre y la contratación y formación será en noviembre.

La ingeniería y la producción de las piezas seguirá en Vigo y la planta de Tánger será la encargada de ensamblar y pintar las piezas que se envíen desde Vigo, como ocurre con la de la República Checa que fabrica en el país para PSA y Toyota y exporta parte de su producción a Francia para vehículos de PSA y Renault.

Volkswagen ha premiado a una aplicación para coches que se comunica con el conductor para proporcionarle ayuda de forma sencilla y eficaz, en el marco del concurso App my Ride, informó el pasado 31 de agosto la empresa en un comunicado. El proyecto, denominado DUDE, ha sido reconocido como el ganador de este concurso por un jurado compuesto por un grupo de reconocidos expertos que ha elegido ésta como la mejor de entre las 100 ideas propuestas.

La segunda posición recaló sobre el proyecto de aplicación denominado Re-Action, que es un juego de reflejos que permite que las pausas derivadas de los atascos y semáforos se pasen de manera más amena y rápida. El Mapa Twitter, Sistema de Conversaciones fue reconocido con la tercera posición.

SICK y Q-Plus optimizan los procesos de montaje automático de techos para automóviles

En una línea de montaje de automóviles, una serie de distintos sensores de proximidad fotoeléctricos, sensores de color y sensores para cilindros de SICK garantizan que todos los componentes necesarios para el montaje de los techos estén presentes y se utilicen correctamente.



La firma checa Q-Plus produce herramientas, líneas de montaje y maquinaria especializada para distintas industrias. La compañía ha desarrollado una línea de montaje destinada a construir el techo de los vehículos durante el montaje

único proveedor con el fin de utilizar componentes homogéneos y reducir al mínimo los costes de consultoría y compras.

Solución completa SICK para la línea de montaje automático de techos de vehículos

El montaje se reparte entre cuatro estaciones de trabajo, semiautomáticas o automáticas, que van desde el corte textil hasta la inserción de diferentes componentes de espuma o el prensado de pequeñas piezas. El asesoramiento y la tecnología de sensores de SICK proporcionaron soluciones para estas aplicaciones. La presencia de los componentes del techo de espuma en la herramienta de montaje, que son introducidos manualmente, se verifica utilizando sensores de proximidad fotoeléctricos planos en miniatura (WT2F), que ocupan muy poco espacio en la herramienta y detectan de modo fiable la presencia de dichos componentes. Se utilizan sensores de color (CS8-4) para asegurarse de que todas las partes ensambladas y visibles del techo sean del mismo color. Unos sensores de proximidad fotoeléctricos (WTB4-3) comprueban que las piezas pequeñas a instalar estén completas y que el techo se encuentre en la posición de montaje correcta. Los sensores magnéticos para cilindros (MZT8) detectan la posición final de las pinzas empleadas para sostener el techo en la posición de montaje en todos los cilindros neumáticos y monitorizan la posición final del cilindro durante el prensado de las piezas pequeñas. El punto de peli-

gro, creado por una cuchilla que se utiliza para el corte de textiles en la estación de trabajo semiautomática, está protegido por una cortina fotoeléctrica de seguridad (C4000 Eco).

Los pasos del proceso se monitorizan con ayuda de los sensores en todas las estaciones de montaje, garantizando de esta forma el alto grado de calidad que exige el cliente final. El ajuste flexible y automático del sistema en función del tipo de techo está asegurado.



El diseño compacto de los sensores facilita la integración, incluso en el limitado espacio disponible en el equipo de montaje. El asesoramiento y asistencia desde un único proveedor en relación con los sensores y la seguridad simplificó y rentabilizó el proceso de compra por parte del cliente y le permitió integrar soluciones de sensores homogéneas.

[Contactar](#)

[Índice](#)

Entrevista con Stephane Carivenc, Branch Manager Automóvil y Máquina Herramienta de SICK en España y Portugal

SICK AG ofrece soluciones integrales de sensórica, seguridad industrial e identificación automática en sectores tan diversos como Automóvil, Máquina Herramienta, Logística, Tráfico, Farmacéutica o Alimentación. Fundada en 1946, esta empresa con sede en Waldkirch im Breisgau (Alemania) tiene más de 5.000 empleados repartidos por todo el mundo. La filial española hoy en día emplea a 50 personas que generan una facturación anual alrededor de 20 millones de Euros en toda la Península Ibérica.

Stephane Carivenc es Branch Manager para los sectores automoción y máquina herramienta en España y Portugal.



¿Está SICK notando una mejora en el sector de automóvil tras pasar por la crisis? ¿Cree que ya hemos pasado por lo peor? SICK no sólo está notando una mejora, sino que hemos vuelto a alcanzar los niveles de facturación de los años 2007 y 2008. El mercado ha recuperado la confianza y todo nos indica que efectivamente hemos salido de la crisis económica y de la desconfianza general creada por ella.

¿Qué importancia tiene el sector del automóvil para SICK?

El sector de la automoción es un mercado importante para nosotros y en particular en España donde el 9% de la población activa trabaja en él y aporta un 3,3% del PIB español. Un porcentaje importante de nuestra facturación viene del sector del automóvil y los sectores asociados con él.

¿Qué soluciones ofrece SICK para el sector del automóvil?

SICK se focaliza en las necesidades de cada uno de nuestros clientes e intenta aportar soluciones para maximizar la productividad en cada caso. Intentamos trabajar en colaboración con nuestros clientes y no ser un simple proveedor, escuchar a nuestros clientes es nuestra prioridad y sus retos de optimización se convierten en los nuestros.

¿Hay alguna novedad de producto?

En el 2009, en plena época de crisis, SICK presentó 52 novedades creadas para aportar soluciones a las necesidades expuestas por nuestros clientes. Es difícil destacar un producto o un servicio en concreto.

SICK es proveedor de las grandes multinacionales automovilísticas. ¿Podría destacar algu-

nas peculiaridades del mercado ibérico respecto a otros países como por ejemplo Alemania o Francia?

Las necesidades son idénticas independientemente de los países, sin embargo, la cultura y los métodos de trabajo en cada país son distintos y nos tenemos que adaptar a ellos.

¿Cómo se distingue SICK de la competencia? ¿Cuál es su valor añadido?

SICK no sólo es líder en fabricación de producto para la automatización industrial, también intentamos serlo en los servicios que nos piden nuestros clientes. Los servicios - por ejemplo las inspecciones de plantas o los cursos de formación en seguridad de máquina - están muy bien valorados por nuestros clientes. SICK ofrece un abanico de servicios muy amplio que nos diferencia de otros proveedores. Otro valor añadido es nuestro servicio post venta. No nos limitamos a suministrar material y dar soluciones para alcanzar un mayor nivel de productividad. Estamos presentes en todo el ciclo de vida de una máquina y de las líneas producción de vehículos.

SICK acaba de celebrar sus 20 años en el mercado español. Para los próximos 20 años, ¿qué expectativas tiene?

Los retos son muchos y muy ambiciosos, pero lo esencial es seguir teniendo una relación muy estrecha con nuestros clientes, conocer sus necesidades y ofrecerles la solución a medida.

[Contactar](#)

[Índice](#)

SICK

SICK Optic Electronic, S.A. | Tel. +34 93 480 31 09 | Fax: +34 93 473 44 69 | <http://www.sick.es>

Plasma: la opción perfecta para reparación y restauración de vehículos



Tanto si necesita arreglar un sistema de escape de su coche, retirar un soporte doblado o aplastado, sustituir una chapa oxidada de la carrocería o arreglar el suelo o un chasis, hay una herramienta que sirve para todo: el plasma.

El plasma es una herramienta indispensable para cualquiera que trabaje en la reparación y restauración de vehículos, y lo es por distintas razones. La primera es que es más versátil que cualquier otro método de corte de metales existente. Con los sistemas de plasma modernos, usted puede cortar con la antorcha apoyada directamente sobre el metal, cortar con una separación (ideal para piezas con formas especiales o para llegar a lugares difíciles) o hacer cortes muy estrechos y de alta calidad en materiales de pequeño espesor.

Además de cortar, muchos talleres de automoción están empezando a utilizar el plasma para acanalar. El acanalado con plasma puede usarse en sustitución del acanalado con arco de carbono y es una forma excelente de eliminar metal en preparación de una soldadura o para recortar piezas desgastadas o agrietadas para su reparación o sustitución. El plasma también resulta ideal en perforaciones y muy práctico al hacer cortes interiores.



Otro motivo por el que el plasma es una herramienta indispensable para los talleres de automoción es que es capaz de cortar prácticamente cualquier metal. El plasma permite cortar metal oxidado, pintado o incluso sucio. También genera una zona afectada por el calor mucho más reducida y elimina la deformación gracias a su arco controlado y sus altas velocidades de corte. El plasma no sólo es rápido (de hecho, mucho más rápido que el oxifuel, las sierras y las cizallas), sino que consigue cortes limpios para que usted no tenga que perder tiempo limpiando la pieza que acaba de cortar.

La combinación de velocidad y superior calidad de corte nos lleva hasta un motivo más por el que el plasma es tan

popular en los talleres mecánicos: ahorra tiempo, lo que en definitiva hace que los talleres sean más productivos y rentables. Además, el plasma es portátil. En interiores o al aire libre, desde un garaje doméstico hasta un taller, basta con una fuente de aire comprimido y una conexión eléctrica monofásica para poder usar el equipo. El manejo es sencillo y requiere muy poca práctica para empezar a cortar como los expertos.



“Tengo tres sistemas Hypertherm Powermax, uno de ellos controlado por control numérico, así que puedo cortar cualquier forma que desee en cuestión de minutos”, afirma Eddie Paul, especialista de cine en Hollywood y diseñador de vehículos para películas. “Comparado con otras tecnologías de corte, el plasma no me cuesta mucho gracias a la velocidad con la que puedo diseñar y cortar”.

Hypertherm

HYPERTHERM EUROPE
www.hypertherm.com
Contactar

índice

Los sensores de visión eliminan el rechazo de piezas satisfactorias en la inspección de cierres de seguridad

Uno de los numerosos cierres de seguridad para automóviles que ofrece Maclean Vehicle Systems (MVS) consiste en una tuerca encapsulada para la fijación de ruedas de acero inoxidable. Las tuercas se montan en una máquina indexada que procesa simultáneamente dos piezas en cada estación. Los cierres deben inspeccionarse para verificar que se han enroscado correctamente las tuercas. Anteriormente MVS realizaba la inspección de los cierres con un sensor de corriente de Foucault cuya precisión era menor de la deseada, por lo que a veces se rechazaba un número excesivo de piezas, con el consiguiente sobrecoste asociado.

“Consideramos distintos sensores de visión”, comenta TJ Konieczke, Ingeniero de Controles de Fabricación de MVS. “Algunos eran muy sensibles e intimidantes y era necesario dedicar una gran cantidad de tiempo para conocer su funcionamiento, como los sistemas de visión que habíamos utilizado en el pasado. Nos decidimos por los sensores de visión Checker® de Cognex porque son muy sencillos de programar y manejar. Tan sólo tenemos que colocarlos, conectarlos a un ordenador mediante el puerto USB, enfocarlos hacia la pieza que debe inspeccionarse y seleccionar las herramientas del menú que inspeccionan las principales características de la pieza”. Konieczke montó dos sensores de visión Checker® 101 de Cognex enfocados hacia abajo con un ángulo de 45 grados, a unos 12 cm de distancia de las dos piezas, en la estación de inspección de la máquina de montaje. Las piezas se colocan en la estación de inspección en un conjunto y se sujetan con un gan-



cho con resorte, por lo que existe cierta variación en la altura a la que se colocan. Konieczke configura el sensor de visión arrastrando las herramientas de inspección y posándolas sobre las características que desea inspeccionar. En primer



lugar, establece la ubicación variable de la pieza utilizando un detector para localizar el borde de la misma. Después utiliza otra herramienta para buscar el brillo que refleja en las roscas. Después configura el sensor de visión para conectarlo al controlador lógico programable que acciona la máquina de montaje. El controlador proporciona una salida estática que indica el momento en el que se ha colocado un conjunto con dos nuevas piezas. Cuando el sensor de visión recibe esta señal, captura una imagen e inspecciona la pieza. Pos-

teriormente, el sensor de visión envía una señal de salida al controlador indicando si la pieza es buena o mala. Según los resultados de la inspección, el controlador determina si aprobar o rechazar la pieza. Más recientemente MVS ha estandarizado nuevas aplicaciones en el sensor de visión Checker 232 de Cognex que proporcionan alta resolución y un amplio campo de visión para inspeccionar pequeñas características de hasta 1.600 pie-

zas por minuto. La capacidad del sensor de visión para determinar la posición de la pieza y evaluar el brillo de toda la abertura de la tuerca, en contraposición a un punto individual evaluado por un sensor tradicional, ha eliminado los errores en las decisiones sobre la aprobación o el rechazo de piezas. La eliminación de los costes de separación rentabilizaron rápidamente el nuevo sensor de visión. El sensor de visión también ha aumentado la seguridad sobre el hecho de que no se enviará ninguna pieza defectuosa a ningún cliente. “La última generación de sensores de visión es mucho más fiable y precisa y, a la vez, es muy fácil de configurar y manejar, todo ello a un precio no muy superior que el de los sensores tradicionales”, concluye Konieczke.

COGNEX
Vision for Industry®

COGNEX ESPAÑA
Tel.: 93 445 67 78
Fax: 93 415 04 62
www.cognex.es
Contactar

índice

Elementos protectores de plástico para todos los casos.
Programa estándar con aprox. 3.000 versiones
– disponibles en stock.



Tapones cuadrados



Cápsulas de rosca



Tapones protectores sin rosca



Tapones con lengüeta



Tapones roscados



Caperuzas protectoras sin rosca



PÖPPELMANN

Pöppelmann Ibérica, S.R.L.U. · Plaça Vicenç Casanovas 11-15 · 08340 Vilassar de Mar (Barcelona) · España · Tel. 93 754 09 20
Fax 93 754 09 21 · kapsto-es@poeppelemann.com · www.poeppelemann.com

KAPSTO®

Contactar

índice

SERVOPRENSAS ELÉCTRICAS DE 0,2 A 500 KN

Con regulación fuerza-distancia integrada, para montaje y ensamblado PROMESS, representada en nuestro país por AT Engineering, dispone de una amplia gama de prensas compactas y robustas, diseñadas para tareas de ensamblado, con precisión del orden de centésimas y control fuerza – desplazamiento. Las servoprensas se utilizan en tareas de inserción, enmangue, remachado, engastado o deformación. Algunos ejemplos de aplicación de las servoprensas Promess se encuentran en el sector del automóvil, eléctrico y médico: calado de articulacio-



nes y silent blocks, press fit de componentes eléctricos, ajustes de precisión. Las prensas se programan de forma sencilla mediante un PC y pueden ser controladas mediante comunicación por bus de terreno con un autómatas. De este modo se pueden recuperar datos de proceso para obtener una trazabilidad total de la calidad de los productos.

AUTOMATION TECHNOLOGIES ENGINEERING. S.L.

Contactar ➔

índice

HIDROGENERA



Carburos Metálicos, ha puesto en marcha su hidrogenadora Serie 100 dentro del proyecto Hércules que se ha presentado en junio. Mediante este proyecto, sus promotores, entre los que se encuentra Carburos Metálicos, han querido demostrar la viabilidad técnica y económica de producir hidrógeno para el repostado de vehículos a partir de la luz solar. Durante la presentación, los asistentes pudieron observar el primer repostado con la hidrogenadora de Carburos Metálicos de un vehículo eléctrico híbrido con pila de combustible desarrollado dentro del proyecto, en Sanlúcar La Mayor (Sevilla), localidad en la que se ubica el proyecto Hércules. Siempre que el hidrógeno sea de origen renovable, como es el caso del Proyecto Hércules, y puesto que el hidrógeno es abundante y de alta eficiencia

usado en pilas de combustible que no producen ninguna emisión en el punto de uso, la infraestructura del transporte con hidrógeno puede ayudar a reducir las emisiones de dióxido de carbono relacionadas con el cambio climático, así como a reducir la contaminación ambiental. Dentro de este proyecto, Carburos Metálicos ha aportado sus conocimientos como líder en la producción, suministro, almacenamiento y repostado de hidrógeno. La hidrogenadora Serie 100, se caracteriza por su fácil utilización y la posibilidad de ubicarla en un espacio reducido, además de la instalación del sistema de producción por electrólisis, compresión y almacenamiento de hidrógeno del proyecto.

CARBURROS METÁLICOS. S.A.

Contactar ➔

índice

UNIDAD ELECTRÓNICA PARA APLICACIONES DE MEDICIÓN COMPARATIVA IN-PROCESS Y DE CONTROL DEL CICLO DE RECTIFICACIÓN

Gestión de dos transductores LVDT, para medición de superficies continuas o interrumpida. De dimensiones reducidas permite personalizar la aplicación, por parte del usuario, configurando las fórmulas de medición, los límites de medición de intervención de los contactos de output, la proporción entre los brazos del calibrador por autoaprendizaje, configuración del atraso de intervención de los contactos de input de inicio ciclo y de output de cota cero, configuración del valor de corrección del cero (offset), selección de la lectura de cada uno de los transductores para ajuste a cero manual mecánico, ajuste a cero elec-



trónico de la cota (manual y automático). Con indicador analógico de aguja, permite la constante visualización de la cota, con cambio de escala automático x1 y x10.

Salidas I/O digitales, tipo SINK o SOURCE, para conexión a CNC/PLC. Beneficios: Preciso - Fácil de configurar y de programar - Se puede integrar de inmediato en cualquier arquitectura de máquina nueva o ya en función - Cómodo de usar - Robusto y confiable.

IMPORTEINA. S.A.

Contactar ➔

índice

MÁQUINA TRIDIMENSIONAL DE BRAZO

La CARMET® II de Carl Zeiss fue desarrollada específicamente para proveedores y fabricantes de la industria de automoción. La nueva tridimensional de brazo horizontal está disponible en rangos de medición hasta X=7m, Y=1,6m y Z=2,5m. De serie, cuenta con el cabezal de palpado automático RDS-CAA (le permite trabajar con 20.736 posiciones sin necesidad de recalibrar cada una de ellas). La CARMET II también usa la tecnología F.I. (Aislamiento de poliuretano), ya probada con éxito en la reciente máquina de alta velocidad ZEISS ACCURA®. En comparación con máquinas de medición similares, la CARMET II tiene un tamaño considerablemente más compacto como resultado de integrar el tablero de control en la propia máquina. Sus componentes más sensibles están aislados térmicamente proporcionando gran



estabilidad frente a los cambios de temperatura. Con la nueva CARMET II guiada por CNC, Carl Zeiss ofrece una nueva máquina de medición de brazo horizontal con un robusto sistema de guías y cuyos nuevos accionamientos por fricción aúnan un alto nivel de seguridad junto a una gran suavidad de movimientos. Además de las numerosas posiciones angulares de su cabezal RDS-CAA, los palpadores se calibran en un tiempo récord y de esta forma mejora muchísimo la productividad. Las áreas de difícil acceso, como el interior del parachoques, son alcanzadas con facilidad mediante distintos sensores táctiles y extensiones de hasta 350 mm.

CARL ZEISS IMT IBERIA. S.L.U.

Contactar ➔

índice

SOLUCIÓN PARA AFLOJAR LAS RUEDAS DEL VEHÍCULO

WD-40 Company, multinacional especializada en la fabricación y comercialización de aceites multiusos, presenta el multiusos WD-40 como un producto para permitir que las tuercas que sujetan las ruedas al vehículo se desenrosquen con el mínimo esfuerzo y en el mínimo tiempo gracias a sus propiedades especiales. WD-40 además de lubricar, limpiar y proteger las llantas del vehículo es un excelente aflojador, lo que permite reducir el tiempo de exposición de los conductores que han sufrido un pinchazo disminuyendo



así el riesgo de accidente por la parada de su vehículo. WD-40 apuesta por la seguridad y considera que un aflojador es indispensable en los vehículos al igual que lo son los triángulos o chalecos reflectantes.

Es fácil de usar y resuelve el problema de tornillos atascados de una forma inmediata disminuyendo la presión y el esfuerzo necesario para desenroscar las tuercas de sujeción de la rueda.

WD-40 COMPANY LTD. ESPAÑA

Contactar ➔

índice

SISTEMA PARA PRUEBAS DE INMUNIDAD CONDUCTIVA

Inycom, como representante en exclusiva de PMM en España y Portugal lanza al mercado dos soluciones innovadoras, renovando su ampliamente conocido "Sistema para pruebas de Inmunidad PMM 6000S/10" con un completo KIT de componentes y Software de gestión para cumplir la totalidad de los requerimientos de la norma IEC/EN 61000-4-6. De igual forma, PMM lanza al mercado una red artificial "LISN PMM L1-150M" que permite seleccionar de manera rápida y fácil diversos tipos estándares de medida en el campo de la Automoción e ISM (Industrial, Científica y Médica). El sistema Cond-IS/10 ha sido diseñado para aportar todos los componentes necesarios para realizar las pruebas de Inmunidad Conducida con una "solución que incluye todo", sin perder la modularidad



característica de PMM y manteniendo la simplicidad y el bajo coste de todos los equipos de medida de PMM. La LISN PMM L1-150M es una innovadora red artificial especialmente diseñada para

ser usada en medidas de interferencias conducidas permitiendo al usuario seleccionar entre diversas normativas que aplican en aplicaciones de Automoción e ISM (Industrial, Científica y Médica): CISPR 16-1-2, CISPR 25 / ISO 11452-4, ISO 7637-2. Seleccionar la norma es tan fácil como rotar la rueda de selección que se ubica en el panel frontal del equipo. Esta LISN puede ser usada en conjunto con un Receptor EMI o con un analizador de espectro.

INYCOM

Contactar ➔

índice



El aumento de la productividad se debe a pequeños cambios

A la hora de minimizar costes, merece la pena fijarse en los detalles, ya que son los pequeños cambios en la automatización los que tienen un gran efecto. En calidad de empresa experta en sensores industriales, seguridad industrial e identificación automática, SICK determina la forma de optimizar al máximo las estructuras de producción en el sector del automóvil.

SICK Optic-Electronic, S.A. | +34 93 480 3100 | info@sick.es | www.sick.es

SICK
Sensor Intelligence.

LA TECNOLOGÍA INFRARROJA OFRECE MAYOR SEGURIDAD PARA CONDUCTORES EN CARRETERAS

La tecnología infrarroja moderna presenta métodos avanzados para el análisis de imágenes de objetos ocultos y se perfila como una valiosa contribución para situaciones donde haya las mínimas condiciones de visibilidad como las carreteras en noches oscuras.

La tecnología infrarroja basada en la captura de imágenes en el espectro NIR ya está siendo utilizada en sistemas de asistencia al conductor para mejorar la visibilidad del conductor por la noche, periodo durante el que se registran tres veces más accidentes en comparación con el día. Otro sector donde la tecnología infrarroja está siendo utilizada con gran éxito es el de sistemas de control de tráfico en carreteras, especialmente para la detección auto-



mática de accidentes mediante la recolección de datos de tráfico y video vigilancia. Las cámaras infrarrojas de la serie XEVA de XENICS, suministradas en España por INFAIMON proporcionan una visión optimizada incluso en las condiciones meteorológicas más desfavorables, como la lluvia, nieve y neblina. Estas cámaras capturan imágenes en el espectro de longitudes de onda entre 0.9 y 2.5 micrómetros (SWIR) e incorporan salida USB2, para una rápida conexión al ordenador.

INFAIMON, S.L.
Contactar

índice

CABLEADO PARA ROBOTS AIDA EN LA INDUSTRIA DEL AUTOMÓVIL



Weidmüller presenta, por primera vez, un sistema universal de instalación para la transmisión de alimentación, señales y datos en la industria del automóvil conforme a los requisitos de AIDA* (Iniciativa para la Automatización de los Fabricantes Alemanes de automóviles). El sistema de instalación para el cableado para robots se ha concebido como universal y cumple la normativa de cableado para PROFINET. Reduce los costes de montaje aproximadamente un 50% y consta de componentes de inserción individuales coordinables entre sí, para el cableado de mazos de cables. Con ellos, el usuario puede insertar

por Plug-and-Play los tres elementos fundamentales de la automatización industrial: alimentación, señales y datos, consiguiendo así una solución global. Con este innovador concepto de instalación, Weidmüller pone en manos del usuario un sinfín de ventajas: en la instalación, el esfuerzo de montaje es mínimo y en relación al servicio, el cambio de los mazos de cables resulta mucho más rápido.

WEIDMÜLLER, S.A.
Contactar

índice

SOFTWARE DE METROLOGÍA



La factoria de FORD en Valencia ha sido una de las últimas grandes plantas de fabricación de automóviles en España donde han apostado por PC-DMIS, el software líder en metrología, desarrollado por Wilcox Assoc., compañía perteneciente a Hexagon Metrology.

En la planta de Valencia hoy en día ya están trabajando con PC-DMIS versión 4.3 MR2, con expectativas de actualizarse de inmediato a PC-DMIS 2009 MR1 en cuanto esté disponible.

Con el PC-DMIS es posible configurar y visualizar el entorno de trabajo: máquina, útiles de fijación y/o control de la pieza, y la misma pieza. Esto permite al usuario generar programas Off-line de acuerdo a la realidad del entorno de trabajo, simplificando de esta manera los trabajos de depuración y pruebas de los programas on-line o en máquina. PC-DMIS cuenta con herramientas de optimización de la ruta de medición, lo que permite minimizar el tiempo real de ejecución de cualquier rutina de medición.

PC-DMIS ofrece también una gran flexibilidad para adaptarse al sistema de medición y gestión de la información del cliente. Utilizando Automatización es posible desarrollar, en lenguajes de programación estándares como Visual Basic, C#, etc., aplicaciones que permitan alcanzar el mayor nivel de personalización del software según lo requiera el cliente.

HEXAGON METROLOGY, S.A.

Contactar índice

SISTEMA DE VISIÓN



ikusmen, Integrador Autorizado Preferente de Cognex, principal proveedor mundial de sistemas de visión, presenta la nueva cámara inteligente In-Sight 5605.

El sistema In-Sight 5605 de 5 megapíxeles (2448x2048 pixels) es ideal para aplicaciones de detección y medición de defectos de alta precisión y permite un mayor campo de visión para que las herramientas de visión localicen con mayor facilidad y precisión las características que les interesen en piezas, productos y paquetes de gran tamaño.

El In-Sight 5605 dispone de herramientas de visión de mayor nivel para inspección, identificación, medición y alineación y soporte para comunicación Gigabit Ethernet para una transferencia más rápida de imágenes.

IKUSMEN VISIÓN ARTIFICIAL S.L.
Contactar índice

NEUMÁTICA

LinMot®
IAI
Quality and Innovation

Actuadores Inteligentes Electrónicos. Control de Posición, Velocidad y Fuerza. Mas de 3000 referencias disponibles en 3 semanas

Automatización Inteligente de Máquinas y Procesos

Visitenos en Pab. 5D14

LARRAIOZ ELECTRÓNICA INDUSTRIAL

SERVICIO TÉCNICO Y DISTRIBUCIÓN
www.larraioz.com

Larraioz Etxea PK 193
E-20800 ZARAUZ. 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

EMBEDDED CONTROL: Hardware dedicado, Soluciones Software

PLC: PCIndustrial, paneles de mando, Periferia distribuida

MECATRONICA: Actuadores eléctricos, Motores lineales, Robots, Motion Control, CNC

HMI: Scada, Opc, Manufacturing Intelligence, Redes, Buses de campo

SERVICIO TECNICO: Productos distribuidos, Descatalogados

com@larraioz.com

innova@larraioz.com

control@larraioz.com

motion@larraioz.com

vis@larraioz.com

sat@larraioz.com

Contactar

índice

ACTUADOR ELÉCTRICO ROTATIVO

El nuevo sistema de actuador rotativo RS de IAI ofrece 6 modelos básicos y 11 tipos distintos de actuador a elegir entre 4 modelos con motor de continua y dos con servo AC, además de, reducciones 1:10, 1:50 o 1:100. Su compacto diseño y bajo peso permiten aplicaciones de gran dinámica debido a su bajo momento de inercia. Con potencias de 20 a 60 W los sistemas rotativos RS son capaces de ofrecer pares de hasta 30Nm en un cuerpo de 112x250x83mm, masa de 3,7 Kg, velocidades de hasta 2400 grados/segundo y repetitividad de $\pm 0,028^\circ$. El diseño mecánico de la armadura y del eje (en opción ranurado para utilización de chaveta) permiten un rápido y ergonómico acoplamiento de útiles y otros actuadores. Como es habitual el actuador RS es compatible con robots cartesianos, SCARA o actuadores lineales de IAI, con opciones de interpolación entre todos los ejes, para ello es posible conectar el RS a cualquier



controlador de la gama XSEL, SSEL o SCON, como eje independiente o añadido. Esto permite una personalización del sistema para las más diversas ejecuciones mecánicas. En fase de diseño, se deben deter-

minar los siguientes puntos:

- Velocidad necesaria para la aplicación.
- Calcular la carga inercial basándose en forma, volumen y masa de útiles, pieza o cualquier otro mecanismo acoplado al eje.

Con estos parámetros, sus ingenieros le ayudarán a seleccionar el sistema RS apropiado dentro de los criterios de fiabilidad duración y precio del sistema. Por último como todos los actuadores IAI el sistema, RS está optimizado para funcionamiento libre de mantenimiento.

LARRAIOZ ELECTRÓNICA INDUSTRIAL, S.L.

[Contactar](#)

[índice](#)

ANÁLISIS DE COMBUSTIÓN PORTÁTIL

El Grupo Kistler cuenta con 50 años de dilatada experiencia en la tecnología de medición en motores. Ahora establece un nuevo hito con su sistema de análisis de combustión avanzado KiBox.

El KiBox To Go Tipo 2893A... posibilita una determinación muy precisa de los parámetros clave del análisis de combustión en tiempo real y bajo condiciones reales de funcionamiento. Con la ayuda de la tecnología CrankSmart®, las señales de ángulo de giro del cigüeñal procedentes del sensor del vehículo, pueden ser empleadas de manera adicional para un análisis de combustión más preciso. Esto evita la utilización del encoder angular óptico, hasta ahora necesario, reduciendo de manera sorprendente las labores de instalación y mantenimiento. Un interfaz de usuario intuitivo, el empleo de la tecnología de identificación de sensores



PiezoSmart® y diversos sistemas de verificación, garantizan una inmediata disponibilidad de las medidas realizadas así como unos datos de alta calidad. Su integración en el sistema INCA asegura que los parámetros del análisis de combustión pueden ser grabados y analizados de forma sincronizada con los datos nominales del

ECU. KiBox To Go proporciona una herramienta portátil para el análisis de combustión que garantiza una aproximación extremadamente eficiente tanto a las aplicaciones relacionadas con el motor como en la resolución de problemas.

El Nuevo sistema KiBox To Go ha sido galardonado con el "red dot award: diseño de producto 2009".

KISTLER IBÉRICA S.L. UNIPERSONAL

[Contactar](#)

[índice](#)

PLATAFORMA PARA CONECTIVIDAD DE VEHÍCULOS



El Pintpoint X, de Xacom Comunicaciones y Sierra Wireless, es una plataforma de comunicación móvil compacta y llena de funcionalidad con múltiples conexiones periféricas y 10 puertos de entrada y salida digitales y analógicos.

Soporta tecnología HSPA de alta velocidad alcanzando velocidades de 7,2 Mbps de bajada y 2 Mbps en subida, y cumple con las normas de especificaciones militares para condiciones extremas. Tiene un receptor de GPS de 16 canales de alta precisión y rica inteligencia incorporada, proporcionada por ALEOS. Tiene un receptor de GPS de 16 canales de alta precisión, lo que le convierte en la solución ideal para la gestión de flotas y la telemetría en vehículos, entre otras.

XACOM COMUNICACIONES, S.L.

[Contactar](#)

[índice](#)

SOLUCIONES INDIVIDUALIZADAS DE ROBÓTICA



Tanto si se trata de soportes para robots, cables para robot, cables especiales o paquetes de cableado, en Robotec tiene a su disposición un equipo de especialistas con experiencia de largos años.

Desde el desarrollo, pasando por los prototipos, hasta el montaje final y el servicio en destino, Robotec es el fabricante líder.

Tanto en construcción como en confección, suministran calidad para los pedidos más extremos, así como un funcionamiento duradero y libre de fallos.

Sus soluciones individualizadas superan a los sistemas Standard convencionales.

Es por ello que, en contacto directo con sus clientes, desarrollan sistemas a su medida, que cumplen con altas exigencias, siendo especialistas en modernización y optimización y reparación de sistemas existentes.

MURRPLASTIK, S.L.

[Contactar](#)

[índice](#)

SISTEMA DE DISTRIBUCIÓN DE POTENCIA Y SEÑAL

Wieland Electric presenta podis®, el sistema de distribución, tanto de potencia como de señal, innovador en su sector.

Se trata de un sistema basado en un cable plano de 2 secciones posibles, 7 x 2,5 y 7 x 4mm, codificado y flexible, en el cual el usuario tiene la posibilidad de colocar bloques derivadores, a la distancia dónde más le interese, para alimentar elementos de campo.

Con el podis®CON, a través del cable plano, pasamos tensión trifásica para alimentar, por ejemplo luminarias a lo largo de la fachada de un edificio, para compensar las fases o iluminación del interior de torres o de aerogeneradores. Con los 2 cables adicionales del sistema podis®CON, podemos, por ejemplo, pasar la regulación de estas luminarias mediante bus Dali, o bien la señal de las emergencias.

La variedad de módulos derivadores nos permite realizar conexiones mediante cable-borna, así como con conectores rápidos, bases schukos monofásicas y trifásicas, incluso módulos derivadores con luminarias tipo LED.

Con el podis®ELECTRONICS, podemos realizar la conexión de varios motores a través del cable plano. La ventaja del sistema podis® se basa en el ahorro de tirada de cable plano, ya que de este modo, nos ahorramos el alimentar motor a motor en instalaciones como líneas flexibles, transfers, manutención, cadenas de montaje, etc.

Su aplicación en la industria de la automoción, aerogeneración, almacenaje y manutención, etc., simplifica tanto la ingeniería como la instalación y puesta en marcha, reduciendo costes de fabricación y de mantenimiento posterior.

WIELAND ELECTRIC, S.L.



Contactar

índice

MÓDULOS MÓVILES BASADOS EN CAN

HBM anuncia la disponibilidad de sus nuevos módulos móviles de adquisición de datos basados en CAN del tipo SoMat cDAQ.

Con unas dimensiones de tan sólo 35 x 217 x 50 mm, estos módulos cDAQ compactos y robustos ofrecen una red flexible y distribuida para el tratamiento de señales de primera clase en todo tipo de entornos y condiciones climatológicas.

Diseñados para operar en un rango térmico extremo de -40 a +125°C con índice de protección IP67, los módulos cDAQ permiten realizar mediciones directamente en los objetos de ensayo más difíciles.

Estos módulos flexibles son compatibles con todos los sistemas basados en CAN ISO 11898 2.0B o sistemas de bus de automoción, y cuentan con una velocidad de transmisión seleccionable de 20 kbps a 1 Mbps. A pesar de que los módulos cDAQ han sido especialmente desarrollados para el sistema móvil de adquisición de datos SoMat eDAQ o eDAQlite, también son adecuados para cualquier red CAN.

El módulo cDAQ-ITC se encuentra disponible en configuraciones con 16 canales con separación galvánica para termopares del tipo K, J o T. Cada canal cuenta con una compensación del punto de medición de comparación individual y totalmente aislada de hasta 500 V, con una precisión de ±0,5 °C. La cuota de exploración puede ajustarse individualmente de 0,1 hasta 15 Hz por canal.



HBM IBÉRICA, S.L.

Contactar

índice

CADENAS TRANSPORTADORAS DE ACUMULACIÓN

Iwis presenta sus cadenas transportadoras de acumulación para la tecnología de transporte y montaje de las marcas Iwis y Elite. Las primeras están diseñadas como cadenas acumuladoras con rodillos de guía ligeros, cadenas de acumulación con arco lateral, cadenas de acumulación libres de mantenimiento y cadenas transportadoras de acumulación convencionales.

Las cadenas Elite se ofrecen como cadenas de rodillos transportadores de acumulación, cadenas de acumulación con protección de piezas y protege-dedos y cadenas de acumulación de paso largo.

Se aplican en el área de la tecnología de alimentación y automatización y sirven para el transporte cuidadoso de portaherramientas. Se utilizan también en encadenamientos de líneas de mecanizado y de montaje, en la tecnología de almacenamiento, en diferentes sistemas de flujo de materiales y en todos aquellos casos donde se deben transportar, acumular, acelerar o separar de manera fácil herramientas, piezas de almacén, palets, contenedores o cajas.

Además de cadenas transportadoras de acumulación, Iwis ofrece una amplia gama de productos para todas las aplicaciones en la tecnología de accionamiento y de transporte. El programa de productos del grupo Iwis abarca cadenas de rodillos de alta precisión, cadenas de rodillos de altas prestaciones, cadenas transportadoras, cadenas libres de mantenimiento y resistentes a la corrosión, cadenas transportadoras de acumulación, cadenas transportadoras especiales, cadenas para máquinas agrícolas, cadenas de charnelas y mallas de plástico para aplicaciones industriales, así como sistemas de distribución para motores destinados a la industria automovilística.



PERMARIN, S.A.

Contactar

índice

DISCO DURO PARA EL SECTOR DE LA AUTOMOCIÓN

Toshiba Storage Device Division (SDD) anuncia su nuevo dispositivo con capacidad para 200 gigabytes (GB) de almacenamiento en diseño de una sola placa.

El MK2060GSC SATA de 4.200 RPM es la unidad de disco duro para el sector automovilístico con mayor capacidad del mercado. Por tanto, representa una opción ideal para los fabricantes de sistemas telemáticos puesto que mejora la experiencia del usuario en el vehículo integrando sistemas de información y entretenimiento, sistemas de autodiagnóstico, GPS por satélite y herramientas de navegación y comunicación en los automóviles de alta gama.

El disco duro MK2060GSC cuenta con el doble de capacidad de almacenamiento de la que disponen hoy en día los discos duros preparados para este sector y proporciona una densidad de grabación lineal de 1.524 k BPI, la más alta del sector para este tipo de unidades. Otras ventajas técnicas para los fabricantes de equipos originales (OEM) son la mejora del 78% en las tasas de transferencia interna (en comparación con los productos equivalentes del mercado), un tiempo de búsqueda más rápido de 12 milisegundos y un funcionamiento de búsqueda silenciosa de tan sólo 23 dB. Estas características lo convierten en la unidad ideal para aplicaciones multimedia y de navegación, las cuales necesitan de grandes capacidades de almacenamiento junto con un funcionamiento de búsqueda rápida de datos para poder cumplir con las expectativas del usuario.



TOSHIBA EUROPE GMBH STORAGE DEVICE DIVISION

Contactar

índice

PISTOLAS Y COMPLEMENTOS DE PINTADO

Con el objetivo de fortalecer su oferta de pistolas y complementos de pintado para el pintor en las plantas de producción de automóvil, el fabricante nacional SAGOLA renueva y aumenta la gama de su modelo Mini Xtreme con sus tres nuevas versiones en gravesas y presión:

- Mini Xtreme (Mini Aqua). Depósito 125 cc.
- Mini Xtreme G HVLP/EPA. Depósito 400 cc.
- Mini Xtreme B HVLP/EPA. Presión.

Los tres modelos, con un peso de entre 347 y 500g., cuentan con cuerpo de aluminio forjado, que les aporta una máxima robusted con un mínimo mantenimiento. Presentan una máxima precisión en zonas pequeñas, difuminados, parcheados y una alta velocidad de aplicación en retoques medios y piezas grandes, siendo idóneas para retoques a bajísima presión de los colores más complicados, metalizados, platas, perlados y para lograr el máximo brillo en barnices. La Mini Xtreme está homologada por los principales fabricantes de pintura de automóvil, con pasos de pintura desde 0,8-1,4mm.

SAGOLA, ofrece el mayor número de soluciones en las secciones de retoque de línea, hospital y retoque final preparadas para las últimas tecnologías en pinturas, bases bicapa al agua, lacas y monocapas HS, acabados e imprimaciones U.V.



SAGOLA, S.A.U.

Contactar

índice

LIVING NEBRIJA

LIVING UNIVERSIDAD

NEBRIJA

UNIVERSIDAD

Nebrija

Universidad

La Universidad en Vivo

CURSOS DE ACCESO al título oficial de

GRADO EN INGENIERÍA MECÁNICA para INGENIEROS TÉCNICOS INDUSTRIALES de especialidad MECÁNICA

GRADO EN INGENIERÍA EN ELECTRÓNICA Y AUTOMÁTICA INDUSTRIAL para INGENIEROS TÉCNICOS INDUSTRIALES de especialidad ELECTRÓNICA

Curso de Adaptación a Grado aprobado por la ANECA

Modalidad “A DISTANCIA”

Gracias a la modalidad “a distancia” podrá compatibilizar el curso con su actividad profesional. La Universidad proveerá al alumno de una plataforma de teleformación *on-line* a la que podrá acceder para la descarga de contenidos, ejercicios, etc., así como para cualquier consulta o duda que se pueda plantear a los tutores de las asignaturas en el desarrollo del curso.

El contenido de estos cursos depende del programa cursado en la universidad de origen (se podrá obtener un reconocimiento de créditos por experiencia profesional). La Universidad Nebrija realizará un estudio personalizado de convalidaciones en función del plan de estudios cursado.

Información e inscripciones

gradoelectronica@nebrija.es

gradomecanica@nebrija.es

Tel.: 91 452 11 00

www.nebrija.com

Contactar

índice



See how ...

Reducir el consumo, aumentar los beneficios.

www.copadata.com

Contactar

índice

PLATO PARA TORNO

Schunk presenta su plato para torno ROTA NCS-6 de seis garras que marca tendencias en el mecanizado de precisión. La fuerza se reparte en sus seis garras con una elevada concentricidad y la máxima precisión. Los ingenieros de SCHUNK han hecho un trabajo sobresaliente desarrollando el plato para torno NCS-6. Gracias a su fuerza de agarre, se consiguen los mejores resultados en términos de paralelismo y rectangularidad. La concentricidad que se puede alcanzar es inferior a 0,01 mm. Seis mordazas pendulares garantizan una alta precisión de agarre y con la mínima deformación de la pieza. El Rota NCS-6 es un plato para torno, de altas prestaciones, para la producción en serie con la mejor calidad. El plato ROTA NCS-6, permite sujetar piezas no circulares de forma muy precisa. Si las piezas tienen poco grosor de pared, también pueden ser sujetadas con la mínima deformación. La lubricación permanente integrada, garantiza una fuerza de sujeción constante en el cierre y, por lo tanto a un gran nivel de eficiencia. Gracias a que está herméticamente cerrado, queda en gran parte libre de mantenimiento. Todas sus piezas funcionales están templadas y rectificadas, lo cual prolonga la vida útil de la herramienta. Además, este plato es de una altura reducida asegurando el suficiente espacio en la zona de trabajo de la máquina. El plato ROTA NCS-6, está disponible en los tamaños constructivos de: 250, 315, 400 y 500.



SCHUNK INTEC, S.L.

Contactar

índice

FOTOCÉLULAS CILÍNDRICAS MINIATURA

Omron amplía su familia de fotocélulas cilíndricas miniatura con los nuevos modelos E3H2 de M8 y M12. Con estas incorporaciones, Omron ofrece una de las gamas de fotocélulas cilíndricas más completa actualmente disponible en el mercado. Los nuevos modelos E3H2, con carcasa metálica, son apropiados para aplicaciones donde el espacio limitado impide el uso de fotocélulas con tamaño M18. Los modelos M8 están disponibles en versiones para detección en barrera, y M12 en barrera espejo y reflexión directa. Todas las unidades se ofrecen con cable o conector, y con salidas NPN o PNP. Las versiones en M12 se pueden configurar para operar con luz o en oscuridad, mientras que en M8 se ofrecen modelos para operar con luz y modelos para operar en oscuridad. Las versiones M12 de detección en barrera pueden operar con distancias de hasta 4 m. Las versiones en espejo, con una distancia máxima de detección de 2m, se caracterizan por un fácil ajuste y permiten acceso local o remoto. Estas fotocélulas se pueden configurar en modo alta sensibilidad para una detección fiable de objetos semi-transparentes. Los modelos M12 de reflexión directa están disponibles en dos versiones "teaching" con distancia de detección máxima de 300 mm., y de sensibilidad fija con un rango de 100 mm. Los de M8 de detección en barrera tienen un rango de detección de 2 m. Todos los nuevos modelos de la familia E3H2 de Omron han sido diseñados para alimentarse a 24VDC, con salida transistor de 100 mA. Además, ofrecen un rango de temperatura de operación de -25°C hasta +50°C y un grado de protección IP67.



OMRON ELECTRONICS IBERIA, S.A.

Contactar

índice

MINI DATA LOGGER



Testo ha desarrollado un nuevo data logger de tamaño reducido. El nuevo mini data logger testo 174T es un registrador de temperatura con un canal interno y un rango de -30 °C a +70 °C. Se ha incrementado su memoria interna hasta las 16.000 lecturas y se ha mejorado su amplio visualizador de una línea con la información importante in situ. Su principal característica es que las mediciones almacenadas se conservan incluso con la pila agotada o si ésta se cambia, gracias a su memoria no volátil. El nuevo testo 174T es un data logger, compacto y muy robusto, con una alta protección, frente al agua y polvo (IP 65). Está fabricado conforme a todas las especificaciones de la norma EN 12830. Como importante mejora cabe destacar que los usuarios de este nuevo testo 174T pueden disfrutar del software para PC gratuitamente, descargable desde el centro de descargas en la web de la empresa. Con el nuevo software para PC Comsoft Básico es muy fácil configurar el data logger y descargar sus datos vía interfaz USB. Los datos se analizan, se ordenan y se memorizan de forma totalmente intuitiva.

INSTRUMENTOS TESTO, S.A.

Contactar

índice

SOLUCIONES DE PERMANENT COOLING



Binder presenta Wistro Permanent Cooling. Las características de su ventilación independiente son:

- Excelente resistencia a las vibraciones gracias a su estable carcasa, moldeada a presión.
- Chapa de acero galvanizado y aleación para moldeado a presión hermética Certificación cURus.
- Todos los modelos con el mismo tipo de protección, IP66.
- Cumple la normativa CEM.
- Construcción de conformidad con ATEX.
- Sistema modulable para múltiples aplicaciones.
- Dimensiones reducidas debido al aprovechamiento del interior de la cámara de aspiración.

Si los productos estándar no se ajustan a las necesidades de sus clientes, Binder realiza para ellos soluciones personalizadas. Un ejemplo de ellas es la carcasa con entrada de aire radial o aplicaciones especiales de ventilación. Comprueban que las necesidades del cliente pueden llevarse a cabo tanto desde el punto de vista técnico como económico. En muy poco tiempo tienen lista una realización, entre otras cosas porque pueden producir ellos mismos los prototipos. Por otra parte también ofrecen aplicaciones adaptadas que se ajustan a la perfección a las características del lugar de instalación. Ya sea una cubierta protectora de lluvia, una segunda caja de bornes para la conexión de frenos o de sensores o la instalación de sistemas de conexiones o de tomas, sus accesorios ofrecen la mejor solución.

BINDER MAGNETE IBÉRICA, S.L.

Contactar

índice

VEHÍCULOS AUTOMÁTICOS GRANDES CARGAS

ASTI ha ampliado su gama de vehículos auto-guiados, con AGVs para grandes tonelajes, capaces de mover más de 20 toneladas, con la precisión del resto de AGVs de la gama de ASTI. Los sistemas desarrollados por ASTI consisten en unos vehículos diseñados a medida en función de la carga a transportar, de forma que sean capaces de alzar el útil junto con el producto final y de esta forma automatizar su desplazamiento mediante distintos sistemas de navegación. A estos vehículos automáticos se les dota de distintos elementos, como son: un sistema de navegación, que servirá para indicarle la ruta a seguir y un sistema de seguridad, para garantizar la integridad de las personas e instalaciones en convivencia con el vehículo. Dentro de los sistemas de navegación, se diferencian varios tipos, en función de la aplicación a automatizar como son: Sistemas de guiado óptico, que son los más sencillos y por ende los más económicos, ya que sólo precisan de una banda pintada en el suelo, para marcar la ruta a seguir por el vehículo; sistemas de guiado magnético, con la instalación bien de banda magnética o de tags enterrados en el suelo, el vehículo es capaz de seguir su camino y el más revolucionario, sistema de guiado por contornos, que es el más adecuado cuando el movimiento se efectúa a través de pasillos estrechos o incluso dentro de un autoclave. Estos sistemas pueden ser complementarios entre sí para poder realizar una actividad completa.



AUTOMATISMOS Y SISTEMAS DE TRANSPORTE INTERNO, S.A.

Contactar

índice

CORTINAS DE AIRE



Las innovadoras cortinas de aire de Sodeca, diseñadas desde el punto de vista del ahorro energético y la preservación del medio ambiente, pueden ser utilizadas recirculando simplemente el aire interior, o pueden utilizarse como calefacción en muchos locales. Ambientales, eléctricas o por agua caliente, estas últimas son capaces de calentar superficies de 500 a 750 m² en el entorno de la puerta. Pequeños locales comerciales, restaurantes, halls de hoteles, tiendas, almacenes pequeños y oficinas son sus principales clientes. Aprovechando el aire del exterior o de un recinto adyacente, se produce una recirculación de éste que minimiza los efectos de contaminación producidos por el estancamiento. Además, las opciones de calentamiento del aire limpio entrante, mediante resistencias eléctricas o baterías de agua caliente, le dan al producto una doble utilidad que ya han sabido ver muchísimos profesionales. Sodeca sigue apostando fuerte por la innovación y el desarrollo. Su extensa serie de cortinas de aire son un ejemplo de ello.

SODECA, S.A.

Contactar

índice

BIBLIOTECA DE MODELOS CAD EN 3D Y 2D DE COMPONENTES ELECTROMECAÑICOS

RS Components anuncia el lanzamiento de su completa biblioteca de modelos CAD en 3D y 2D certificados de componentes electromecánicos con posibilidad de descarga totalmente gratuita. Este servicio ofrece un acceso simple y gratuito a la más completa biblioteca online de modelos CAD electromecánicos disponible hoy en día. RS colabora con TraceParts, proveedor líder en contenido tridimensional de ingeniería digital para ofrecer este servicio. Los usuarios de la página web de RS podrán visualizar los modelos tridimensionales giratorios en aquellos productos en los que esta función esté disponible con enlaces a las imágenes "clásicas" para mostrar detalles como el color o el acabado superficial. Los usuarios registrados podrán solicitar el modelo de la base de datos que se convierte en el formato de archivo elegido por el usuario dependiendo del software CAD. La biblioteca de la RS acerca todas las ventajas del modelado CAD tridimensional a sus clientes sin cargos adicionales y sin la necesidad de descargar o instalar software específico. Cada modelo se muestra automáticamente en un visualizador integrado, compatible con todos los navegadores web con la plataforma estándar de Java habilitada. Los modelos en 3D son una de las tres novedosas herramientas presentadas para ayudar a los ingenieros con un entorno online autorizado que admita sus diseños más vanguardistas. Además de los modelos, RS también ha anunciado el lanzamiento de una base de datos paramétrica, completa e independiente del proveedor de su gama electrónica y también ha presentado las actualizaciones de su plataforma de desarrollo embebido (EDP).



AMIDATA, S.A.

Contactar

índice

SISTEMA DE IDENTIFICACIÓN RFID



La Exposición Universal de 2010 en Shanghái posee una enorme red de conductos subterráneos de gas que ha sido marcada y localizada gracias a las balizas iD de identificación por radiofrecuencia (RFID) de 3M. En la fase de preparación de la sede del evento, la compañía gasista encargada del suministro en la región de Shanghái instaló balizas esféricas 3M Dynatel Electronic Marking System (EMS) con identificación por radiofrecuencia (RFID) para localizar de forma precisa los conductos, válvulas, codos de tuberías, té s y otros componentes de la infraestructura subterránea. Esta información es vital para evitar accidentes de excavación y garantizar la máxima eficiencia en la colocación y gestión de estos recursos. Las balizas de marcado EMS de 3M se complementan con tecnologías adicionales, GIS (sistemas de información geográfica) y GPS (sistemas de posicionamiento global) de terceras compañías para cubrir todos las necesidades de este proyecto y ofrecer la máxima velocidad y eficiencia en la gestión de instalaciones subterráneas. Sus carcasas impermeables de polietileno son insensibles a los minerales, los productos químicos y las temperaturas encontradas en el subsuelo. Las balizas emplean antenas pasivas sin necesidad de fuente de energía interna que se agote. Los localizadores 3M operan incluso en presencia de conductos o tuberías de metal, conductores metálicos, vallados, líneas eléctricas y marcadores electrónicos de otras compañías de servicios públicos. Todas las balizas EMS están codificadas por colores (estándares APWA) para dotar de referencia visual y permitir que cada instalación tenga su propia frecuencia específica. Las balizas RFID ofrecen una identificación positiva, reduciendo así el riesgo de localizar o excavar la red subterránea de otra utilidad.

3M ESPAÑA, S.A.

Contactar

índice

GAMA ROBOTS DE SOLDADURA



Los robots de soldadura al arco de la serie MA y VA han sido diseñados con el fin de lograr resultados óptimos en aplicaciones de soldadura al arco. Con un radio de trabajo desde 1434 mm hasta 1904 mm y una carga en la muñeca desde 3 Kg. hasta 15 Kg , la gama de robots de 6 y 7 ejes MA y VA mejoran significativamente la calidad de la soldadura. Además el cableado está integrado en el brazo hueco del robot con el fin de evitar colisiones con las piezas u otros robots, esto facilita la sincronización de varios robots y una mayor accesibilidad a los dispositivos. Los robots son controlados con el nuevo sistema de control DX100 que permite un control multi robot de hasta 8 robots/72 ejes y proporciona hasta un 25% de ahorro de energía.

MOTOMAN ROBOTICS IBÉRICA, S.L.

Contactar

índice

SISTEMAS DE PROTECCIÓN DE PUERTAS SEGUROS



Los sistemas de protección de puertas seguros PSENSlock de Pilz representan una alternativa segura a la actual tecnología mecánica. Con una fuerza de retención electromagnética de hasta 1000 N, los PSENSlock evitan la apertura involuntaria de puertas batientes y correderas. El accionador a prueba de manipulación aporta un extra de seguridad. Los sistemas de protección de puertas sin contacto PSENSlock combinan la supervisión segura de puertas de protección con un imán de retención que actúa sin contacto. La aplicación universal de los PSENSlock es consecuencia directa de la combinación de supervisión de posición segura y bloqueo de proceso. Esto permite proteger óptimamente sobre todo dispositivos de protección móviles, como puertas batientes y correderas. Los sistemas de protección de puertas seguros PSENSlock son interruptores de proximidad del tipo PDF-M con técnica de transpondedores (RFID) que brindan máxima protección contra la manipulación. Tienen la homologación BG para aplicaciones hasta PL e según EN ISO 13849-1, SIL 3 según EN/IEC 62061 y la categoría de seguridad 4 según EN 954-1 Los PSENSlock trabajan sin desgaste y pueden conectarse en serie con interruptores de seguridad encriptados y sin contacto PSENcode y otros sistemas de protección de puertas PSENSlock. Los sistemas de protección de puertas seguros de Pilz aúnan funciones de seguridad, estándar y diagnóstico en un solo dispositivo. Al tener el grado de protección IP67, son aptos también para entornos duros. Gracias a su diseño flexible, pueden conectarse a dispositivos de técnica de control Pilz y a cualesquiera otros dispositivos de evaluación del mercado.

PILZ INDUSTRIEELEKTRONIK, S.L.

Contactar

índice

BUS DE CAMPO



El bus de campo DART es una solución que se integra con cualquier topología de tipo tronco y ramificación existente y se combina con cualquier dispositivo de campo de tipo Entity. Este tipo de topología tronco/ramas combina un sistema claramente estructurado con la mayor escalabilidad y adaptabilidad. Para una infraestructura de bus de campo protegida por DART, la gama de productos de Pepperl+Fuchs, FieldConnex aporta esencialmente dos tipos de componentes DART. Los mismos están certificados como un sistema y por tanto sólo combinados proveen protección para el tronco. El DART Power Hub o sistema de alimentación DART proporciona al tronco una potencia nominal de 22,5 voltios a 360 mA. Tiene amplias posibilidades de configuración y un Módulo de Diagnóstico Avanzado (ADM por sus siglas en inglés) opcional, que continuamente controla la capa física del bus de campo para detectar cualquier señal de deterioro que pueda requerir la atención del servicio técnico. Los módulos individuales de alimentación son intercambiables en caliente, lo que permite reemplazar los dispositivos defectuosos sin interferir la operación de planta. El protector de segmento DART es un nexo seguro entre el tronco de alta energía y los dispositivos de campo. Permite la conexión de hasta 12 ramas con una longitud de 120 metros cada una. Estos protectores de segmento tienen protección contra cortocircuito y salidas intrínsecamente seguras de acuerdo a Entity, para facilitar la conexión de la instrumentación de campo existente.

PEPPERL+FUCHS, S.A.

Contactar

índice

VARIADORES Y ARRANCADORES CON EXTENSIÓN DE GARANTÍA

Schneider Electric, especialista global en gestión de la energía, lanza los Servicios de Extensión de Garantía, Garanti y GarantiPlus. El Garanti es un servicio gratuito de 3 años de garantía. El GarantiPlus, de carácter opcional, permitirá extender la garantía sobre variadores de velocidad y arrancadores hasta un máximo de 5 años desde la fecha de compra, 36 meses adicionales de la fecha estándar. La oferta, dirigida a los clientes de variadores de velocidad y arrancadores, cubre la sustitución y reparación de piezas defectuosas, así como su respectivo coste de mano de obra (desplazamiento no incluido). Se formaliza por una cuota única de pago a la compra del producto. Schneider Electric pone a disposición de sus clientes tres niveles de servicio del GarantiPlus: GARANTIPLUS equipos hasta 90 kW: además de la extensión de garantía hasta 5 años, incluye la reparación en los talleres de la empresa en un máximo en días laborales de 24 horas y un soporte telefónico durante los 365 días del año. GARANTIPLUS para equipos en armario o envoltorio grado de protección IP23 o IP54: Además de ofrecer los servicios ya anteriormente citados, el cliente tiene incluida una única revisión al cabo de los 3 años del armario. Revisando las conexiones internas de potencia, los filtros de aire o la recogida de la configuración de parámetros del equipo con la herramienta de software PS.



SCHNEIDER ELECTRIC ESPAÑA, S.A.

Contactar

índice

CADENA PORTACABLES PARA MOVIMIENTOS CIRCULARES EN ESPACIOS MÍNIMOS

igus acaba de desarrollar un novedoso sistema de cadenas portacables compacto ideal para rotar cables 3.000 grados en espacios compactos mínimos. El sistema "TwisterBand TB30" transporta energía, datos y medios prácticamente sin desgaste alguno y, según indicaciones del fabricante, de forma muy económica. A altas velocidades giratorias, todos los conductores se mantienen correctos junto al eje. La nueva "TwisterBand TB30" hace posibles movimientos giratorios ultrarrápidos de hasta 3.000 grados y más, dependiendo de la longitud de la banda y la altura del eje de rotación. Como las fuerzas centrífugas son mucho menores debido a la masa, pueden alcanzarse hasta 720 °/s. Debido a su pequeño tamaño y al ser compacto, este sistema de cadenas portacables puede utilizarse de forma segura en todas las posiciones de montaje (horizontal, vertical, "de cabeza"). La cadena portacables de plástico es muy ligera y de fácil aplicación. La banda extrusionada a un lado tiene cámaras encajadas que se rellenan de forma similar al principio "Easy" patentado. Los usuarios pueden insertar fácilmente a mano los conductores en la cadena sin necesidad de abrir y cerrar los eslabones. Para ello, los constructores pueden recurrir a un programa que abarca 950 cables "Chainflex" para todos los campos de aplicación, ya sean soluciones individuales o preconfeccionadas. El nuevo sistema consta de conductores guiados sin interrupción. Se puede tratar de cables eléctricos, mangueras neumáticas e incluso conductores de medios.



IGUS GMBH

Contactar

índice



BARMA AUTOMATISMOS
C/ Miño, 11 · 08223 Terrassa
Tel: 93 785 93 34 · Fax: 93 786 13 16
info@automatbarma.com · www.automatbarma.com

COMPRESORES DE AIRE A PISTÓN SECO SIN ACEITE

● **MODELO SILVERSTONE**
● Motor 12/24v. 0,5 CV
● Con reductor de salida y manómetro
● Presión 8 Kg
● Caudal 100 l/m.
● Precio **282€ + IVA**



● **MODELO W2026**
● Motor 12v. 0,75 CV
● Presión 10 Kg
● Caudal 160l/m.
● Precio **98€ + IVA**



● **MODELO CT-5015**
● Motor 12v. 1 CV
● Presión 8Kg
● Caudal 150 l/m
● Precio **180€ + IVA**



● **MODELO EXTREME-3**
● Motor 12/24v. 1,5CV.
● Doble cilindro
● Con calderín de 7 litros, presostato
● Reductor de salida y manómetro
● Presión 8Kg · Caudal 280 l/m.
● Precio **805€ + IVA**



Contactar

índice

LOCC-Box Enlace para PROFINET



Protege , controla y analiza sus circuitos de 12 y 24 VDC en entorno PROFINET

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



Contactar

índice



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

Contactar

índice



YASKAWA MOTOMAN

Tomorrow's robots Today

NUEVA GENERACIÓN DX100

www.yaskawa.eu.com

Contactar

índice

Acoplamientos y Frenos Electromagnéticos

> Frenos electromagnéticos.

- larga duración
- Baja rumorosidad
- Par estable



> Acoplamientos de altas prestaciones.

Elevada rigidez torsional
Mínima histéresis
Velocidad hasta 20.000 rpm

Feyc rodamientos
COMPONENTES Y TRANSMISIONES

Rodamientos Feyc S.A. - Oficinas Centrales y Administración
Progrés, 127 - 133 Pol. Almeda
08940 - CORNELIÀ DE LLOBREGAT (Barcelona)
Tel. 934740464 - Fax 934745893 - www.feyc.es - feyc@feyc.es
TELÉFONO DE ATENCIÓN AL CLIENTE - ESPAÑA 902 208 608

Contactar

índice

KVH

Sensores inerciales de precisión Brújulas electrónicas

ORIENTACIÓN



NAVEGACIÓN



ESTABILIZACIÓN



KVH le ofrece una completa línea de giroscópicos de fibra óptica y compases digitales.

Para todas sus aplicaciones de medidas angulares, estabilización de plataformas, posicionamiento y navegación.

Los sensores KVH le ofrecen altas prestaciones con las tecnologías más sofisticadas, como las giros de fibra óptica y compases fluxgate digitales. Las giros, con más de 50.000 h de MTBF, son insensibles a los golpes y vibraciones, suministrando unas medidas inerciales precisas, fáciles de integrar.



Todos los sensores KVH están diseñados para una integración simple para cubrir sus necesidades de estabilización, posicionamiento y navegación.

Disvent Ingenieros SA
Tel. 93 363 63 85 • Fax 93 363 63 90
E-mail: nautica@disvent.com

KVH
www.kvh.com

KVH Industries, Inc. • 50 Enterprise Center • Middletown, RI 02842 U.S.A. • Tel: +1 401 847-3327 • Fax: +1 401 849-0045

©2003 KVH Industries, Inc.

KVH is a registered trademark of KVH Industries, Inc.

Contactar

índice

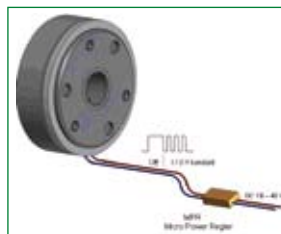
MÓDULOS ELECTRÓNICOS PARA FRENOS Y ELECTROIMANES

La regulación de energía de los módulos electrónicos de Binder para frenos electromagnéticos, electroimanes y válvulas electromagnéticas se basa en dirección de amplitudes de impulso.

Según versión del aparato electromagnético se consigue, entre otras ventajas, reducción de tiempos de conexión, aumento de la fuerza de tracción y una mayor carrera.

En el caso de la primera variante, para la regulación de la tensión, el microcontrolador mantiene la tensión del accionamiento constante a través de un amplio margen de tensión de entrada.

Al conectar el accionamiento se activa en primer término una tensión de sobreexcitación que asegura una rápida conexión. La tensión de mantenimiento se regula, según aplicación entre un 10 y un 90%



de la tensión nominal. El resultado es un considerable ahorro de energía y debido a la reducción de calentamiento propio se obtiene un margen de temperatura ambiente más extenso.

En el caso de la segunda variante, la absorción de corriente del accionamiento es sometida a medición y se mantiene constante mediante el módulo PWM. Quedan equilibrados los cambios de corriente, que pueden ser originados por oscilación de la tensión de mando y de la temperatura.

También en este caso el accionamiento se regula a corriente de mantenimiento después de corriente pico limitado en el tiempo. Es posible ajustar la corriente de mantenimiento con parámetros entre 10 y 90%.

BINDER MAGNETE IBÉRICA, S.L.

Contactar

índice

TRANSPORTADORES DE RODILLOS

El sistema RMS (Roller Modular System) se basa en la concatenación de transportadores de rodillos de fricción para el transporte de palets portapiezas, con capacidades de carga de hasta 250 kgs, habitualmente utilizados en el sector de la manutención.



Estos transportadores poseen accionamientos motorizados que pueden ser unidireccionales o bidireccionales, con una longitud máxima permitida de transportador de hasta 9 m por accionamiento. Las velocidades estándar son 6, 9, 12 y 15 m/min.

Los rodillos de fricción permiten la acumulación de los palets portapiezas que circulan en el sistema, permitiendo las paradas por medio de topes neumáticos amortiguados en las diferentes zonas de manipulación y montaje a lo largo del proceso. Estos rodillos están contruidos con tubo de acero de diámetro 50 mm estirado en frío, con cuatro rodamientos de bolas

de precisión por rodillo y con fricción regulable, accionados mediante una cadena de acero tangencial.

El diseño especial de los palets permite desvíos sencillos sin apenas fricciones a través de los dispositivos desviadores patentados de tipo Delta, permitiendo realizar todo tipo

de transferencias en un espacio muy reducido. Unas protecciones especiales entre rodillos permiten caminar sin peligro sobre el transportador.

El sistema dispone también de dispositivos adicionales como ascensores, para permitir la utilización de diferentes niveles de transporte en las instalaciones o elevadores-indexadores de precisión neumáticos con un guiado muy estable, posibilitando operaciones automatizadas sobre las piezas a fabricar.

MINITEC ESPAÑA, S.L.U.

Contactar

índice

SISTEMAS DE DOSIFICACIÓN DE FLUIDOS DE DOS COMPONENTES

La línea de productos TAH de Nordson EFD proporciona mezcladores estáticos, sistemas de envasado y válvulas mezcladoras para la aplicación de materiales reactivos de 2 componentes tales como adhesivos, epoxis, uretanos y selladores. Cuenta con dos soluciones: espiral y cuadrada (turbo). Su completa gama de mezcladores metálicos o plásticos funcionan tanto para aplicaciones de alta como baja presión. Presentan sistemas de cartuchos bi-componente con



capacidades de 1 a 600ml, con un cartucho innovador u-TAH que se adapta a las pistolas selladoras convencionales con ratios 1:1, 2:1 y 10:1. Diseñado y fabricado en USA, cuenta con certificación ISO 9001:2000. EFD ofrece estos sistemas con una excelente relación calidad-precio, entrega rápida y servicio de ventas.

EFD INTERNATIONAL INC.

Contactar

índice

LAVADORAS INDUSTRIALES MULTIFUNCIÓN

BAUTERMIC, S.A. presenta las lavadoras industriales multifunción diseñadas para tratar todo tipo de piezas de decoletaje, mecanizadas, forjadas o embutidas, pequeñas y grandes, de formas simples o complejas, cargadas con altos niveles de impurezas, polvo, grasas, aceites, virutas, etc.



Estas máquinas operan por aspersión de líquidos desengrasantes, con sistemas de duchas fijos o bien móviles y a diferentes presiones, también trabajan por inmersión con o sin aplicación de ultrasonidos y agitación de la carga, dependiendo del grado de suciedad de la misma o cuando la geometría de las piezas a desengrasar sea muy irregular. Estas máquinas pueden ser estáticas, lineales, rotativas, de tambor, etc. y pueden estar preparadas para

realizar diferentes tratamientos superficiales: programas de lavado, aclarado, pasivado, fosfatado, secado, etc... Todo ello en la misma máquina con diferentes ciclos o etapas, sin necesidad de tener que mani-

pular las piezas durante los procesos intermedios. Se construyen con aislamientos térmicos y acústicos, van equipadas con niveles automáticos de reposición, aspiradores de vahos, desaceitadores, filtros, dosificadores de detergentes, ultrasonidos y demás complementos. A fin de conseguir una mayor facilidad de maniobra, un gran ahorro en mano de obra, un menor consumo de energía y muy poco gasto en productos de limpieza.

BAUTERMIC, S.A.

Contactar

índice

ELECTROVÁLVULAS

Las demandas de componentes de máquinas de alto rendimiento más pequeños se han cubierto con el lanzamiento de una nueva gama de electroválvulas de 5 vías (Serie S0700) del especialista en componentes de automatización neumática, SMC.

La industria exige máquinas de tamaño reducido, lo que significa que muchos fabricantes de maquinaria europeos se enfrentan al difícil reto de encontrar componentes cada vez más pequeños, con el rendimiento necesario, para satisfacer las necesidades de desarrollo de sus máquinas.

Gracias al compromiso de SMC con I+D y con productos como su nueva Serie S0700, la electroválvula de 5 vías más pequeña del mercado, estas exigencias están atendidas.

Desarrollada inicialmente para equipos de fabricación de semiconductores, es adecuada para muchas aplicaciones de máquinas industriales generales.

La gama S0700 es excepcionalmente compacta, con una anchura de cuerpo de sólo 7 mm. No obstante,



el rendimiento de su gran capacidad de caudal es extraordinario para válvulas de su tamaño, con la capacidad de accionar cilindros con un diámetro de hasta 25 mm.

Con una vida útil probada para conseguir más de 50 millones de ciclos y

un consumo de potencia de sólo 0,35 W, la gama de electroválvulas S0700 puede utilizarse con conexión tipo boquilla o con conexión instantánea, y su paso reducido sigue garantizando dimensiones compactas de 7.5 mm y 8.5 mm, respectivamente, cuando se monta en bloques.

Adecuada para configuraciones de bloque tipo Plug-in (base apilable), bloque compacto o Plug lead, esta serie puede alojar una amplia gama de conexiones eléctricas, incluidos (dependiendo de la configuración seleccionada) los módulos de comunicación vía bus de campo EX600, EX510, EX500 y EX250.

SMC NETWORKS ESPAÑA, S.L.

Contactar

índice

DOSIFICADOR DE BOMBA PERISTÁLTICA

El Dosificador de bomba peristáltica PPD-130 aporta una dosificación "volumétrica" en materiales de baja viscosidad tales como cianoacrilatos, aceites y disolventes sin la necesidad de utilizar aire comprimido. La PPD-130 emplea la tecnología de la bomba peristáltica para dispensar el producto desde la botella o del recipiente contenedor directamente. Al eliminar la necesidad de trasvasar el material de su envase original, se reduce el riesgo de contaminación de producto y de contacto con el operario. La PPD-130 es ideal para dosificar cianoacrilatos y disolventes porque



evitan la utilización de aire. Las dosis se pueden controlar manualmente o mediante el temporizador interior, permitiendo un volumen mínimo tan bajo como 0.006 cc por señal. El mantenimiento y limpieza son muy sencillos porque el material nunca entra en contacto con el mecanismo de dosificación. La bomba es reversible con lo que permite vaciar el tubo de producto después de cada sesión de trabajo.

DOTEST, S.L.



TRANSMISORES DE CAUDAL

Meister, representado en España por MABECONTA presenta la nueva línea de transmisores de caudal analógicos - Señal - Monitor - Display. Estos transmisores representan soluciones específicamente adaptadas a las necesidades de cada cliente. Las modernas tecnologías de producción permiten montar en fábrica el medidor elegido por el cliente, ajustado al campo de medición concreto, y en plazos lógicos de fabricación.

Los nuevos transmisores analógicos trabajan con sensores del cuerpo flotante, para que el usuario pueda utilizar siempre el aparato óptimo.



Con la ayuda de sensores Hall detectan la posición del cuerpo flotante o pistón y transmiten una señal analógica, que puede utilizarse por el usuario para diferentes aplicaciones en la medición y regulación.

Todos los miembros de la serie cuentan con alimentación 24V (18-30V), energía <1W, conexión mediante enchufe 12x1, Protección IP 67 y temperatura de -20° a +70°.

MABECONTA



SISTEMA DE DETECCIÓN Y CONTROL INALÁMBRICO

La combinación de sensores de baja potencia, baterías de larga duración, paneles solares y dispositivos inalámbricos de E/S de Banner Engineering permite la implantación inalámbrica en una gran variedad de aplicaciones. La solución inalámbrica está diseñada para aplicaciones en donde no se dispone de electricidad, o no resulta práctico utilizarla. La alimentación de los dispositivos se realiza mediante baterías de litio de celda D o mediante una combinación de panel solar y batería recargable que requiere un promedio de sólo dos horas de luz solar por día para su completa recarga. El sistema FlexPower proporciona potencia autónoma fiable de intensidad suficiente como para operar una gran variedad de sensores y el nodo remoto de la red inalámbrica industrial DX80 de Banner.



necesidad de utilizar cualquier tipo de cableado en la instalación. La red inalámbrica DX80 incluye hasta 56 nodos remotos que se conectan a una pasarela central. La pasarela proporciona conectividad de tipo Modbus RTU/TCP o Ethernet IP al PLC o a otras unidades de control. La tecnología de salto de frecuencias (FHSS) y la arquitectura de control de

acceso múltiple (TDMA) se combinan para asegurar un suministro fiable de los datos dentro de la banda industrial, científica y médica (ISM) en la que la licencia para su utilización no es necesaria. Pueden instalarse unidades adicionales de radios de datos como repetidores para extender el rango de transmisión hasta 3 km utilizando dispositivos DX80 de 2,4 GHz.

ELION, S.A.



SISTEMAS DE RODAMIENTOS PARA ENGRANAJES PLANETARIOS EN TURBINAS EÓLICAS

NKE Austria presenta sus sistemas modulares para el alojamiento de ruedas planetarias en engranajes utilizados en aerogeneradores. Los sistemas unifican el concepto de alojamiento, reducen la cantidad de piezas y simplifican la logística.



Los sistemas de rodamiento se fabrican de manera personalizada. NKE ya ha realizado para engranajes con valores de potencia de 1,5 MW, 2 MW y 2,5 MW unos sistemas de rodamiento modulares con rodamientos de rodillos cilíndricos de una hilera y sin aro exterior. Los rodamientos poseen un diámetro de perforación de 160 mm, 190 mm y 200 mm; actualmente se están diseñando para diámetros de hasta 220 mm. La selección del rodamiento depende del espacio disponible para el ensamble y de las exigencias del cliente, sobre

todo cuando se trata de sustituir o reemplazar rodamientos. Las estructuras interiores de los rodamientos cilíndricos, a diferencia del diseño estándar de los tipos de base, se han reforzado de nuevo para aumentar la capacidad de carga. Los rodamientos

poseen una jaula en latón macizo y de una sola pieza guiada por el anillo interior. La jaula lleva como estándar ranuras de inspección para una valoración endoscópica del estado de las pistas del aro interior. Estos rodamientos, a una hilera, pueden ser agrupados en función de la carga y del ensamblaje individual, en juegos de dos, tres o incluso cuatro rodamientos.

NKE AUSTRIA GMBH



EQUIPOS DE AUTOMATIZACIÓN CON MÁSCARA CONFIGURABLE

Los paneles de los equipos de automatización se emplean en condiciones muy variadas. La dificultad a la hora de leer información y la falta de claridad de ciertos elementos prolongan los tiempos de reacción y aumentan la probabilidad de error. COPA-DATA ha incorporado la tecnología Chameleon al nuevo zenon 6.50, que a partir de ahora se podrá utilizar con máscaras basadas en paletas de colores configurables y fáciles de cambiar.

Las máscaras, un elemento al que ya están acostumbrados los usuarios de teléfonos móviles y reproductores de MP3, han empezado a ganar terreno también en el campo de la automatización. La posibilidad de cambiar la combinación de colores con sólo pulsar un botón hará que los paneles se puedan utilizar de una forma más sencilla y segura. Por eso COPA-DATA ha creado la tecnología zenon Chameleon y la ha incorporado en su nuevo zenon 6.50. La tecnología zenon



Chameleon permite usar paletas de colores intercambiables, de manera que los colores de cualquier objeto se pueden modificar con un solo clic (o incluso

de forma totalmente automática en el inicio de sesión) en tiempo de ejecución o bien en el editor durante la configuración.

COPA-DATA ha preparado inicialmente cinco máscaras que ya se pueden descargar para las aplicaciones más habituales: la máscara "Diseño" está pensada para aumentar la usabilidad, "Modo Administrador" y "Modo Simulación" garantizan la máxima claridad en la definición de funciones y modos, "Ojo de halcón" ofrece un excelente contraste y "Corrección de colores" está optimizada para usuarios con problemas de daltonismo.

COPA DATA IBÉRICA



B

TARJETA DEL LECTOR

AMPLÍE INFORMACIÓN GRATUITAMENTE

268

Departamento de Empresa

Deseo recibir información adicional y/o completar los datos y comentarios publicados en:

☐ N° de Lector
(Código de etiqueta de envío)

AUTOMÁTICA & ROBOTICA

NOMBRE Y APELLIDOS:

EMPRESA:

DIRECCION DE ENVÍO (SEÑALE: ☐ Empresa ☐ Particular)

COD. POSTAL POBLACIÓN:

PROVINCIA: **TELÉFONO:**

FAX: **C.I.F.:**

E-MAIL:

PÁG. WEB. WWW:

**Para su comodidad, llámenos al
Tel: 914 316 747**
disponemos de un servicio telefónico en el que podrá cumplimentar su tarjeta del lector sin necesidad de envío.

MÁS FÁCIL
MÁS RÁPIDO

Escriba en cada cuadro el número de referencia del producto elegido del que desea ampliar información

Actividad (máx.2)

- ☐ 01 Fabrica en España
- ☐ 02 Exporta
- ☐ 03 Importa
- ☐ 04 Minorista Industrial
- ☐ 05 Ingeniería
- ☐ 06 Fabrica en el Extranjero
- ☐ 07 Mayorista Industrial
- ☐ 08 Consultoría
- ☐ 09 Centro de Enseñanza
- ☐ 10 Distribuidor
- ☐ 11 Organismo Público
- ☐ 12 Asociación
- ☐ 13 Centro de Investigación

Sector de Actividad (máx. 3)

- ☐ 01 Sensores y Detectores
- ☐ 02 Hidráulica y Neumática
- ☐ 03 Máquina-Herramienta y Utillaje
- ☐ 04 Mecánica, Accionamientos y Motores
- ☐ 05 Metalurgia y Perforación
- ☐ 06 Química y Derivados
- ☐ 07 Electrónica y Electromecánica
- ☐ 08 Electricidad
- ☐ 09 Transformación y Generación de Energía
- ☐ 10 Robótica, Automática y Fluidica
- ☐ 11 Instrumentación, Control y Medida
- ☐ 12 Logística, Mantenimiento y Almacenaje
- ☐ 13 Alimentación y Bebidas
- ☐ 14 Cemento y Vidrio
- ☐ 15 Informática y Telecomunicaciones
- ☐ 16 Textil, Papel, Madera y Derivados
- ☐ 17 Transformaciones de Plásticos y Caucho
- ☐ 18 Investigación y nuevos Materiales
- ☐ 19 Transporte y Automoción
- ☐ 20 Equipos térmicos y Climatización
- ☐ 21 Ingenierías, Consultorías y Servicios
- ☐ 22 Otros
- ☐ 23 Minería, Obras Públicas y Construcción
- ☐ 24 Farmacia y Cosmética
- ☐ 25 Medio Ambiente y Reciclado
- ☐ 26 Petroquímicas y Gas
- ☐ 27 Laboratorios y Centros de Ensayo
- ☐ 28 Seguridad, Higiene Industrial y Calidad
- ☐ 29 Instalaciones, Acondicionamiento, Montajes y Mantenimiento
- ☐ 30 Industria Militar, Naval y Aeronáutica
- ☐ 31 Envase y Embalaje

Número Referencia	Envíennos Representante	Envíennos Documentación	Envíennos Tarifas	Datos del Distribuidor

☐ ME INTERESA INSERTAR PUBLICIDAD ☐ DESEO PUBLICAR NOTAS DE PRENSA

ENVÍO POR FAX : 914 263 332

Persona interesada: Nombre y Apellidos:		Código Etiqueta Envío	
Datos de Empresa: EMPRESA: C.I.F./N.I.F. DIRECCIÓN DE EMPRESA:		Fecha : Firma:	
POBLACIÓN: C.P.: PROVINCIA: PAÍS: TELÉFONO: FAX: WEB: E-MAIL:			
Deseo suscribirme a la revista AUTOMÁTICA & ROBOTICA sin cargo, sólo abonaré los gastos de direccionado y envío como profesional acreditado.			
☐ Suscripción 11 números (1 año)	20 euros		
☐ Suscripción 22 números (2 años)	28 euros		
☐ Suscripción fuera de España (1 año) (Sólo pago mediante talón)	110 euros		
☐ Suscripción 11 números (20 euros) + Directorio del Sector (99 euros)	103 euros		
☐ Suscripción 22 números (28 euros) + 2 Directorios del Sector (198 euros) + CD-Rom Sector Industrial (35 euros)	197 euros		
El importe de la suscripción se abonará:			
☐ Talón nominativo a: Tecnología Punta Publicaciones, S.L. ☐ Transferencia Bancaria a nuestra c/c en Banco Popular 0075-0355-35-0500039303			

TARJETA DEL LECTOR

AMPLIE INFORMACIÓN GRATUITAMENTE

268

Desee recibir información adicional y/o completar los datos y comentarios publicados en:

Para su comodidad, llamemos al **Tel.: 914 316 747** disponemos de un servicio telefónico en el que podrá complementar su tarjeta del lector sin necesidad de envío.

MÁS FÁCIL. MÁS RÁPIDO.

Escriba en cada cuadro el número de referencia del producto elegido del que desea ampliar información

Departamento de la Empresa

01 Director General
02 Diseño de Productos
03 Diseño de Sistemas
04 Director de Producción
05 Control de Calidad
06 Otros Técnicos/Ingenieros
07 Otros de Compras
08 Jefe de Compras
09 Otros

Indique n° de Empleados

Actividad (máx. 2)

01 Fabrica en España
02 Exporta
03 Importa
04 Minería Industrial
05 Minería el Extranjero
06 Mayorista Industria
07 Consultoría
08 Centro de Especializa
09 Organización Público
10 Asociación
11 Centro de Investigación

Sector de Actividad (máx. 3)

01 Servicios/Diversos
02 Electrónica y Electrónica
03 Metalurgia y Minería
04 Maquinaria y Utillaje
05 Medicina, Accesorios y Motores
06 Metalurgia y Perfora
07 Química y Derivados
08 Electrónica y Electromecánica
09 Transmisión y Generación de Energía
10 Robótica, Automática y Fluidica
11 Restauración
12 Construcción y Materiales
13 Alimentación y Bebidas
14 Cerámica y Vidrio
15 Informática y Telecomunicaciones
16 Textil, Papel, Madera y Derivados
17 Transformaciones de Plásticos
18 Construcción y Materiales
19 Transportes y Automoción
20 Equipos térmicos y Climatización
21 Ingeniería, Consultoría y Servicios
22 Otros

01 Fabrica en España
02 Exporta
03 Importa
04 Minería Industrial
05 Minería el Extranjero
06 Mayorista Industria
07 Consultoría
08 Centro de Especializa
09 Organización Público
10 Asociación
11 Centro de Investigación

Sector de Actividad (máx. 3)

01 Servicios/Diversos
02 Electrónica y Electrónica
03 Metalurgia y Minería
04 Maquinaria y Utillaje
05 Medicina, Accesorios y Motores
06 Metalurgia y Perfora
07 Química y Derivados
08 Electrónica y Electromecánica
09 Transmisión y Generación de Energía
10 Robótica, Automática y Fluidica
11 Restauración
12 Construcción y Materiales
13 Alimentación y Bebidas
14 Cerámica y Vidrio
15 Informática y Telecomunicaciones
16 Textil, Papel, Madera y Derivados
17 Transformaciones de Plásticos
18 Construcción y Materiales
19 Transportes y Automoción
20 Equipos térmicos y Climatización
21 Ingeniería, Consultoría y Servicios
22 Otros

268

Departamento de la Empresa

01 Director General
02 Diseño de Productos
03 Diseño de Sistemas
04 Director de Producción
05 Control de Calidad
06 Otros Técnicos/Ingenieros
07 Otros de Compras
08 Jefe de Compras
09 Otros

Indique n° de Empleados

Actividad (máx. 2)

01 Fabrica en España
02 Exporta
03 Importa
04 Minería Industrial
05 Minería el Extranjero
06 Mayorista Industria
07 Consultoría
08 Centro de Especializa
09 Organización Público
10 Asociación
11 Centro de Investigación

Sector de Actividad (máx. 3)

01 Servicios/Diversos
02 Electrónica y Electrónica
03 Metalurgia y Minería
04 Maquinaria y Utillaje
05 Medicina, Accesorios y Motores
06 Metalurgia y Perfora
07 Química y Derivados
08 Electrónica y Electromecánica
09 Transmisión y Generación de Energía
10 Robótica, Automática y Fluidica
11 Restauración
12 Construcción y Materiales
13 Alimentación y Bebidas
14 Cerámica y Vidrio
15 Informática y Telecomunicaciones
16 Textil, Papel, Madera y Derivados
17 Transformaciones de Plásticos
18 Construcción y Materiales
19 Transportes y Automoción
20 Equipos térmicos y Climatización
21 Ingeniería, Consultoría y Servicios
22 Otros

Departamento de la Empresa

01 Director General
02 Diseño de Productos
03 Diseño de Sistemas
04 Director de Producción
05 Control de Calidad
06 Otros Técnicos/Ingenieros
07 Otros de Compras
08 Jefe de Compras
09 Otros

Indique n° de Empleados

Actividad (máx. 2)

01 Fabrica en España
02 Exporta
03 Importa
04 Minería Industrial
05 Minería el Extranjero
06 Mayorista Industria
07 Consultoría
08 Centro de Especializa
09 Organización Público
10 Asociación
11 Centro de Investigación

Sector de Actividad (máx. 3)

01 Servicios/Diversos
02 Electrónica y Electrónica
03 Metalurgia y Minería
04 Maquinaria y Utillaje
05 Medicina, Accesorios y Motores
06 Metalurgia y Perfora
07 Química y Derivados
08 Electrónica y Electromecánica
09 Transmisión y Generación de Energía
10 Robótica, Automática y Fluidica
11 Restauración
12 Construcción y Materiales
13 Alimentación y Bebidas
14 Cerámica y Vidrio
15 Informática y Telecomunicaciones
16 Textil, Papel, Madera y Derivados
17 Transformaciones de Plásticos
18 Construcción y Materiales
19 Transportes y Automoción
20 Equipos térmicos y Climatización
21 Ingeniería, Consultoría y Servicios
22 Otros

Nº 268 - 15 SEPTIEMBRE 2010

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

Publicidad:

CENTRO

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

Tfno.: 914 316 747 Fax: 914 263 332

CATALUÑA:

Sonia Quintero - Avda. Cornellá, 17-21 - Planta 11 4º 08950 ESPLUGAS DE LLOBREGAT (Barcelona)

Tel.: 933 713 024 - 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**
La suscripción a la revista AUTOMÁTICA Y ROBÓTICA es GRATUITA y renovable automáticamente por periodos 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 de la parte de inferior.
- Si lo prefiere puede recortar y enviar por Fax al 914 263 332 la Tarjeta del Lector de la parte superior.
- También puede complimentar 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
Velázquez 27, 1º Izda
28001 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”

Velázquez 27, 1º Izda
28001 MADRID

AGENDA

índice

MATELEC 2010 (MADRID, DEL 26 AL 29 DE OCTUBRE)

El Salón Internacional de Material Eléctrico y Electrónico, MATELEC, es la feria industrial referente en el mercado español. La decimo-quinta edición tendrá lugar en la Feria de Madrid, del 26 al 29 de octubre próximos, y cuenta con el respaldo de todas las asociaciones y federaciones sectoriales, tanto de fabricantes como de instaladores, mantenedores, etc. El sector de Iluminación y Alumbrado, según datos de la patronal ANFALUM, confirma un cambio de tendencia del mercado en 2010, superando la coyuntura económica adversa por primera vez en tres años. Así, según previsiones de dicha asociación, el mercado español registrará una facturación de 1.380 millones de euros en 2010. Participarán numerosas empresas de primer nivel del segmento Iluminación y Alumbrado, que mostrarán el alto nivel tecnológico de la muestra. Una tecnología que no se desentiende del compromiso con el Medio Ambiente con la fundación Ecolum, encargada del Sistema Integrado de Gestión, SIG, para reciclaje de luminarias, que aglutina a 150 empresas del sector, con 1.177 puntos de recogida de residuos de luminarias, que incrementó en 2009 un 63 por ciento la cantidad de residuos recogidos.

Contactar

MATIC 2011 (ZARAGOZA, DEL 10 AL 12 DE MAYO DE 2011)

La 3ª convocatoria de MATIC, Feria Internacional de Automatización Industrial, tendrá lugar en Feria de Zaragoza entre los días 10 al 12 de Mayo de 2011. MATIC 2011, se celebrará conjuntamente con MOLDEXPO, Feria Internacional de Moldes y Matrices.

Contactar

BIEMH 2012 (BILBAO, DEL 28 DE MAYO A 2 DE JUNIO 2012)

La 27ª edición de la Bienal Española de Máquina – Herramienta tendrá lugar en el año 2012, del 28 de mayo al 2 de junio. En ella, y como en todas las ediciones celebradas hasta la fecha, se darán cita los distribuidores más relevantes para que visitantes de todo el mundo puedan ver y conocer los últimos desarrollos, tecnologías y servicios de empresas líderes en su especialidad.

Contactar

CATÁLOGOS

índice

Rodamientos Feyc, S.A. lanza el nuevo catálogo de lubricadores SIMALUBE que cuenta con información de toda la gama de tamaños y accesorios disponibles, así como de las distintas opciones de grasas y aceites que pueden incorporar. Como puntos más destacados, cabe señalar: Automático, sin instalación eléctrica ni neumática. - Compacto, 4 tamaños disponibles (30-60-125 y 250 ml). - Rellenable. - Para grasa ó aceite (incluyendo industria alimentaria). - Totalmente reciclable, no contiene partes metálicas. - Aprobado para ambientes ATEX, puede ser aplicado en todas las áreas explosivas sin limitación.

Contactar



CURSOS

índice

Cursos de acceso a grado en ingeniería mecánica

La Universidad Nebrija pone en marcha el Curso de Acceso al Grado en Ingeniería Mecánica, para Ingenieros Técnicos Industriales de especialidad Mecánica ya titulados. El curso se realizará en la modalidad “a distancia”, por lo que se podrá compatibilizar con la actividad profesional allí donde se produzca. La Universidad proveerá al alumno de una plataforma de teleformación on-line a la que podrá acceder para la descarga de contenidos, ejercicios, etc., así como para cualquier consulta o duda que se pueda plantear a los tutores de las asignaturas en el desarrollo del curso. Se programarán clases presenciales de repaso cada 3 semanas aproximadamente, de carácter voluntario en el Campus de la Dehesa de la Villa en Madrid, en horario compatible con la jornada laboral, para aclarar dudas y repasar conceptos. Adicionalmente, los profesores estarán disponibles para tutorías presenciales en cualquier momento. El curso se desarrollará entre octubre de 2010, comenzando el día 20, y mayo de 2011. El plazo de inscripción está abierto hasta el 8 de Octubre de 2010.

Contactar

Curso de acceso al Grado en Ingeniería en electrónica y automática industrial

La Universidad Nebrija pone en marcha el Curso de Acceso al Grado en Ingeniería en Electrónica y Automática Industrial para Ingenieros Técnicos Industriales de especialidad Electrónica ya titulados. Este curso de acceso, específicamente en su modalidad “a distancia”, ha sido verificado positivamente por la Agencia Nacional de Calidad y Acreditación de las Universidades ANECA. El curso se realizará en la modalidad “a distancia”, por lo que se podrá compatibilizar con la actividad profesional allí donde se produzca. La Universidad proveerá al alumno de una plataforma de teleformación on-line a la que podrá acceder para la descarga de contenidos, ejercicios, etc., así como para cualquier consulta o duda que se pueda plantear a los tutores de las asignaturas en el desarrollo del curso. Se programarán clases presenciales de repaso cada 3 semanas aproximadamente, de carácter voluntario en el Campus de la Dehesa de la Villa en Madrid, en horario compatible con la jornada laboral, para aclarar dudas y repasar conceptos. Adicionalmente, los profesores estarán disponibles para tutorías presenciales en cualquier momento. El curso se desarrollará entre octubre de 2010, comenzando el día 20, y Mayo de 2011. El plazo de inscripción está abierto hasta el 8 de octubre de 2010.

Contactar

EMPRESAS

índice

AFM (Asociación Española de Fabricantes de Máquina-Herramienta), a través de su unidad tecnológica, INVEMA, y FATRONIK, en colaboración con el Ministerio de Ciencia e Innovación, presentaron en Julio en el Club Financiero Génova de Madrid las conclusiones del proyecto CENIT, eEe, “Tecnologías Avanzadas para los equipos y procesos de fabricación de 2015” recientemente finalizado. El objetivo ha sido el de situar a la Máquina-Herramienta española en una posición de liderazgo estratégico en el mercado mundial en 2015. En este proyecto han participado 20 empresas del sector, que representan más del 60% de la producción y 17 organismos de investigación. Los resultados prácticos alcanzados incluyen 87 demostradores, bancos de ensayo y aplicaciones, 9 patentes, 46 publicaciones y 66 empleos generados en los departamentos de I+D+i de las empresas participantes en el proyecto.

Contactar

Emerson anunció el 6 de septiembre la adquisición del Grupo Chloride PLC, que ahora se incorpora a las marcas dentro de Emerson Network Power. La adquisición ayuda a impulsar la estrategia de crecimiento global a largo plazo de Emerson en sistemas de alimentación ininterrumpida (SAI) y soluciones integrales para centros de datos. Como se ha anunciado con anterioridad, el precio de compra fue de aproximadamente 1.500 millones de dólares. Chloride refuerza la capacidad de Emerson de proporcionar Business-Critical Continuity™ y de proporcionar una gama completa de soluciones de alimentación para infraestructuras informáticas.

Contactar

Farnell, ha sido galardonado con el premio 2009 a distribuidor del año en Europa, Oriente Medio y África de Crydom, fabricante de relés de estado sólido. El premio reconoce el significativo crecimiento en ventas europeas de Farnell en lo que fue un año lleno de desafíos para la industria de la electrónica.

Crydom también reconoce la exitosa colaboración entre las dos empresas en element14, el portal tecnológico y comunidad online de Farnell para ingenieros de diseño electrónico, y su respaldo en la introducción de nuevos productos. Farnell ofrece más de 400 líneas de productos de la gama completa de Crydom que incluye placas y relés de estado sólido de montaje en panel y en rail DIN en CA y CC. La información técnica completa sobre todos los productos y los foros de discusión en element14 ayudan a los usuarios potenciales de los productos de Crydom a seleccionar el dispositivo óptimo para sus aplicaciones rápida y fácilmente.

Contactar

En la feria de Hanóver, igus GmbH ha dado a conocer los resultados del concurso internacional “vector award”. Es la segunda vez que tiene lugar la iniciativa organizada por igus en colaboración con la Asociación Especializada en Automatización (“Fachverband Automation”) perteneciente a la Asociación Central de Electrotecnia e Industria Electrónica (“Zentralverband Elektrotechnik und Elektronikindustrie ZVEI”), el Laboratorio de Máquinas-Herramientas (Werkzeugmaschinenlabor WZL) de la Universidad Técnica Renana-Westfálica de Aquisgrán (“RWTH Aachen”) y la Asociación de Inspección Técnica de Renania (“TÜV Rheinland”). El concurso “vector award” está patrocinado por el área de automatización industrial de la feria de Hanóver.

El “vector” de oro y un premio dotado con 5.000 euros lo ganó la compañía energética CEZ Group de Chequia. El “vector” de plata le ha sido concedido a I National Mineral Development Corp. Ltd. (NMDC) de Hyderabad, India. El “vector” de bronce dotado con un premio de 1.000 EUR lo recibió el constructor Rene Petsch de la empresa Maho Seebach GmbH.

Contactar

Intermec y el operador de transporte GeoPost conmemoran 15 años de relación comercial. Llevan trabajando conjuntamente desde 1996, cuando GeoPost buscaba soluciones tecnológicas fiables para optimizar sus actividades tanto en Francia como en sus filiales internacionales y eligió a Intermec.

Contactar

RS participará en la edición Nº 15 de Matelec, el Salón Internacional de Material Eléctrico y Electrónico que se celebrará del 26 al 29 de octubre de 2010 en IFEMA. Matelec servirá de escaparate para presentar los nuevos recursos y herramientas de diseño en el área de electrónica (Modelos CAD en 3D, Component Chooser, DesignSpark y EDP); los innovadores servicios online con los que cuenta RS para facilitar y hacer más grata la experiencia de sus clientes (Purchasing Manager, e-Procurement, e-Invoicing, Consejos, Ofertas Online, etc.); y lo último en mantenimiento, control de procesos y prueba y medida, de la mano de los principales fabricantes y con enfoque especial en los productos de mayor eficiencia energética.

Contactar

Schneider Electric, especialista global en gestión de la energía, ha presentado una facturación de 4.661 millones de € correspondiente al segundo trimestre del año, un 10,2% más respecto al primero. Además, la empresa ha duplicado su beneficio neto durante la primera mitad del 2010, alcanzando los 735 millones de €, un 112% más que la primera mitad del 2009. La compañía ha expuesto el pasado 30 de julio los resultados correspondientes a los primeros seis meses del año y al segundo trimestre del 2010.

Contactar

Siemens ha inaugurado una nueva planta de producción de caudalímetros, con una superficie de 10.000 m2, en su lugar de producción de Hagenau (Bajo-Rhin), que se convierte así en el centro de fabricación mecatrónica para la instrumentación y análisis de procesos de la división Industry Automation de esta empresa en Europa. En esta fábrica se producen ya posicionadores de válvula, transmisores de presión y temperatura, analizadores de gases, entre otros equipos.

Contactar

PLATOS DE AMARRE POR VACÍO

KODISER es una empresa dedicada a mejorar los medios de producción relacionados con los procesos de mecanizado en el sector de máquinas de arranque de viruta. En esta ocasión ofrece los platos de amarre por vacío "Vagmagic". Las características de éstos son:

- Funcionan con el aire standard del taller.
- No necesitan bomba de vacío.
- Presión de trabajo 5 bar.
- Consumo 55 Lpm.
- La placa base tiene 2 tetones guía para garantizar la precisión y repetibilidad en el cambio de placa (punto cero).
- Ideales para mecanizar todo tipo de materiales magnéticos y no magnéticos.
- Disponen de pins de 12 mm alto para hacer tope cuando se mecaniza o rectifica piezas de poco espesor en 2 lados de la placa base.
- Se pueden utilizar como cambiador de pallets.



KODISER. S. COOP.

Contactar

índice

VISUALIZACIÓN DE MEDICIÓN NEUMÁTICA Y ELECTRÓNICA

La columna electrónica de factura alemana C-200, permite obtener valores máximos, mínimos y medios a través de sus 8 canales por columna (electrónicos, neumáticos, pequeños multicota...).

Dispone de función especial para medir con alexómetro, así como configurar el modo de medición en estático dinámico, RS232, Control SPC.

El bus de captadores por módulos abarca todas las necesidades del mercado:

- Conexión Mitutoyo y Mahr.
- Sonda inductiva 81, 2, 4 u 8 sondas).
- Sonda TTL.
- Señal incremental 1 Vpp / 0,011 A.
- Señales analógicas.
- Tampones neumáticos.
- Opto RS232.
- Señales por radiofrecuencia.



ICD

Contactar

índice

ASPIRACIÓN Y FILTRACIÓN DE HUMOS, GASES, VAPORES, AEROSOLES, ETC

"Clean go", por sus reducidas dimensiones, por la practicidad de uso y la eficiencia de funcionamiento, representa la verdadera solución para los problemas de apiración, filtración y desodorización de los humos de soldadura, vapores de solventes y aerosoles en los ambientes de trabajo. Está dirigido a aquellos sectores de la industria y del artesanado tales como mantenimiento industrial, obras, talleres de autos, carrocerías, sector hidráulico y mecánico ligero.



El mantenimiento de la máquina se limita a la sustitución de los filtros, operación que requiere tiempos breves y personal no especializado. La aspiración garantiza una buena captación de los humos nocivos de soldadura, sin aspirar los gases técnicos ni enfriar las soldaduras, cosa que podría crear peligrosas contracciones en los metales. Logra una eficiencia de captación superior al 99,9%. El "Clean go" representa una óptima solución ya que el aire filtrado se pude reciclar en el local, ya que carece por completo de toxicidad.

EHAFF FINE FILTRATION. S.L.

Contactar

índice

UNIDAD MÓVIL DE LIMPIEZA DE ACEITE

Novulner, S.L. ofrece en España la unidad móvil de limpieza de aceite, Osca-Excel Series, cuenta con un contador de partículas incorporado. Novulner S.L. es distribuidor de la firma Triple R. Osca-Excel tiene un sistema de drenaje automático que evita derrames de aceite y un eliminador de burbujas de aire que mejora la eficiencia y la exactitud de filtración. Resulta ideal para: servicios de mantenimiento, grandes volúmenes de aceite, hasta 20.000 litros, aceites con alta viscosidad, aceite de turbinas (gas, vapor...), líneas de prueba hidráulicas, industria pesada, prensas, construcción, automoción, petroquímica...

Elimina de forma efectiva todas aquellas partículas que los filtros convencionales no consiguen eliinar. Realiza una total limpieza de su aceite, eliminando las partículas sólidas, absorbiendo el agua y eliminando los lodos y otros residuos resultantes de la oxidación del aceite. Algunos de sus beneficios son que: previene problemas en los sistemas hidráulicos, mejora la fiabilidad de la maquinaria y su productividad, aumento de la vida de todos los componentes hidráulicos, bombas, servoválvulas, aumento de la vida del aceite hasta 40.000 horas., gran reducción en el consumo de aceite, alivia los filtros en línea y alarga su vida, reducción importante de los gastos de mantenimiento.



NOVULNER. S.L.

Contactar

índice

Nuevos Productos

SISTEMA MODULAR DE PERFILES DE ALUMINIO

Nuestra amplia gama de perfiles de aluminio y accesorios permite un montaje fácil y rápido, ofreciendo soluciones completas para todo tipo de industrias.

MiniTec THE ART OF SIMPLICITY



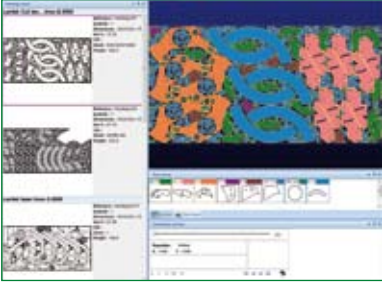
MiniTec España S.L.U. · C/ Carlos Jiménez Díaz, 7 · Polígono Industrial La Garena · 28806 Alcalá de Henares (Madrid)
Tel. 91 656 2652 · Fax. 91 677 5304 · email: info@minitec.es · www.minitec.es

Contactar

índice

SOFTWARE DE GESTIÓN PARA EL SECTOR DEL METAL

Durante la pasada BIEMH, Lantek presentó su renovado y completo catálogo de producto en el que una de las principales novedades es Lantek Integra, la nueva y potente plataforma ERP basada en Web que incorpora un amplio abanico de funcionalidades y permite la automatización, gestión y control de todos y cada uno de los procesos empresariales en cualquier momento y lugar, facilitando el acceso a la información a través de Internet y mejorando la productividad de la empresa. Asimismo, Lantek Integra está preparada para su total integración con el software CAD/CAM de la compañía incrementando el retorno de inversión y reduciendo costes.



Lantek Integra está compuesta por un amplio conjunto módulos, entre los que se encuentran Tesorería, Ventas, Compras, Fabricación, Almacenes, Productos, CRM y WOS. Este nuevo ERP optimiza los procesos de toma de decisiones gracias a la incorporación de herramientas de BI, reporting y cuadros de mando.

Otro de los productos que Lantek expuso durante el transcurso de BIEMH 2010 es la nueva versión 2010 de Lantek Expert, el software CAD/CAM para corte y punzonado de chapa para máquina-herramienta, en cualquiera de sus tecnologías, ya sea corte por plasma, oxicorte, láser o por chorro de agua.

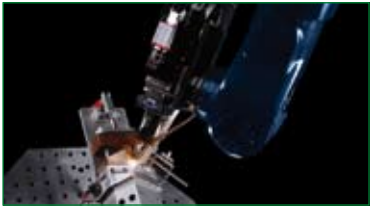
Lantek Expert v2010 se trata de una solución extremadamente potente y fácil de manejar, que incorpora una nueva arquitectura que emplea avanzas tecnologías de diseño y programación, en la que se han introducido avances en los métodos de nesting, consiguiendo incrementar de forma significativa el rendimiento de la chapa, así como en la velocidad de proceso.

LANTEK SHEET METAL SOLUTIONS. S.L.

Contactar

índice

TECNOLOGÍA LÁSER



TRUMPF presentó en la pasada edición de la feria BIEMH 2010 sus productos y servicios más innovadores en el sector de máquinas-herramienta y tecnología láser.

En su stand en el pabellón 5 recibieron a numerosos clientes y visitantes. TRUMPF destacó sobretodo con su TruLaser Robot 5020, una solución completa para la soldadura por láser. Una de las mayores ventajas consiste en su posible ampliación con otras máquinas, aprovechando la fuente láser TruDisk.

Así mismo se presentó la plegadora más rápida del mundo, la TruBend 7036. Esta máquina convence por sus altas velocidades y altos valores de aceleración.

Con la TruMatic 7000 se demostró la nueva generación de máquinas combinadas en corte por láser y punzonado. Este modelo ha sido dotado con un "flying optic" y con ejes adicionales en Xp e Yp, aumentando de esta forma la velocidad perceptible fundamentalmente en piezas con contornos complejos y filigranas.

TRUMPF MAQUINARIA. S.A.

Contactar

índice

ROBOTS



La Unidad de Sistemas Industriales de Tecnalia presentó en la Bient de Máquina-Herramienta sus últimos avances en fabricación y automatización. El stand del centro tecnológico mostró el robot "Roptalmu", ganador del premio internacional 'Strategic Manufacturing Awards', un robot de dos brazos capaz de realizar tareas complejas que visualiza la esencia de la futura robótica cooperativa, una máquina atendida por un robot y varias piezas que muestran su trabajo en procesos de fabricación avanzados. Este robot, ligero y portátil es un ejemplo de la amplia experiencia de Sistemas Industriales en el desarrollos de máquinas portables, el máximo exponente de un nuevo paradigma de producción. Dentro del apartado de máquina desatendida, destaca la presencia en el stand de un robot que ejecuta tareas avanzadas de manipulación de piezas, así como la alimentación de una máquina herramienta con dichas piezas. Este tipo de robots permite la automatización total de la producción, ya que el robot puede realizar tareas sustituyendo a otros elementos tradicionales, como cintas transportadoras o elementos que realizan operaciones intermedias, como el rebarbado o la inspección. Para ello, incorpora sensórica avanzada, en concreto un sistema de visión 3D que le permite reconocer diferentes piezas dispuestas de forma desordenada para alimentar la máquina.

TECNALIA. S.L.

Contactar

índice

HUSILLOS



PRECITRONICS nacida de la iniciativa de MADLAULA S.A., presentó en la pasada BIEMH su catálogo de husillos, que reflejan las actuales exigencias del mercado adaptando rodamientos cerámicos, motores de alta frecuencia asíncronos o síncronos, encoders de última generación, garantizando elevadas prestaciones y mayor fiabilidad. Los campos de aplicación de sus husillos de alta frecuencia son múltiples, por ejemplo: industria del automóvil, moldes, grabados, mecánica aplicada a la medicina, industria aeronáutica, industria aeroespacial, máquinaherramienta, electrónica, micromecánica, etc. Los husillos de alta frecuencia de la serie PS 200 con cuerpo cilíndrico son de alto par y potencia y pueden utilizarse en desbastes y acabados. Cuentan con una elevada resistencia a los esfuerzos axiales y radiales. Dotados de rodamientos cerámicos con engrase de por vida o sistema de lubricación mínima aire-aceite, pueden trabajar en posición horizontal o vertical. Como opción, es posible la refrigeración de la herramienta a través del husillo. Estos husillos se pueden montar en máquinas de nueva construcción o en máquinas que están en funcionamiento ya que utilizan normalmente como ISO o cono HSK, cualquier otro bajo pedido. Cuentan con sensores de temperatura de motor alta frecuencia, temperatura de rodamientos, control de vibraciones, control alargamiento del eje, control vectorial y posicionamiento del eje, control de fijación de herramienta, cambio automático de herramienta, interconexión con diferentes reguladores y controles numéricos y giro en los dos sentidos.

MADLAULA. S.A.

Contactar

índice