

LO MÁS DESTACADO



Más información disponible en
www.boge.com/es



EFICIENCIA ENERGÉTICA

A UN NUEVO NIVEL

SERIE S-4 DE BOGE

Eficiencia energética, potencia, funcionamiento silencioso y tamaño compacto.

Los compresores de tornillo de la Serie S-4 de BOGE destacan por su alta eficiencia energética y su bajo nivel de ruido. Además, unos tiempos de inactividad extremadamente reducidos y un funcionamiento seguro y fiable garantizan un abastecimiento continuo de aire comprimido, incluso en los entornos más exigentes.

Eficiencia a un nuevo nivel

Consumo de potencia mínimo, mantenimiento rápido y sencillo, junto con una larga vida útil; los nuevos modelos de la serie S-4 son más eficientes que otros compresores de tornillo en sus respectivos segmentos.

El elemento principal de cada S-4 es la etapa de compresión, un desarrollo propio de BOGE que presenta una robusta transmisión integrada o un accionamiento directo con regulación de frecuencia.

¡BOGE Compresores, siempre innovando para su beneficio!

Entrevista con Andrea Mirabile, Global Director of Artificial Intelligence en Zebra Technologies.



Antes de nada, ¿me podrías definir brevemente quién es Zebra y a qué se dedica la compañía?

Claro, Zebra Technologies ayuda a las compañías a supervisar y acelerar los flujos de trabajo, centrándose especialmente en los profesionales de primera línea, garantizando su conectividad y optimizando los procesos. Nuestra amplia oferta abarca desde herramientas de software hasta soluciones de visión artificial, automatización y toma de decisiones en entornos digitales, todo ello respaldado por más de 50 años de experiencia en soluciones de escaneado, rastreo e informática móvil. Tenemos un ecosistema de 10.000 partners en más de 100 países y entre nuestros clientes están más del 80% de las empresas Fortune 500.

¿Y cuál es el principal objetivo de Zebra para este año?

Nuestro objetivo principal sigue siendo ayudar a las empresas a agilizar sus flujos de trabajo. Para ello, seguimos trabajando cada día en desarrollar tanto soluciones de hardware como de software, que puedan ayudar a los negocios a gestionar sus procesos de logística, transporte o monitorización. Como parte de este objetivo, buscamos constantemente aportar nuevas soluciones al mercado, por lo que invertimos un 10% de nuestros ingresos globales en investigación y desarrollo, incluyendo la IA. Un claro ejemplo de todo este trabajo lo tenemos en la nueva gama de dispositivos móviles que hemos lanzado recientemente y que muestra cómo aplicamos la IA generativa en nuestros diseños. Pero también en el nuevo programa de sostenibilidad

para partners de canal o en los proyectos que tenemos en marcha con clientes como Marexi o Kine.

Estamos viendo que hay una necesidad creciente de implementar la IA y/o el machine learning en los procesos de fabricación, ¿es fundamental que las empresas den este paso ya?

Efectivamente. Por ejemplo, numerosas industrias tienen importantes retos para contratar, formar y retener mano de obra y los directivos están recurriendo a la IA y la automatización para agilizar los procesos y ayudar a los trabajadores a gestionar sus cargas de trabajo. La visión por ordenador, la inteligencia artificial por voz, el deep learning y el machine learning van a tener un rol cada vez más importante.

Eso sí, sabemos que hay mucho ruido alrededor de la IA y que, precisamente por eso, las empresas necesitan más claridad que nunca, información actualizada y el apoyo de expertos que les ayuden a desarrollar una hoja de ruta para seleccionar e implementar las soluciones de IA más adecuadas. Estas nuevas tecnologías les ayudarán a analizar los datos de sensores y dispositivos para mejorar la toma de decisiones, el cumplimiento normativo, las inspecciones de calidad o los retos de sostenibilidad y productividad. Nuestra recomendación es siempre que empiecen de forma sencilla y definan un objetivo y una herramienta de IA específica, haciendo hincapié en la necesidad de identificar el caso de uso adecuado para ellos.

¿Qué tendencia tecnológica estimáis en Zebra que marcará la diferencia este 2024 en el sector industrial o de fabricación?

Como he comentado, la IA será el foco principal para todas las empresas en cualquier industria o sector. Sin embargo, la inteligencia artificial tiene, a su vez, diferentes aplicaciones y desarrollos, entre los que nosotros destacamos las nuevas capacidades que incorporarán los Agentes IA (gracias a las tecnologías LLM) y los "copilotos IA". Junto al Copilot de GitHub para desarrolladores y el Copilot de Microsoft para oficinas, veremos más herramientas de este tipo en el mercado, atendiendo a las necesidades de los trabajadores de primera línea en los sectores minorista, sanitario y de fabricación, por ejemplo.

Unido al potencial de la IA generativa, también marcarán la diferencia otros tipos de inteligencia artificial aplicada a los trabajadores de primera línea: los "wearables". Es decir, dispositivos portátiles, fáciles de llevar, que permitan a los trabajadores pedir lo que necesitan simplemente "hablando", sin tener que interactuar con la pantalla. Por ejemplo, podrán preguntarles "¿cuál es mi próxima tarea?" o pedirles "llama al proveedor de piezas" y el asistente IA realizará la llamada o mostrará la información solicitada en la pantalla.

Por otro lado, otra tecnología relevante para nosotros en Zebra es el IoT. Un ejemplo es nuestra plataforma de software Visibility Foresight, que puede recoger datos de los dispositivos móviles de los trabajadores, analizarlos e incluso informar si dejan de funcionar. Todo esto reduce las interrupciones y los tiempos de inactividad, evitando retrasos o inversiones innecesarias. Y todo ello sin olvidarnos de las soluciones de visión artificial, que pueden utilizarse para la inspección de alimentos frescos y manufacturados, productos farmacéuticos, envasado de alimentos y bebidas, la producción de semiconductores o para la fabricación de baterías en vehículos eléctricos. Por último, destacaría las tecnologías de OCR (Reconocimiento Óptico de Caracteres), pre entrenadas con miles de imágenes diferentes y que ofrecen un gran nivel de precisión.

¿Cómo afecta la reciente regulación a la implementación de AI en el sector?

La Ley de IA de la UE establece un marco común para el uso y suministro de sistemas de IA, junto con una clasificación de todos ellos, con diferentes requisitos y obligaciones según los riesgos. Para cumplir con ella, las organizaciones deben realizar un inventario detallado de los modelos, garantizar la gobernanza de los datos y establecer prácticas éticas para su uso.

Aunque la ley proporciona un marco de trabajo, las empresas deben comprometerse a compartir su experiencia participando en el proceso normativo y la investigación, en cooperación con clientes, partners, asociaciones del sector e instituciones. La implementación de la IA en las empresas del sector debe tener en cuenta a las unidades de negocio y a las propias soluciones, de tal forma que siempre se pueda evaluar y perfeccionar su uso en términos de ética, desarrollo y despliegue. El compromiso con la innovación debe ser transparente y en beneficio de los usuarios, los clientes, los partners y los empleados.

¿Hay alguna implementación o ejemplo de cliente que ya estéis llevando a cabo?

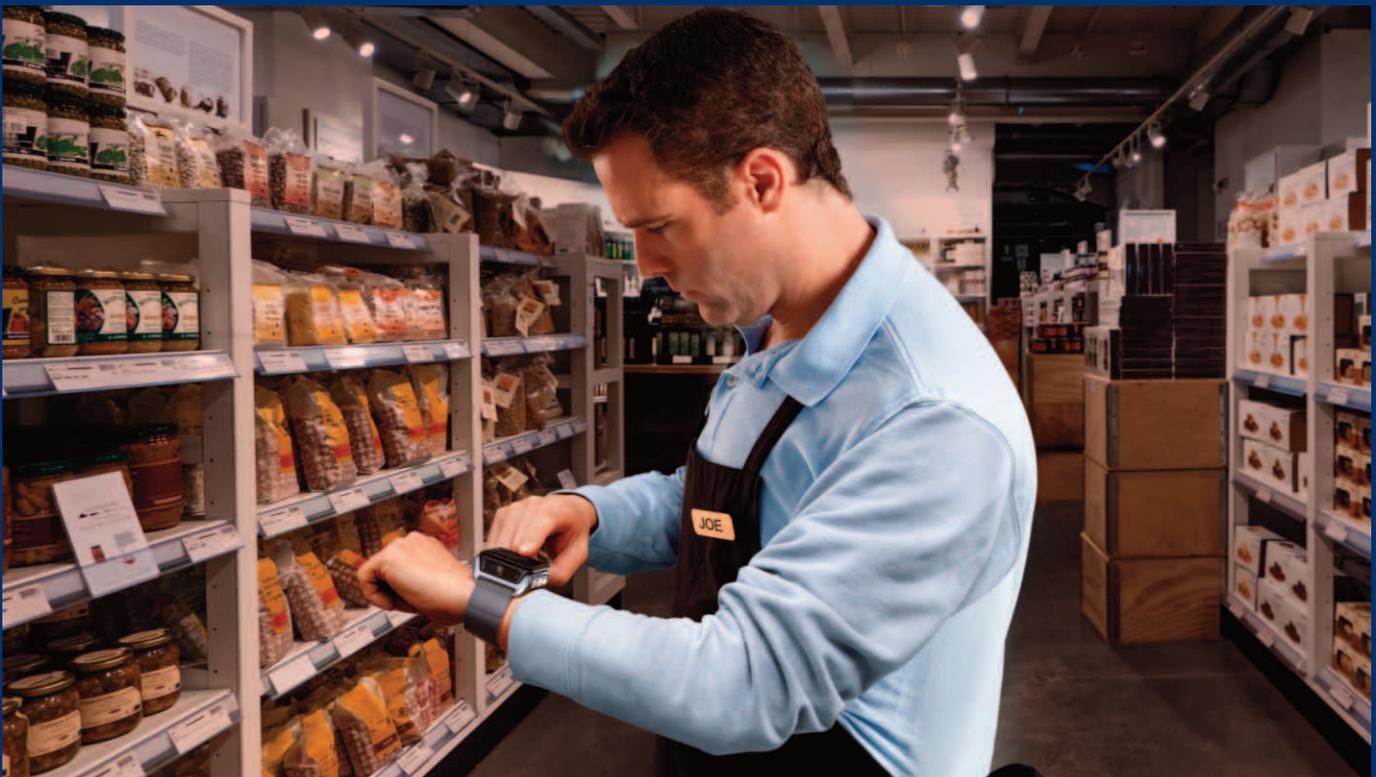
Sí, por supuesto. Tenemos varios casos prácticos muy recientes que muestran cómo los avances tecnológicos revierten de manera muy positiva en las compañías.

Por un lado, hemos conseguido niveles de precisión del 100% en un trabajo tan complejo como la inspección de pescado congelado gracias a los sensores 3D de Zebra Technologies. Marexi, proveedor español de soluciones de visión artificial para la industria pesquera y conservera, ha implementado esta tecnología en su sistema TUNASCAN®, que ahora puede clasificar y ordenar el atún con unos índices de precisión perfectos.

Y, por otro lado, tenemos el ejemplo de KINE, un proveedor de soluciones robóticas para los sectores de alimentación, bebidas, logística o semiconductores. Esta compañía, junto a OEM Finland Oy, han desarrollado una solución específica para ayudar a las panaderías y reposterías industriales a afrontar sus retos de inspección visual y control de calidad. Lo han hecho diseñando un sistema de visión artificial autónomo, que utiliza Zebra Aurora Design Assistant para ayudar a reducir las tasas de error y automatizar la preparación de pedidos.

Además, ahí están también los ejemplos de la empresa italiana de reciclaje de automóviles Pollini, que utiliza la plataforma de machine learning Zebra VisibilityIQ Foresight para gestionar, supervisar y mejorar el rendimiento de los ordenadores de mano de su plantilla; o STIHL Group, el fabricante internacional de maquinaria agrícola y forestal, que está utilizando Zebra Aurora Deep Learning para la fabricación de componentes..

Zebra Technologies Iberia
www.zebra.com





SumIndustria.es

Conecta con la Industria

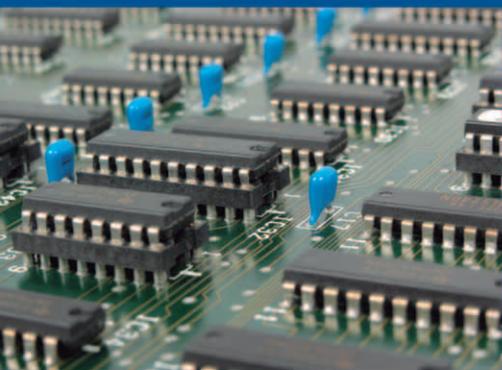
EL PORTAL DE COMUNICACIÓN ENTRE LOS FABRICANTES O DISTRIBUIDORES Y LA INDUSTRIA



+ de 5000
empresas



+ visibilidad
en internet



+ contactos
comerciales



+ imagen
de marca



PROCEDIMIENTO AVANZADO PARA UNA PRODUCCIÓN EFICIENTE DE NITRÓGENO CON LOS EQUIPOS BOGE-INMATEC.



Producción autónoma para reducir de forma drástica el consumo de energía. Aumente la pureza y disminuya los costes. Gracias a la ingeniosa combinación de un generador de nitrógeno con un catalizador de hidrógeno, INMATEC dispone ahora en su cartera de un eficiente dúo para producir nitrógeno, por lo que los usuarios no solo ahorrarán en la inversión inicial, sino también en los gastos corrientes.

El nitrógeno de la máxima pureza no solo es necesario como gas de proceso e inerte en la industria química, sino que también se utiliza en muchos otros sectores, como la industria alimentaria y de bebidas. En este contexto, las empresas se enfrentan a la

disyuntiva de comprar el gas a proveedores externos o producirlo ellas mismas. No obstante, las ventajas de generar energía de forma autónoma son palpables, pues así es posible controlar de forma óptima la cantidad, la pureza y la presión y adaptar todos estos parámetros a las necesidades reales de cada momento. Además, con ello se eliminan los costes de entrega y almacenamiento y el gas se encuentra exactamente en el lugar en el que se necesita. La pureza también se supervisa de forma continua, lo que representa otra ventaja de la producción in situ.

Los dos componentes de un concepto absolutamente genial.

Con la combinación de un generador de nitrógeno PNK modificado (PNK) y un catalizador de hidrógeno H2KAT, la empresa INMATEC, perteneciente al grupo BOGE, ofrece ahora

ZOOM



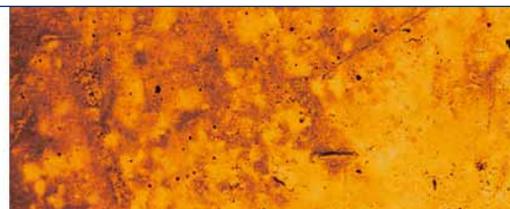
un sistema extremadamente eficiente y eficaz para generar de forma autónoma nitrógeno de la máxima clase de pureza (0,001 % de O₂ [grado de pureza 5,0]). Además, disponemos de una amplia gama de compresores y componentes de tratamiento ideales para tratar el aire comprimido que se necesita para ello. El aire comprimido se filtra y se seca antes de que el nitrógeno se separe del aire ambiente mediante la tecnología de adsorción por cambio de presión (PSA) y un tamiz molecular de carbono de alto rendimiento. El nitrógeno producido, que tiene una pureza del 0,1 % de O₂ (grado de pureza 3,0), se almacena primero temporalmente en un recipiente intermedio y, después, se enriquece con cantidades muy pequeñas de hidrógeno en el H₂KAT. Acto seguido, las moléculas de oxígeno restantes se separan del nitrógeno y se unen al hidrógeno para formar vapor de agua. Una vez que esto sucede, el nitrógeno tiene una pureza del 0,001 % de O₂ (grado de pureza 5,0). El H₂KAT se encuentra disponible en ocho variantes con un caudal de hasta 300 Nm³/h. Además, existen ocho modelos PNK adecuados que están técnicamente optimizados para los H₂KAT correspondientes.

Costes de inversión y de servicio notablemente más bajos.

La ventaja de este proceso en dos etapas para la generación de nitrógeno es una reducción drástica del consumo de aire

comprimido de entre el 40 % y el 50 % en comparación con la generación convencional de nitrógeno con una pureza del 0,001 % de O₂ (grado de pureza 5,0). Como el generador está diseñado para una pureza fija del 0,01 % de O₂ (grado de pureza 3,0), la cantidad de aire comprimido que se necesita puede reducirse prácticamente a la mitad. Esto también repercute en los costes de inversión, pues la estación de aire comprimido, los componentes de tratamiento y el generador pueden tener un tamaño mucho más compacto. Por otro lado, la reducción de la cantidad de aire comprimido suministrado también permite ahorrar costes de electricidad, así como disminuir las emisiones de CO₂. Otra ventaja consiste en que los clientes reciben el sistema completo compuesto por compresor, tratamiento de aire comprimido, generador de nitrógeno y catalizador de hidrógeno de un solo proveedor. En definitiva, la combinación de la tecnología INMATEC con los compresores de BOGE ofrece a los clientes un sistema completo y fiable que garantiza un suministro de nitrógeno continuo y realmente eficiente y eficaz.

Boge Compresores Ibérica
www.boge.com.es





Más información disponible en
www.boge.com/es

 **BOGE**
COMPRESSED AIR SYSTEMS



EFICIENCIA ENERGÉTICA A UN NUEVO NIVEL SERIE S-4 DE BOGE

Eficiencia energética, potencia, funcionamiento silencioso y tamaño compacto.

Los compresores de tornillo de la Serie S-4 de BOGE destacan por su alta eficiencia energética y su bajo nivel de ruido. Además, unos tiempos de inactividad extremadamente reducidos y un funcionamiento seguro y fiable garantizan un abastecimiento continuo de aire comprimido, incluso en los entornos más exigentes.

Eficiencia a un nuevo nivel

Consumo de potencia mínimo, mantenimiento rápido y sencillo, junto con una larga vida útil; los nuevos modelos de la serie S-4 son más eficientes que otros compresores de tornillo en sus respectivos segmentos.

El elemento principal de cada S-4 es la etapa de compresión, un desarrollo propio de BOGE que presenta una robusta transmisión integrada o un accionamiento directo con regulación de frecuencia.

¡BOGE Compresores, siempre innovando para su beneficio!



NUEVO CAUDALÍMETRO INDUSTRIAL MABEFLOW DE MABECONTA.

MABECONTA, empresa con más de 45 años de experiencia en medición de caudal, presenta su nuevo caudalímetro electromagnético industrial.

MabeFlow está diseñado para abarcar una amplia gama de medición de fluidos en diversas industrias. como en plantas de tratamiento de agua, agricultura (sistemas de riego), industria alimentaria (lecherías, cervecerías, etc.), industria papelera, energética o minera.

Se puede suministrar con diferentes conexiones a proceso, como bridas, sándwich (wafer), racores roscados y para productos lácteos (DIN 11851) o de tipo abrazadera.

El caudalímetro ofrece una amplia gama de salidas y posibilidad de conexión a diversos sistemas de control según necesidades.

Principales Ventajas

- Amplia variabilidad de la conexión a proceso.
- Posibilidad de adaptar la longitud a las necesidades del cliente.
- Posibilidad de fabricar el sensor en acero inoxidable.
- Amplio rango dinámico de medición.
- Alta precisión y repetibilidad de las mediciones.
- Amplia selección de revestimientos, electrodos y salidas.
- Funcionamiento sencillo e intuitivo.
- Pantalla giratoria de 350° para una lectura cómoda.
- Tarjeta adicional para archivo/registrador de datos en microSD, comunicación MBus.

Datos Técnicos

- Alimentación: 110...230 VAC (50/60 Hz), 24 VAC/VDC con protección contra inversión de polaridad.

- Potencia de entrada: 4,6 VA.
- Tipo de electrónica: Versiones cabezal (estándar), frontal, panel.
- Diseño Compacto: (Tmáx. 90 °C), separado (longitud de cablemestándar 3 m).
- Diámetro nominal: DN 4...600 (otros DN disponibles previo acuerdo con el fabricante).
- Material del revestimiento (temperatura máxima del material de revestimiento): Goma (dura, blanda, c/cert. prueba de agua potable): DN 25...DN 600 (Tmáx. 70 °C). PTFE: DN 10...DN 80 (Tmáx. 150 °C para la versión separada). PVDF: DN 4...DN 20. Rilsan: DN 25...DN 600 (Tmáx. 70 °C para la versión separada). ETFE: DN 100...DN 600 (Tmáx 150 °C), PFA, Cerámica (previo acuerdo con el fabricante).
- Material del electrodo: Acero CrNi DIN 1.4571, Hastelloy C4, Titanio, Tántalo.
- Bastidor: Totalmente soldado.
- Material del sensor: Acero inoxidable con bridas y acero estructural con revestimiento de poliuretano. Acero inoxidable sándwich, para bridado, apto para uso alimentario.
- Conexión a procesos: Sándwich (solo PN25). Bridado DIN (EN1092) – carbono o acero inoxidable. Roscado (EN 10226-1). Grado alimentario (DIN 11851 racor, abrazadera).
- Presión: PN10 (DIN), PN16 (DIN), PN25 (DIN), PN40 (DIN), PN64 (DIN), PN100 (DIN). 10K (JIS), 20K (JIS), 40K (JIS). 150lb (ANSI), 300lb (ANSI).
- Conductividad mínima del caudal medido: 20 μ S/cm (a una conductividad inferior, previo acuerdo con el fabricante).
- Rango de medición del caudalímetro (Qmin/Qmax): Bidireccional para 0,2 a 12 m/s (1/60); 0,12 a 12 m/s (1/100); 0,06 a 12 m/s (1/200).
- Precisión del caudalímetro: Precisión hasta 0,5 %, repetibilidad hasta 0,2 %.
- Pérdida de presión: Insignificante.
- Electrodo adicionales: Electrodo de puesta a tierra y detección para tuberías vacías (DN 10...DN 600).
- Detección de tuberías vacías: DN 10...DN 600.
- Pantalla: LCD 2x16 caracteres.
- Controles: 2x



SOLUCIONES PARA LA INDUSTRIA



MEDICIÓN DE CAUDAL, FILTRACIÓN DE LÍQUIDOS Y DOSIFICACIÓN

MABECONTA es una empresa española con más de 45 años de experiencia y miles de instalaciones realizadas en distintos sectores industriales: industria alimentaria, industria química y farmacéutica, sector del agua, fabricación de maquinaria, ingeniería de procesos...

Disponemos de una de las más amplias gamas del mercado de: contadores, medidores, sondas de caudal de líquidos y gases, equipos para dosificación, equipos para la dosificación de aceite de oliva, contadores-medidores de energía, filtros para líquidos, densímetros, viscosímetros, calculadores universales y placas de identificación.

La continua innovación en equipos y técnicas de medida nos permiten ofrecer la solución más adecuada a cada aplicación.

MABECONTA, PRECISIÓN EN LA MEDIDA.

**DISTRIBUIDOR EXCLUSIVO EN
ESPAÑA DE:**

**BOPP & REUTHER
MESSTECHNIK** 

Más información: www.mabeconta.net



Avda. de la Albufera, 323 Edificio Vallausa • 28031 Madrid (España)
Tel: +34 91 332 82 72 • e-mail: info@mabeconta.net



PLACAS PARA SEÑALIZACION E IDENTIFICACION STELL-MABECONTA PARA EQUIPOS INDUSTRIALES EN PLANTAS DE PROCESOS.

Stell, empresa alemana especializada desde 1.973 en el suministro de sistemas de identificación para plantas de proceso y con un amplio conocimiento interno de la industria, está representada en España de manera exclusiva por MABECONTA. Centrales térmicas, la industria química y la industria



De acuerdo con la normativa vigente, vehículos de transporte, naves de producción e instalaciones de empresa deben estar equipadas con carteles, etiquetas sistemáticas y planes de escape, proporcionando más seguridad y ayudando a evitar la desorientación en casos de emergencia debido a su instalación visible y a información claramente comprensible.

Stell dispone de una amplia gama de sistemas de señalización e identificación. Ofrece más de 15.000 artículos de fabricación estándar y la posibilidad de fabricaciones a medida.

Entre todas las opciones, en esta ocasión queremos destacar las placas insertables. Dichas placas se fabrican con materiales de alta calidad y son adecuadas para la realización de:

PLACAS DE SEÑALIZACIÓN

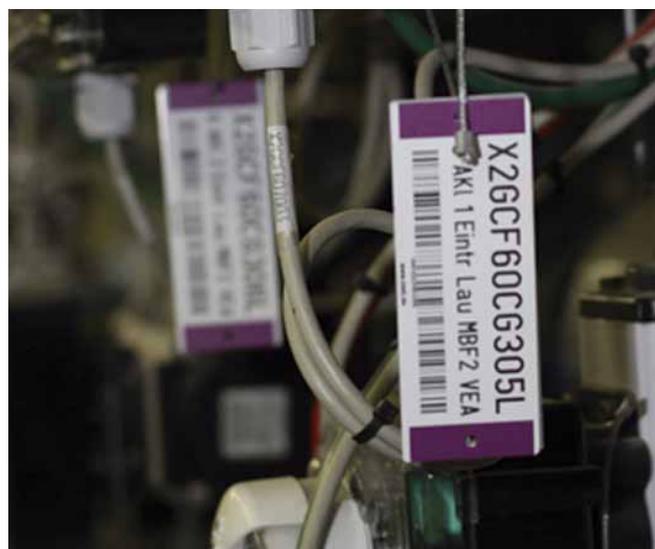
Una buena señalización en las instalaciones facilita el movimiento por la planta y ayuda a garantizar la seguridad en el trabajo. Señales de seguridad, sobre productos peligrosos, indicaciones de prohibición...



MABECONTA, suministra, realizando un estudio previo de las instalaciones, todo lo necesario para una correcta señalización.

PLACAS DE IDENTIFICACIÓN DE EQUIPOS INDUSTRIALES

Identificación para equipos, identificación de tuberías, puntos de medición, en los tanques, cables, tableros de interruptores, cuadros de mando, etc.



El tamaño y materiales de las placas vendrá determinado por la distancia de lectura, temperatura, entorno y condiciones ambientales.

El sistema de placas insertables permite intercambiar los textos mientras que la placa permanece.

Las placas insertables cuentan con un soporte de fijación y una abrazadera especial.

El texto insertable se construye en plástico libre de cloro LUXOT-HERM® con impresión térmica, resistente a altas temperaturas (hasta 85°C) y a los rayos UV. Para una mayor resistencia a las altas temperaturas (hasta 250°C), también es posible la fabricación de los símbolos en aluminio.

Bajo demanda puede fabricarse en LUXOLIGHT® PLUS, plástico luminoso. Existen distintas opciones de impresión, tanto en plástico como en aluminio.

GENESAL ENERGY SUMINISTRA ENERGÍA DE EMERGENCIA PARA LA CONVERSIÓN 4.0 EN UN GRAN ASTILLERO DE ESPAÑA.

La compañía Genesal Energy ha diseñado tres grupos electrógenos especiales para reforzar la seguridad en el suministro eléctrico de una central eléctrica dentro del plan de modernización impulsado en uno de los principales astilleros gallegos.



La finalidad de las obras convertir dicho astillero en una factoría inteligente y los trabajos consisten en mejorar todos los procesos y herramientas de su cadena de valor y centros de producción para incorporarlos al nuevo ecosistema digital.

En este contexto de transformación 4.0, los equipos electrógenos han sido fabricados para complementar las obras de renovación de las instalaciones del astillero, trabajos que abarcan cuatro campos de actuación: maquinaria y productos, aplicaciones, personas y compañía. “El cliente necesitaba tres grupos para la central eléctrica de suministro complementario con una capacidad de producción de 4,5 MVA con opción de ampliarla 2,2 MVA2”, señalan en Genesal Energy.

Recuerdan desde Genesal Energy que los grupos de emergencia robustos y fiables son imprescindibles en infraestructuras de estas características, entre otras razones porque si en la subestación que abastece al astillero se produce una caída del suministro eléctrico, se generaría un grave problema. “Nuestros grupos electrógenos entrarían en servicio en cuestión de segundos, por eso son esenciales para la seguridad y el funcionamiento óptimo de las instalaciones”, subrayan.

Adaptados a un entorno salino

Debido a las particularidades del centro industrial, los grupos electrógenos de Genesal Energy se hicieron a medida y, por ejemplo, están adaptados para trabajar en un entorno salino y son cien por cien versátiles. Asimismo, el sistema de control se

adaptó para funcionar en paralelo con la red y se diseñó un sistema de trasiego de gasoil automático para el rellenado desde un depósito central.

“Tuvimos en cuenta las cargas que van a alimentar los equipos y el tipo de control que el cliente va a realizar en la instalación”, explican en el área de Ingeniería de la empresa, donde añaden que los contenedores también se personalizaron atendiendo a la ubicación final de los grupos y con el color y diseño solicitados por el cliente.

CARACTERÍSTICAS

Equipamiento para ambiente salino:

- Silencioso de gases de escape en acero inoxidable.
- Alternador marinizado.
- Resistencia anticondensación del alternador.
- Sondas PT100 en devanados del alternador.
- Rejillas motorizadas de entrada y salida de aire.
- Rejillas de ventilación en acero inoxidable.
- Tratamiento superficial de pintura según ISO12944 - C5M.
- Diseño del contenedor solicitado por el cliente.
- Interruptores motorizados.

Genesal Energy - Generadores Europeos SA
www.genesalenergy.com

BOMBA NX PARA LA INDUSTRIA QUÍMICA.

En STÜBBE contamos con más de 60 años de experiencia en el uso de materiales plásticos para la fabricación de equipos con aplicación en la industria química: construcción de plantas químicas, producción de ácido, producción de fertilizantes...

Disponemos de una amplia gama de equipos y sistemas diseñados para su utilización con fluidos agresivos, corrosivos y peligrosos.

Nuestras bombas son resistentes, fiables y cumplen con los más altos requisitos de calidad y seguridad que exige este sector.

Hoy queremos destacar la Gama X-CLASS y en concreto nuestro modelo NX.

Bomba NX de STÜBBE. Específicamente diseñada para aplicaciones extremas.

Bomba termoplástica para la industria química. Máxima seguridad - Larga vida útil.

Diámetro nominal DN: 25 - 200

Potencia de accionamiento: hasta 250 kW Caudal (Q): hasta 1000 m³/h

Cabezal de entrega (H): hasta 120 m

Elemento de sellado material (en contacto con el medio): EPDM I FKM I FFKM I FEP

Conexión: Brida

Consúltenos sin compromiso, ¡Estamos a su entera disposición!

Stübbe Ibérica SLU
www.stuebbe.com/es



STÜBBE

SUPERANDO LOS LÍMITES

**BOMBAS
HEAVY DUTY**

X-CLASS

**RENDIMIENTO
DURABILIDAD
CAPACIDAD**



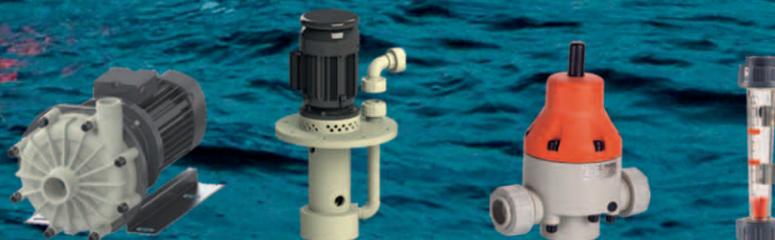
Diseñadas para todo tipo de
APLICACIONES ESPECIALES.

Gracias a su gran resistencia en **entornos agresivos**, la serie X-CLASS es perfecta para **proyectos en condiciones exigentes.**

La serie X-CLASS se caracteriza por sus altas prestaciones en términos de resistencia mecánica al desgaste, resistencia química, temperaturas de funcionamiento, presiones, alta eficiencia y durabilidad.

STÜBBE

Bombas, válvulas e instrumentación.



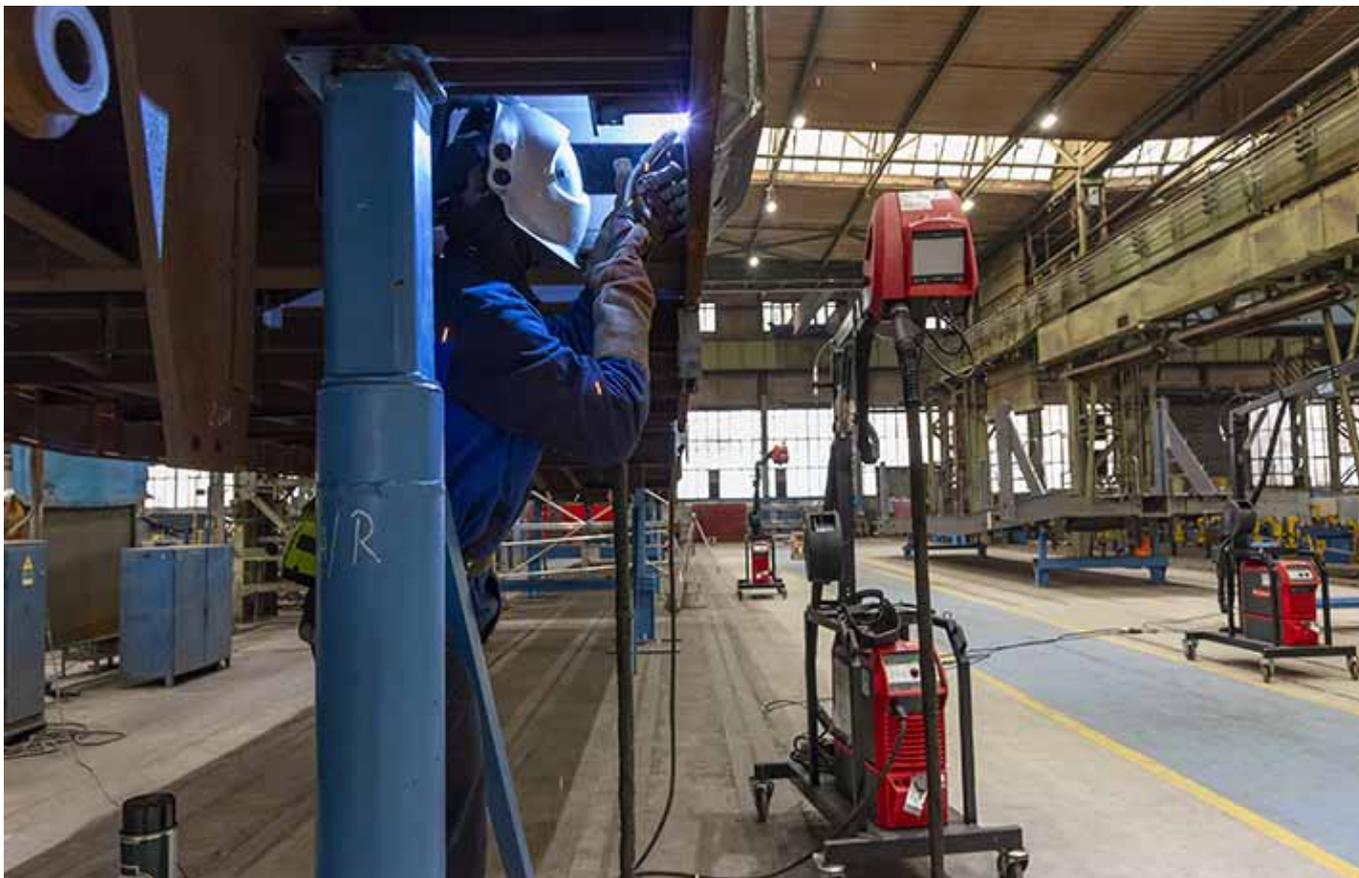
Oficina Madrid - Centro Empresarial Best Point
Avda. de Castilla Nº1 ■ 16D
28830 S. Fernando de Henares ■ Madrid
Tel.: +34 910 74 74 99

Oficina Barcelona
C/Josep Tarradellas, 4 ■ local 4
08970 Sant Joan Despí ■ Barcelona
Tel.: +34 934 77 46 10

spain@stuebbe.com ■ www.stuebbe.com/es

LA MEJOR CALIDAD DE SOLDADURA PARA VAGONES DE MERCANCÍAS DE PRIMERA.

Los vagones de mercancías de Deutsche Bahn, fabricados con gran calidad por Tatravagónka en Tlmače, tienen que soportar enormes fuerzas de tracción y cargas por eje de más de 22,5 toneladas (EN 15687:2010).



La empresa está especializada en la producción de vagones articulados de seis ejes, para el transporte de contenedores; y cajas móviles, para vías anchas y estándar. La soldadura se lleva a cabo con el sistema Fronius TransSteel 5000 Pulse, ideal para soldar subconjuntos de acero y aleaciones de acero con carbono.

Tatravagónka es uno de los fabricantes europeos más importantes de vagones para el transporte de contenedores. Su cartera de productos está estrechamente vinculada a la de su empresa matriz, Proprad, que cuenta con una gama de más de 100 tipos diferentes de vagones. En línea con su lema "Queremos ser la primera opción de vagón de mercancías", su vagón de cuatro ejes con techo corredizo, basado en el diseño Tamns, obtuvo reconocimiento en Eslovaquia como el mejor producto de ingeniería de 2018. Este ha permitido eliminar por completo la penetración de humedad en el interior, que se producía con frecuencia durante el transporte de materias primas. Está hecho a medida para materiales a granel sensibles a la humedad, como el yeso. Además, Tatravagónka posee la patente de las cubiertas abatibles de acero con doble laberinto, que garantiza la estanqueidad de las superestructuras.

Certificada para la construcción de vehículos ferroviarios

La empresa de Tlmače está certificada de acuerdo con la norma EN 15085-2, nivel de clasificación CL 1 para "Aplicaciones

ferroviarias: Soldeo de vehículos y de componentes ferroviarios", así como con la norma DIN EN ISO 3834-2 de "Requisitos de calidad para el soldeo por fusión de materiales metálicos". Se emplean soldadores experimentados que trabajan de acuerdo con especificaciones propias sobre el procedimiento de soldadura o WPS (Welding Procedure Specifications), de cuya creación se encargan supervisores de soldadura altamente cualificados de la empresa.

Calidad como referencia, también para los sistemas de soldadura

En Tatravagónka, los expertos confían en la Fronius TransSteel 5000 Pulse. Con hasta 167 curvas características optimizadas, ofrece variantes de proceso demandadas en todos los sectores. Su versatilidad destaca especialmente con la función de arco pulsado: Independientemente de si se está uniendo aluminio, acero o acero inoxidable, el equipo de soldadura ofrece los mejores resultados. La soldadura MIG/MAG por arco voltaico pulsado supone una ventaja económica para Tatravagónka, pues permite velocidades de soldadura más elevadas con grosores de material mayores, así como menos proyecciones y retrabajos en comparación con el proceso estándar. Si el arco voltaico pulsado se utiliza para soldar en posiciones forzadas (p. ej. bajo techo), la presión de este puede aumentarse utilizando la corrección de pulsos. De este modo, se controla el baño de fusión. Asimismo, también está disponible la corrección dinámica para aquellos

casos en los que, durante la soldadura de chapas más finas con arco voltaico estándar, se necesite más penetración para una óptima pasada de raíz. Al reducir la dinámica de cortocircuito en el momento de la transición de desprendimiento de gota, se genera un arco más duro y estable. Si se van a soldar chapas más gruesas con el arco voltaico estándar, se puede generar un arco suave y con pocas proyecciones aumentando la dinámica de cortocircuito. En el modo especial de cuatro tiempos, se estabiliza adicionalmente durante el cebado mediante la reducción de la potencia. Los soldadores de Tatravagónka pueden utilizar el modo de soldadura de punteo para establecer puntos de soldadura uniformes. El tiempo de pausa entre los intervalos se puede seleccionar libremente, por lo que resulta ideal para puntear las piezas de trabajo.

"La soldadura en posiciones bajo techo y horizontales (PE y PC) exige habilidades especiales a nuestros soldadores. Además, el equipo de soldadura desempeña un papel decisivo en la consecución de los resultados requeridos", explica Jaroslav Nemergut, Director Técnico de Tatravagónka Ilmače. "Con TransSteel 5000 Pulse y sus funciones para soldar acero pesado, Fronius nos ofrece el equipo de soldadura perfecto para nuestra empresa. Pero eso no es todo, pues el paquete de servicios para el cliente también incluye formación personalizada para la puesta en marcha y una solución especialmente desarrollada para sujetar y guiar nuestros juegos de cables".

EasyJobs con solo pulsar un botón

La antorcha Up/Down con EasyJob Trigger (EJT) activado permite a los soldadores de Tatravagónka guardar y acceder directamente a hasta cinco de los llamados EasyJobs. Fronius ofrece curvas características especialmente adaptadas a la soldadura de acero para diferentes tareas:

- STEEL es la curva característica universal para aplicaciones de soldadura sencillas y rápidas.
- STEEL ROOT es la curva característica especialmente desarrollada para la posición de raíz. Se caracteriza por una gran capacidad de absorción de gaps, concretamente en el rellenado de ranuras de aire.
- STEEL DYNAMIC es una curva característica con un arco voltaico especialmente duro y concentrado. El resultado son altas velocidades de soldadura y una penetración profunda.
- Las curvas características PCS (Pulse Controlled Spray Arc) permiten combinar un arco voltaico de transición y spray, dando como resultado una penetración más profunda con una mínima formación de proyecciones.

"TransSteel es fácil de configurar. Una vez ajustado un parámetro, como la intensidad de corriente, el algoritmo de la función sinérgica calcula automáticamente los demás parámetros. Según lo que se necesite, se puede elegir entre



SelectION



Una carga eficiente que reduce tus costes totales

Los nuevos cargadores SelectION para baterías de ion-litio te ofrecen una alta eficiencia energética integrada en un producto de diseño increíblemente compacto que se adapta a tus necesidades al menor coste. Estos ligeros equipos pueden utilizarse en cualquier lugar para optimizar los procesos de trabajo en Intralogística y garantizar una alta disponibilidad de tu flota de carretillas elevadoras eléctricas.

Más información:



Standard Synergic, Pulse Synergic y Manual", afirma con entusiasmo Rey Jumaquio, Experto en Soldadura.

Listo para soldar en tres pasos

El área de funcionamiento de TransSteel se reduce deliberadamente a lo esencial. La atención se centra en obtener la visión de conjunto más amplia posible y el manejo más sencillo. Esto permite a los soldadores del fabricante eslovaco de vagones concentrarse completamente en el baño de fusión y no perder tiempo con operaciones incómodas.

Tanto si llevas años usando TransSteel como si es la primera vez que lo enciendes, podrás comenzar a soldar en tres pasos, aunque no tengas conocimientos previos sobre el equipo. Todos los parámetros que se deben ajustar se muestran directamente como avisos en la parte frontal de la carcasa: Gas protector, diámetro del hilo y grosor del material. Ante la falta de personal cualificado, esta facilidad de uso supone una enorme ventaja para Tatravagónka. Incluso los trabajadores con poca experiencia pueden manejar el equipo en poco tiempo y soldar componentes menos críticos con la calidad deseada. Con una duración de ciclo de trabajo del 40 % en el rango de potencia máximo, TransSteel ofrece alrededor de un minuto más de productividad que la media en este rango de potencia.

Precisión y seguridad

La unidad central de control y regulación de TransSteel está acoplada a un procesador digital de señales. Juntos controlan todo el proceso de soldadura. Los datos reales se miden continuamente para que el sistema pueda reaccionar inmediatamente a los cambios. En este caso, los algoritmos de control garantizan el estado nominal deseado en fracciones de segundo. Esto se traduce en tres ventajas significativas para todos los soldadores de Tatravagónka: alta precisión del proceso y repetibilidad de los cordones, así como excelentes propiedades de soldadura.

Los aspectos de seguridad también hablan a favor del equipo de soldadura universal: El sistema de reducción de tensión (VRD por sus siglas en inglés) es un dispositivo de seguridad opcional que reduce la tensión entre el electrodo y la pieza de trabajo en caso necesario, por ejemplo, en un entorno húmedo. De este modo, disminuye significativamente el riesgo de accidente eléctrico causado por la soldadura por arco voltaico.

Interfaz Multilock patentada para antorchas de soldadura

La interfaz permite a los soldadores de Tatravagónka adaptar las antorchas MIG/MAG a los requisitos correspondientes. Gracias a

la amplia gama de cuellos antorcha (en términos de longitud y ángulo), incluso los componentes de difícil acceso pueden soldarse fácilmente. En caso de duda, el cuello antorcha flexible es la mejor alternativa. Fronius System Connector actúa como conexión central para todos los medios, lo que permite conectar un gran número de antorchas de soldadura diferentes.

Easy Documentation

La soldadura estandarizada está a la orden del día en Tatravagónka. Esta exige que se cumplan estrictamente los requisitos WPS (Welding Procedure Specification) durante el proceso de soldadura. La opción Easy Documentation de TransSteel 5000 Pulse guarda los datos de soldadura más importantes de cada cordón individual como archivo CSV en una memoria USB. También se almacena una firma Fronius, que se utiliza para comprobar y garantizar la autenticidad de los datos.

Carro de soldadura para cordones longitudinales

Las enormes fuerzas de tracción y las cargas de los ejes de los vagones de mercancías requieren en ocasiones cordones de soldadura de metros de longitud de una calidad equivalente. Si la soldadura se realiza manualmente, puede ser difícil alcanzar la consistencia deseada en términos de medida A y aspecto del cordón. El carro de soldadura magnético ArcRover con tracción de cuatro ruedas de Fronius, en combinación con TransSteel 5000 Pulse, ofrece la solución. Este es ideal para soldar cordones de garganta de una sola capa en vigas y perfiles de acero, una de las tareas habituales en Tatravagónka. Mantiene velocidades constantes de hasta 250 cm/min en todas las posiciones.

"Estamos muy satisfechos con las soluciones de soldadura y los servicios de los partners de Fronius", resume Nemer gut. "Además del paquete estándar, como la formación y la puesta en marcha, los austriacos también ofrecen cursos y certificación en soldadura. Algunos de nuestros soldadores experimentados han recibido formación y se han certificado por la Fronius Welding Business Academy para tareas especiales de soldadura de aluminio. Esto nos permite ampliar ahora nuestra cartera de productos con carrocerías adicionales".



LOCTITE 55, EL HILO SELLADOR DE TUBERÍAS PREFERIDO POR LOS PROFESIONALES, AHORA EN UN NUEVO FORMATO INNOVADOR.

LOCTITE, la marca líder mundial en adhesivos y selladores, presenta el nuevo envase de su reconocido producto LOCTITE 55, el hilo sellador de tuberías que eligen los profesionales. Este nuevo diseño viene cargado de innovaciones que mejoran su uso y durabilidad, ofreciendo una solución más eficiente y amigable con el medio ambiente.



El nuevo formato cuenta con una serie de características innovadoras como su nueva homologación disponible con el Certificado de Hidrógeno Homologado. Esta certificación permite el uso de LOCTITE 55 con hidrógeno, cumpliendo con los estándares más exigentes de seguridad y eficacia. La nueva homologación se añade a la lista de certificaciones ya existentes, ya que su uso también está aprobado para agua fría y/o caliente, agua potable y gas.

Otra de las grandes novedades del nuevo LOCTITE 55 es que su envase es ahora mucho más resistente y sostenible, ya que está fabricado con un 70% de plástico reciclado, hecho que aumenta su robustez y contribuye al medioambiente.

LOCTITE 55 está diseñado para fijar y sellar tuberías y conexiones roscadas metálicas y plásticas sin necesitar tiempo de curado, ya que sella instantáneamente. Ahora cuenta con una tapa integrada y es mucho más rápido y fácil de usar, ahorrando hasta el 50% en tiempo a los profesionales gracias a su diseño ergonómico que facilita su manejo durante el trabajo. LOCTITE 55 funciona en uniones de metal y plástico mediante una aplicación fácil, limpia y precisa que permite reajustes de hasta 45° sin riesgo de fugas. Además, cuenta con múltiples ventajas

respecto al tradicional rollo de PTFE y proporciona un sellado instantáneo.

Todas las mejoras incorporadas al nuevo envase surgen tras escuchar y atender los comentarios de los usuarios de LOCTITE 55. Por ejemplo, muchos mencionaban que el tapón del antiguo envase se soltaba fácilmente y se perdía, por ello ahora se incorpora la nueva tapa integrada. También se recibieron quejas sobre la fragilidad del envase, lo que ha llevado a la creación de un envase más robusto y resistente, fabricado con el 70% de plástico reciclado mencionado anteriormente.

En definitiva, el nuevo envase de LOCTITE 55 es la elección perfecta para los profesionales que buscan un hilo sellador de tuberías de alta calidad con eficacia comprobada. ¡No esperes más para probarlo!

ELECTROBOMBAS SUMERGIBLES PARA AGUAS RESIDUALES. SERIE SRI DE BOMBAS HASA.

Las bombas sumergibles modelo SRI de Bombas Hasa son adecuadas para el tratamiento de aguas industriales, bombeo de aguas con ácidos, agua de mar, desechos de estaciones de servicio con ácidos procedentes de las baterías, aguas residuales de los procesos químicos, y en general todo tipo de líquidos con partículas en suspensión.

Son particularmente necesarias en la industria del curtido y para procesos químicos, farmacéuticos, laboratorios y hospitales.

Están fabricadas totalmente en acero inoxidable 'AISI 316' y disponen de doble cierre mecánico de carburo de Silicio. Su tipología de turbina permite evacuar sólidos en suspensión (el paso de sólidos depende de cada modelo). Todos los modelos se suministran con 10 mts. de cable de Santoprene® con prensacable para una mayor protección frente a líquidos muy agresivos.

Puede trabajar en un rango de caudal de hasta 69 m³/h y a una altura manométrica de hasta 24 m. Lleva una protección IP del motor de 68 y un aislamiento tipo F con refrigeración por agua bombeada.



Los límites de uso son los siguientes: temperatura máxima del líquido 40°C, densidad máxima 1100 kg/m³, viscosidad máxima 100 cPs y pH desde 3 hasta 13.

Los materiales utilizados son de máxima calidad, sometidos a estrictos controles y verificados con rigurosidad extrema.

Diseñadas con la máxima calidad destacan por su fiabilidad y eficacia.

Hidráulica Alsina SA - Grupo Hasa
www.bombahasa.com

CÓMO SELECCIONAR EL MOTORREDUCTOR PERFECTO.

Los insectos fulgoromorfos, también denominados saltahojas y comunes en las islas británicas, tienen en sus patas unos engranajes que permiten la rotación y extensión de las patas de forma sincronizada al saltar.

Como los que encontramos en la industria, estos engranajes son esenciales para la transmisión de potencia y de movimiento. Sin embargo, el diseño y la selección de estos equipos es mucho más complicada de lo que pensamos. En este artículo, Javier de la Morena, responsable de marketing y grandes cuentas de WEG, el fabricante mundial de maquinaria, explica cómo seleccionar el motorreductor que mejor se ajuste a las necesidades de su empresa.

Los reductores de engranajes se emplean para transmitir potencia y movimiento entre dos elementos, generalmente un motor y una máquina, permitiendo que los dos funcionen de modo coordinado. Se usan para obtener un control preciso, reducir el ruido y las vibraciones, y mejorar el rendimiento.

La amplia variedad disponible de reductores comprende una gran cantidad de formas y tamaños, con unidades construidas empleando distintos materiales. Además, su diseño cambia dependiendo de su aplicación y sector.

La selección incorrecta de un motorreductor puede perjudicar gravemente a la fábrica. Desde excesos de consumo de energía, ruido y desgaste, a una reducción del rendimiento, y en algunos casos, hasta averías que provocan grandes pérdidas en la cadena de producción. El uso de un motorreductor incorrecto también puede generar problemas de seguridad debido, por ejemplo, a vibraciones excesivas.

Es esencial que los jefes de planta investiguen sobre qué motorreductor es el indicado para cada aplicación con el fin de asegurar las mejores prestaciones. Pero ¿por dónde empezar?

Principios básicos

Los requisitos técnicos son fundamentales para la selección del motorreductor perfecto. Si no elegimos el motorreductor adecuado –por ejemplo, compramos uno de tamaño incorrecto o con una vida útil insuficiente para la aplicación–, a largo plazo se produciría un mayor consumo de energía y coste.

Desde un punto de vista técnico, hay dos factores decisivos a la hora de seleccionar un motorreductor: los requisitos de la aplicación y el espacio disponible. Sólo cuando se tienen todos los datos de estos dos factores, puede seleccionarse el indicado. Antes de decidir, el equipo técnico de la empresa debe comprobar la especificación técnica para asegurar que los motorreductores aporten la fiabilidad y rentabilidad que exige cada aplicación.

Condiciones de trabajo

El jefe de planta debe preguntarse sobre las condiciones ambientales en las que la unidad va a trabajar. ¿Qué espacio hay



disponible y dónde se va a instalar el motorreductor? En algunas industrias hay que valorar el exceso de suciedad y polvo, la temperatura y la posibilidad de explosión.

Además, el usuario debe considerar la zona geográfica en la que se vaya a montar la unidad. Los requisitos de certificación pueden diferir, por lo que optar por una unidad con certificación CE (Europa), CSA (EE. UU. y Canadá), UL y EA (ambas globales) ofrece grandes ventajas. La gama WG20 de motorreductores de WEG –el primer motorreductor diseñado enteramente por WEG– tiene esta certificación global y admite diferentes tensiones, permitiendo su empleo en gran parte del mundo.

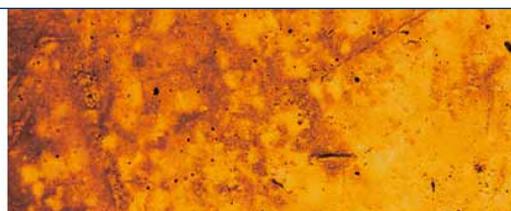
Requisitos de rendimiento

Dado que los reductores de engranajes se emplean principalmente acoplados a un motor eléctrico, el rendimiento es un factor importante en la selección. Un rendimiento alto puede reducir los costes de explotación y las emisiones de CO₂ de la transmisión, lo que supone un gran ahorro.

Asesoramiento especializado

Como referente mundial en equipos industriales, WEG tiene una amplia experiencia en asesoría técnica. La empresa ha publicado una serie de guías en la materia, incluyendo lo que el ingeniero mecánico y el operador de planta necesitan saber a la hora de comprar motorreductores, completamente gratuita.

Weg Iberia SL
www.weg.net/es





CAPRARI SCC2. BOMBAS DE CÁMARA PARTIDA.

Bombas horizontales de cámara partida.

Su estructura robusta y compacta garantiza altas prestaciones, mantenimiento reducido y fiabilidad a lo largo del tiempo. La amplia gama de bombas asegura la mejor respuesta a las necesidades del cliente.

APLICACIONES:

Abastecimiento civil e industrial.
Saneamiento.
Industria.
Riego.

DATOS TÉCNICOS

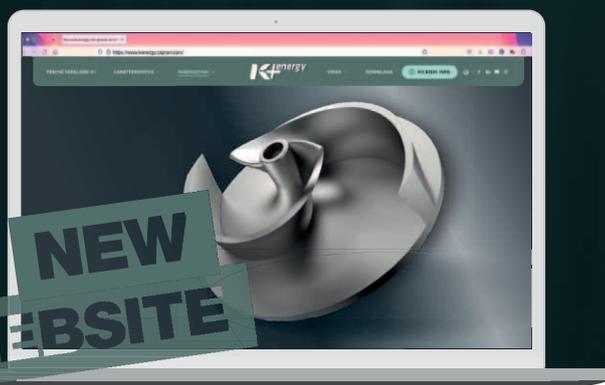
Caudal hasta: 1.000 l/s
Altura hasta: 200 m
Potencia hasta: 3.000 kW
Frecuencia: 50/60 Hz



K+energy
DRYWET SYSTEM

MÁS ALLÁ DE TUS EXPECTATIVAS

Nueva K+ Energy
con rodete de alta eficiencia



www.kenergy.caprari.com

caprari

Síguenos:



Escríbenos:

info@bombascaprari.es



www.caprari.com

ROHDE & SCHWARZ PRESENTA EL R&S RT-ZISO, UN SISTEMA DE SONDEO AISLADO PARA MEDIDAS PRECISAS DE SEÑALES DE CONMUTACIÓN RÁPIDA.

Rohde & Schwarz ha desarrollado R&S RT-ZISO, el sistema de sondeo aislado que abre nuevas posibilidades de aplicación para su puntera oferta de osciloscopios. El nuevo R&S RT-ZISO permite realizar medidas extraordinariamente precisas de señales de conmutación rápida, especialmente en entornos con corrientes y tensiones altas de modo común.

Otra novedad es la sonda pasiva R&S RT-ZPMMCX con conector MMCX, un complemento perfecto del sistema de sondeo aislado para determinadas tareas de medida.

En la exposición y conferencia internacional PCIM Europe de Núremberg (Alemania), Rohde & Schwarz presentó un avance del R&S RT-ZISO, su sistema de sondeo aislado de última generación. El R&S RT-ZISO establece nuevos estándares en tecnología de sondas aisladas y ofrece una combinación sin precedentes de precisión, sensibilidad, rango dinámico y ancho de banda para diseños avanzados de electrónica de potencia de banda prohibida (WBG) ancha con semiconductores SiC y GaN.

El R&S RT-ZISO permite medidas diferenciales precisas de hasta ± 3 kV en tensiones de referencia de ± 60 kV con un tiempo de subida de menos de 450 ps y suprime las señales rápidas de modo común que pueden distorsionar e interferir en medidas precisas. Su arquitectura de alimentación sobre fibra óptica aísla galvánicamente el dispositivo examinado de la configuración de medida y consigue una relación de rechazo de modo común (CMRR) mucho mayor que las sondas diferenciales convencionales. Entre sus principales funciones se incluyen opciones de ancho de banda de 100 MHz a 1 GHz (ampliable), una CMRR de más de 90 dB (más de 30 000:1) a 1 GHz, un rango de entrada y offset de ± 3 kV, un rango de modo común de ± 60 kV y un rango de entrada sensible de ± 10 mV.

El sistema de sondeo aislado R&S RT-ZISO es el complemento perfecto para la gama de osciloscopios de Rohde & Schwarz. Con los instrumentos de última generación de la serie MXO (MXO 4, MXO 5, MXO 5C), la sonda permite realizar medidas con la mayor velocidad de adquisición del mundo, tanto en el dominio temporal como en el espectral, gracias a la aceleración basada en hardware del osciloscopio. Los ingenieros de diseño pueden utilizar la sonda junto con el R&S RTO6 para realizar tareas de

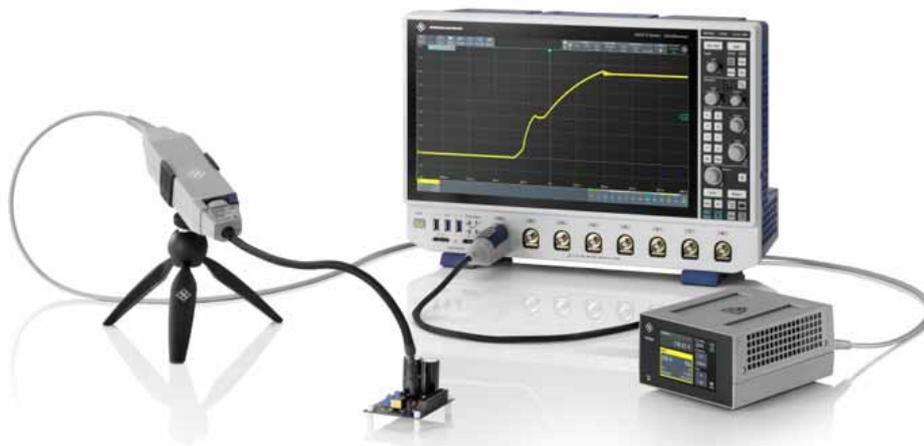
análisis complejas que aprovechan el alto rendimiento y las funciones avanzadas de medida del osciloscopio.

El R&S RT-ZISO resulta ideal para una amplia gama de aplicaciones, como análisis de conmutación de convertidores de potencia con materiales WBG, pruebas de doble pulso, medidas flotantes, medidas de shunt, diseño de inversores y análisis de accionamientos de motores. El sistema de sondeo aislado incluye todo un conjunto de puntas de sonda para diferentes requisitos de medida, incluidos el conector MMCX (coaxial microminiatura), clavijas cuadradas estándar y anchas, y la sonda pasiva con aislamiento. Todos los conectores se han diseñado para tensiones CAT III de hasta 1000 V. Es la primera sonda pasiva aislada del mercado que ofrece un acceso rápido a los puntos de prueba sin necesidad de conectores especiales.

Además, el uso de cables largos y flexibles permite que las puntas alcancen el dispositivo examinado desde distintos ángulos sin cargas mecánicas adicionales.

Sonda pasiva R&S RT-ZPMMCX con conector MMCX
Además del R&S RT-ZISO, Rohde & Schwarz presentará un nuevo tipo de sonda pasiva con conector MMCX. La R&S RT-ZPMMCX admite un ancho de banda de más de 700 MHz con tensiones de entrada de ± 60 V de CC y 30 V (RMS), lo que la convierte en el complemento ideal del sistema de sondeo aislado R&S RT-ZISO para medidas de puerta de lado bajo. La sonda MMCX ofrece una carga capacitiva muy baja de menos de 4 pF, lo que contribuye a una integridad óptima de señal para mantener la forma y la temporización de la onda de conmutación.

R&S - Rohde & Schwarz España SA
www.rohde-schwarz.es



CÓMO CARGAR LAS CARRETILLAS ELEVADORAS ELÉCTRICAS DE FORMA RENTABLE DESDE EL PUNTO DE VISTA ENERGÉTICO Y ECONÓMICO.

Las soluciones de carga inteligente para los vehículos industriales eléctricos ofrecen un enorme potencial de ahorro. No obstante, el asesoramiento energético también puede ser de gran ayuda para los responsables de flotas, de cara a ahorrar costes en el consumo de energía.

La reducción de los costes energéticos ocupa un lugar destacado en la lista de objetivos del sector en cuanto a sostenibilidad y economía se refiere y, por este motivo, la demanda de soluciones de eficiencia energética cada vez es mayor. También existe un importante potencial de ahorro cuando los usuarios combinan de manera óptima vehículo industrial, batería y cargador.

Reducción del consumo energético

Las tecnologías de carga eficiente de Fronius Perfect Charging ayudan a ahorrar energía: Los cargadores Selectiva 4.0 ofrecen una carga especialmente cuidadosa y eficaz gracias a su alta eficiencia global. El patentado proceso de carga Ri garantiza que cada proceso de carga se adapte individualmente a la antigüedad, la temperatura y el estado de carga de la batería. Así, se evita la sobrecarga y solo se suministra a la batería la energía que realmente necesita. En comparación con los cargadores convencionales, el consumo de energía se reduce hasta en un 30 % y la vida útil de la batería se prolonga entre un 10 y 15 % de media.

Carga programada

Los responsables de flotas también pueden ahorrar electricidad y costes utilizando la función de agenda integrada en el cargador. Si el usuario inicia el proceso en estaciones o salas de carga individuales, por ejemplo, a intervalos de 15 minutos cada una, no se produce un aumento del consumo de corriente acumulada al inicio de la carga, y de este modo, se pueden evitar los picos de carga. Las fluctuaciones en las tarifas eléctricas, que en muchos lugares dependen de la hora o el día, también pueden tenerse en cuenta con la función agenda, y así, si el usuario establece el inicio de la carga a una hora definida o durante el fin de semana, puede aprovechar las tarifas más económicas. **Identificación del potencial de ahorro adicional**

Con la herramienta de software I-SPoT Calculator, los usuarios pueden calcular, de forma detallada y personalizada para diferentes sedes y departamentos, los costes operativos totales y determinar cómo se puede reducir al mínimo el consumo de energía mediante la optimización de la tecnología de carga. De este modo, el usuario conoce exactamente el punto de partida y las medidas de optimización, así como los ahorros que consigue en comparación con la tecnología de alta frecuencia (HF) o de 50 Hz.



Los cargadores Fronius Selectiva 4.0 pueden utilizarse para cargar baterías de plomo-ácido, ahorrando energía y prolongando la vida útil de las baterías.

Uso del análisis energético

Los expertos en carga de Fronius Perfect Charging realizan análisis más detallados y ofrecen asesoramiento energético, mostrando a los propietarios otras alternativas para el ahorro de energía. Para ello, analizan las condiciones independientemente del fabricante y la tecnología, siempre con el objetivo de reducir los costes y aumentar la disponibilidad y el rendimiento. Los especialistas de Fronius se basan en el potencial identificado para apoyar al usuario en lo que respecta al proceso de carga, la tecnología de las baterías y las soluciones de interconexión. Fronius Perfect Charging adopta un enfoque integral, apoyando a los clientes desde el análisis y el asesoramiento, pasando por el diseño y la planificación, y finalizando con la implementación y la asistencia continua.



Durante el asesoramiento energético, los expertos de Fronius analizan la situación, independientemente del fabricante y la tecnología, y calculan el ahorro que todavía se puede conseguir.



PLANOS DE EVACUACIÓN UEA

En Prosystem tenemos servicio completo para la realización de los planos de evacuación.

Realizamos el diseño adaptado a norma, la impresión y la instalación.

Nuestros planos cumplen con las normas:

- UNE 23032: Plan de evacuación
- UNE 23035: Señalización fotoluminiscente.

CONSÚLTENOS SIN COMPROMISO, ESTAREMOS ENCANTADOS DE ATENDERLE.

Prosystem S.L.
www.prosystem.com

LA NUEVA SOLDADORA POR LÁSER DE EMERSON AUTOMATIZA EL ENSAMBLAJE DE PEQUEÑAS PIEZAS DE PLÁSTICO CON GEOMETRÍAS COMPLEJAS.

La plataforma Branson GLX-1 ofrece una solución fácil de automatizar para una soldadura limpia y sin vibraciones que admite el reciclaje de productos en bucle cerrado.



Emerson ha anunciado su nueva soldadora láser Branson™ GLX-1, que ofrece a los usuarios flexibilidad para satisfacer la creciente demanda de unión de conjuntos y componentes de plástico pequeños, complejos o delicados. Su pequeño tamaño y diseño modular la hacen compatible para su uso en entornos de salas blancas conforme a ISO-8, mientras que un controlador de automatización integrado simplifica la instalación y las interfaces con la robótica de producción.

Los controles de actuación precisos basados en servos de la soldadora GLX-1 permiten una mayor libertad para diseñar y unir componentes con contornos tridimensionales en aplicaciones de piezas pequeñas para el mercado médico, como catéteres y dispositivos portátiles con piezas de microfluidos, así como sensores en los mercados de electrónica, automoción y electrodomésticos.

La nueva soldadora puede unir polímeros y componentes mezclados y de alto rendimiento con geometrías de unión 3D críticas o complejas o piezas premontadas sin riesgo de daños debido al calor o la vibración. Las soldaduras láser se completan

sin rebabas ni marcas de piezas, lo que proporciona a las piezas una apariencia estética superior.

Para respaldar el creciente interés de los fabricantes de dispositivos en el reciclaje de productos de bucle cerrado, la GLX-1 también puede “desoldar” de forma segura y no destructiva de los plásticos utilizados en dispositivos médicos y portátiles comunes. Esta capacidad de desmontaje permite la recuperación y reutilización de valiosos componentes internos al tiempo que mejora las iniciativas de sostenibilidad y reduce los residuos.

“Existe una demanda creciente de componentes plásticos de alta calidad, más pequeños y más complejos, que a menudo albergan componentes electrónicos sensibles en una variedad de mercados importantes”, expresó Emma Wood, directora global de productos no ultrasónicos de

Emerson. “La nueva soldadora láser GLX-1, que ofrece uniones fuertes y limpias y funciones de conectividad avanzadas en un paquete extremadamente compacto, permite a los fabricantes diseñar y producir de forma eficiente productos de la más alta calidad”.

La soldadora GLX-1 se basa en la tecnología de soldadura por láser Simultaneous Through-Transmission Infrared® (STTIr) de Emerson, que ofrece una eficiencia de producción, una resistencia de la soldadura y una estética inigualables que normalmente superan las posibles utilizando otros métodos de soldadura de plástico. La GLX-1 proporciona una potencia de soldadura utilizando los bancos láser de alta potencia de Branson, que ofrecen niveles de potencia configurables hasta un máximo de 250 vatios por banco.

Un actuador avanzado impulsado por servomotor proporciona un control preciso, repetible y de bucle cerrado de la potencia aerodinámica, desde niveles bajos hasta altos. También está disponible un control neumático de bucle cerrado opcional. Los resultados son tiempos de ciclo de soldadura rápidos que respaldan una producción de gran volumen y alta calidad en una variedad de aplicaciones. Se garantiza un cambio de herramientas eficiente y preciso gracias a una función de identificación por radiofrecuencia (RFID) que reconoce y relaciona recetas de soldadura con las herramientas de producción correctas.

La GLX-1 también proporciona conectividad y seguridad excepcionales, con funciones de seguridad, transferencia y recopilación de datos de soldadura que simplifican la transferencia de datos de soldadura a través de redes internas de clientes. Se accede a las funciones operativas y de seguridad a través de la pantalla táctil HMI intuitiva de 12 pulgadas y fácil de usar de la soldadora, que está montada en un brazo colgante giratorio para una fácil visualización en ángulos convenientes.

La soldadora garantiza la máxima seguridad, con 99 niveles de protección por contraseña personalizables. También se conecta fácilmente con las redes de la planta para cumplir con los requisitos de comunicación o de Internet de las cosas (IIoT) industrial, ofreciendo compatibilidad con la gateway de interfaz de datos (DIG) y la interfaz de gateway fieldbus, un puerto USB y una interfaz OPC-UA.



PANASONIC CONNECT IMPULSA LA TRANSFORMACIÓN DIGITAL EN LA INDUSTRIA DE LA AVIACIÓN CON REDES 5G PRIVADAS.

La compañía tecnológica contribuye a mejorar la eficiencia operativa y la seguridad en los aeropuertos mediante la digitalización.

Panasonic Connect, empresa líder en el desarrollo de tecnologías innovadoras y soluciones profesionales, implementa la adopción de tecnologías 5G privadas dentro del sector de la aviación con el fin de fomentar una industria mucho más eficiente y digital.

Los aeropuertos reúnen una amplia variedad de industrias, desde el comercio hasta el turismo y la logística, donde la conectividad eficiente y segura es esencial para garantizar una experiencia de viaje fluida y segura. En respuesta a este desafío, que se combina con la problemática del cambio climático, así como estrictos requisitos técnicos, estos enclaves están apostando por la transformación digital como un catalizador para la innovación y la mejora continua de sus operaciones.

Las redes 5G privadas se perfilan como la solución ideal para estas necesidades, ofreciendo ventajas críticas como baja latencia, mayor ancho de banda y conectividad multi-dispositivo. Estas características no solo optimizan la eficiencia operativa en áreas críticas como el control de tráfico aéreo y el mantenimiento predictivo, sino que también refuerzan la seguridad y habilitan la gestión inteligente de infraestructuras aeroportuarias complejas.

"En Panasonic Connect, a través de nuestras tabletas y portátiles robustos TOUGHBOOK, estamos comprometidos con la innovación para profesionalizar las operaciones aeroportuarias y elevar el estándar de servicio ofrecido a los pasajeros", destaca Thorsten Lutz, EU Solution Architect, de Panasonic TOUGHBOOK Europe. "Nuestras soluciones de red 5G privada están diseñadas específicamente para proporcionar el más alto nivel de control y seguridad, permitiendo a los aeropuertos no solo optimizar sus operaciones internas, sino también ofrecer servicios excepcionales y adaptativos que satisfagan las expectativas de los pasajeros modernos".

El mercado de las redes 5G en la aviación subraya el crecimiento exponencial y el potencial transformador de esta tecnología emergente. Panasonic Connect, con sus dispositivos TOUGHBOOK, impulsa este cambio al proporcionar soluciones móviles robustas y redes 5G privadas, diseñadas específicamente para las demandas críticas de la industria de la aviación.

Con una trayectoria de más de tres décadas en la industria, la compañía continúa impulsando la innovación y la eficiencia en los aeropuertos globales, ofreciendo soluciones que no solo mejoran la productividad y la seguridad, sino que también posicionan a los aeropuertos como líderes en conectividad y transformación digital.

NUEVO CARGADOR TODO EN UNO ABB E-MOBILITY A400: GESTIÓN AVANZADA DE ACTIVOS DE RECARGA.

El nuevo cargador A400 de ABB: Proporciona la mayor densidad de potencia con el menor espacio. Ofrece una experiencia de usuario de nueva generación a nivel de teléfono inteligente a los propietarios de vehículos eléctricos. Está fabricado para ofrecer la mejor economía de por vida de su clase y ofrece gestión de activos con estándares de cumplimiento de nivel de empresa de telecomunicaciones.

ZOOM



En la industria actual de carga de vehículos eléctricos, la falta de fiabilidad, las experiencias de carga complejas para los conductores y el insuficiente retorno de la inversión (ROI) son tres desafíos clave para los propietarios/operadores y las flotas que obstaculizan el despliegue a gran escala de la infraestructura de carga. El nuevo cargador todo en uno A400 de ABB E-mobility ofrece la mayor densidad de potencia con el menor tamaño y aborda estos desafíos al introducir innovaciones en estas tres áreas: Una experiencia de usuario de nueva generación, modularidad industrializada e ingeniería de sistemas, y un enfoque a nivel de telecomunicaciones para la gestión de activos.

Hoy en día, las tasas de éxito en la carga son a menudo inferiores al 70%. Al acercarse a un cargador, los conductores de vehículos privados o comerciales a menudo se sienten confundidos acerca de cómo utilizarlos, enfrentan problemas de pago que bloquean el proceso de carga y, con demasiada frecuencia, piensan que su vehículo se está cargando cuando no es así.

El A400 ha sido desarrollado con un enfoque de diseño centrado en el consumidor y en lograr las mayores tasas de éxito de carga posibles. El A400 mejora el proceso de carga general al crear claridad y reducir los puntos de fricción entre el automóvil, el cargador y los sistemas de pago para garantizar una experiencia

perfecta desde la llegada hasta la finalización. Con su intuitiva interfaz de usuario mostrada en una gran pantalla de 32 pulgadas, el A400 es tan fácil y familiar de usar como su teléfono inteligente.

Guía al usuario paso a paso y confirma el estado de carga y la finalización del proceso de carga con la ambición de una tasa de éxito de carga del 98%.

El A400 es más que un simple producto de hardware. Con su nueva cadena de herramientas de gestión de activos en nube, será posible gestionar los activos de carga al más alto nivel, como las redes de telecomunicaciones, donde la fiabilidad, la escalabilidad, la interoperabilidad, la seguridad y el rendimiento desempeñan un papel importante. Esto significa que el A400 viene con acuerdos de nivel de servicio (SLA) de gestión de activos 24 horas al día, 7 días a la semana que apuntan a tasas de éxito de carga del 98%, así como un tiempo de actividad del 97% y tiempos de respuesta de servicio rápidos.

Para muchas flotas y propietarios/operadores, en los últimos años la atención se ha centrado principalmente en la instalación de energía: potencia máxima y volumen de energía. La pregunta ha sido "¿cuánta potencia instalada obtengo por mi dinero?" El resultado ha sido una búsqueda de cantidad sobre calidad. ABB E-Mobility cree que, como industria, debemos seguir implementando más energía y aumentar la densidad de la red a medida que la base instalada de flotas de vehículos eléctricos sigue creciendo. Al mismo tiempo, necesitamos encontrar un mejor equilibrio entre simplemente instalar más energía, por un lado, y más confiabilidad y más energía compartida, por el otro. Es por eso que ABB E-mobility diseñó el A400 con el objetivo de lograr una vida útil del producto de 10 años, alta confiabilidad y, lo más importante, permitir a nuestros clientes vender energía al menor costo. Esto mejorará significativamente los resultados del cliente.

Además, el reparto dinámico de energía con una granularidad de 50 kW ayuda a tener en cuenta diferentes patrones de carga, mientras que los módulos de potencia basados en carburo de silicio construidos internamente, la refrigeración por aire de máxima eficiencia y un diseño de sistema altamente industrializado brindan la confiabilidad requerida.

ABB E-mobility es el primero en implementar tecnología de refrigeración de dos fases (de líquido a vapor y a líquido) en un conector de carga capaz de generar hasta 600 amperios de corriente máxima. Esta tecnología patentada es más fiable y eficiente, con un menor costo de mantenimiento que las soluciones tradicionales de cables refrigerados por líquido.

"Las redes de carga constituyen una infraestructura de transporte de misión crítica en el camino hacia una era de movilidad energéticamente eficiente y climáticamente neutra. El A400 ha sido diseñado desde cero como un sistema para el suministro de energía fiable y rentable, que permite a nuestros clientes operar su red al más alto nivel y lograr el resultado económico deseado", afirmó Michael Halbherr, director general de ABB E-Mobility. "En ABB E-Mobility, hemos aprendido lecciones clave de nuestra amplia experiencia y estamos obsesionados con crear una experiencia de carga que sea confiable, escalable, administrada y segura, al tiempo que garantiza la interoperabilidad y el rendimiento".

Lo que ofrece el A400:

Dos puertos de carga proporcionan 200 kW de potencia de carga continua a dos vehículos, hasta 400 kW para un solo vehículo,

cumpliendo con todos los requisitos gubernamentales aplicables y los parámetros de financiación en EE. UU. y Europa.

El primero en implementar tecnología de enfriamiento de dos fases (de líquido a vapor y a líquido) en un conector de carga capaz de generar hasta 600 amperios de corriente máxima. Esta tecnología patentada es más confiable y eficiente, con un menor costo de mantenimiento que las soluciones tradicionales de cables refrigerados por líquido.

El flujo de pago integrado en la interfaz de usuario del cargador permite transacciones de pago sin complicaciones y elimina una de las principales causas de las bajas tasas de éxito de la carga: la falta de interoperabilidad con sistemas de pago de terceros.

Las técnicas de diseño eficiente y la modularización generan menos piezas, permiten pruebas exhaustivas de subsistemas, facilitan el mantenimiento y la reparación del sistema y, al mismo tiempo, mejoran la capacidad de servicio y la durabilidad.

Un tamaño compacto con un flujo de aire optimizado al máximo

garantiza sesiones de carga de mayor potencia y confiabilidad a largo plazo.

Los SLA basados en el rendimiento basados en una nueva cadena de herramientas de gestión de activos junto con un proceso de servicio optimizado conducirán a altas tasas de éxito de carga y disponibilidad, así como tiempos de respuesta del servicio más rápidos. El flujo de pago integrado en la interfaz de usuario del cargador permite transacciones de pago sin complicaciones y elimina una de las principales causas de las bajas tasas de éxito de la carga: la falta de interoperabilidad con sistemas de pago de terceros. Las técnicas de diseño eficiente y la modularización generan menos piezas, permiten pruebas exhaustivas de subsistemas, facilitan el mantenimiento y la reparación del sistema y, al mismo tiempo, mejoran la capacidad de servicio y la durabilidad.

ABB Automation Products GmbH
www.abb.com/instrumentation



USO SENCILLO Y FLEXIBLE.

Gracias a su cono acústico ajustable y una zona ciega pequeña, los nuevos sensores de ultrasonidos de Leuze de las series 420B y 412B se pueden utilizar en muchas aplicaciones diferentes. Con la nueva serie 420B, Leuze ofrece sensores de ultrasonidos compactos en carcasas cúbicas. Detectan con fiabilidad incluso superficies brillantes, reflectantes, muy oscuras o transparentes, así como líquidos.

Para los operadores de sistemas que buscan reducir el número de sensores diferentes utilizados en sus instalaciones, las series 420B y 412B de Leuze son la elección adecuada. Estos nuevos sensores de ultrasonidos de conmutación (HTU) y de medición (DMU) disponen de un cono acústico ajustable, por lo que se adaptan a cada aplicación de manera extremadamente flexible.

El cono acústico se puede ajustar mediante una interfaz IO-Link a tres intervalos de alcance (estrecho, medio o ancho) para adaptarse a cada aplicación. Como resultado de ello, los sensores de ultrasonidos funcionan con la máxima precisión y son capaces de detectar de manera fiable en situaciones en las que los sensores ópticos llegan a sus límites.

También detectan con facilidad superficies brillantes, reflectantes, muy oscuras o transparentes, así como líquidos. La serie 420B, que sustituye a la serie 420, está formada por sensores de ultrasonidos en carcasas cúbicas y compactas de plástico. Con los nuevos dispositivos, los usuarios se benefician de zonas ciegas más pequeñas con un alcance igual o superior del sensor. La serie 412B complementa la gama de sensores cilíndricos en carcasas M12 con dispositivos que incorporan IO-Link y salida analógica.

Máxima flexibilidad en la carcasa roja
 Gracias a su cono acústico ajustable, la interfaz IO-Link y dos salidas de conmutación, los sensores de ultrasonidos HTU420B en la carcasa roja están indicados para tareas de detección exigentes. Por ejemplo, se pueden detectar dos niveles de llenado

o se pueden supervisar dos posiciones simultáneamente. El cono acústico ajustable convierte a los sensores en todoterrenos flexibles. Por ejemplo, un cono acústico estrecho es adecuado para detectar un nivel de llenado a través de pequeñas aberturas en los recipientes. Un cono acústico amplio, por su parte, sirve para grandes áreas y es ideal en el caso de productos a granel u objetos reflectantes y difusos con superficies o estructuras complejas. Su filtro de interrupción reconoce cambios breves en la medición dentro de un intervalo determinado causados por objetos perturbadores, como por ejemplo agitadores. El sensor omite estas señales perturbadoras mediante la interfaz IO-Link, garantizando así el perfecto funcionamiento del proceso de producción.



Los sensores de ultrasonidos de la serie 420B tienen un cono acústico ajustable. Se puede seleccionar un cono estrecho, medio o amplio dependiendo de la aplicación. Esto permite, por ejemplo, supervisar niveles de llenado a través de aberturas en recipientes de diferentes tamaños.

Para la medición precisa de distancias

Para medir distancias los operadores de sistemas también pueden utilizar los sensores de distancia por ultrasonidos DMU420B y DMU412B. Estos dispositivos tienen una salida analógica (de corriente o tensión), una interfaz IO-Link y un cono acústico ajustable.

Solución económica en carcasa negra

La Sensor People de Leuze también ofrece el sensor de ultrasonidos HTU420B en un diseño estándar con una carcasa negra de plástico. Se trata de una solución económica con una salida (Push-Pull), idónea para tareas de detección sencillas. Ambas versiones se encuentran disponibles con alcances de 10 a 250 mm, 15 a 500 mm y 20 a 1000 mm. La serie HTU412B tiene un alcance de 15 a 500 mm.

Los sensores de distancia por ultrasonidos DMU420B proporcionan continuamente una señal de salida analógica (de corriente o tensión) para el control de la máquina. Esto permite a los operadores del sistema supervisar, por ejemplo, los diámetros de las bobinas para garantizar que se cambien cuando es debido. La superficie brillante se detecta de manera fiable.



Configuración rápida

Los sensores cúbicos tienen unas dimensiones extremadamente compactas de 20,5 x 41,0 x 15,0 mm. Los sensores cilíndricos de la serie HTU412B también tienen una longitud de solo 50 mm, por lo que resultan especialmente adecuados para aplicaciones con poco espacio. Todos ellos se pueden configurar y poner en funcionamiento de forma rápida y sencilla mediante un botón Teach, a través de la entrada de Teach o de IO-Link.

Con curiosidad y determinación, la Sensor People de Leuze han desarrollado las innovaciones y los hitos tecnológicos de la automatización industrial durante más de 60 años. Su impulso es el éxito de sus clientes.

Ayer. Hoy. Mañana. La gama de productos high-tech del líder tecnológico incluye una gran selección de sensores distintos para la automatización industrial. Entre ellos, se encuentran sensores de conmutación y de medición, sistemas de identificación, soluciones para la transmisión de datos y el procesamiento de imágenes. Como experto en seguridad, Leuze también se centra en los componentes, servicios y soluciones para la seguridad en el trabajo. Leuze se focaliza en las industrias principales para las cuales la Sensor People cuenta con un amplio y específico know-how en aplicaciones y muchos años de experiencia. Estas industrias son la intralógica, el envase y embalaje, la maquinaria-herramienta, la industria del automóvil, así como la automatización de laboratorios. Fundada en 1963, Leuze tiene su sede central en Owen/Teck en el sur de Alemania. Hoy en día, la empresa cuenta con más de 1600 Sensor People que, con compromiso y pasión por el progreso y el cambio, se aseguran de que sus clientes sigan teniendo éxito en una industria que experimenta continuamente cambios. Todo esto ya sea en los centros de competencia tecnológica o en una de las 21 filiales, contando con la colaboración de más de 40 distribuidores internacionales.

NIS2 Y KONICA MINOLTA: INNOVACIÓN EN CIBERSEGURIDAD PARA COMBATIR AMENAZAS AVANZADAS.

En un esfuerzo por consolidar la seguridad digital y proteger las infraestructuras críticas de las empresas, la Unión Europea ha adoptado la nueva directiva NIS2, una normativa diseñada para afrontar las crecientes ciberamenazas que establecen nuevos estándares de seguridad y coordinación y fortalecen la capacidad de los Estados miembros para responder ante incidentes cibernéticos.

Desde la implementación de la Directiva NIS original en 2016, el panorama de la ciberseguridad ha evolucionado considerablemente. Con el aumento en la frecuencia y la sofisticación de los ataques, se ha generado la necesidad de actualizar y reforzar las medidas de protección, surgiendo como respuesta a estas nuevas realidades la nueva norma NIS2.

Uno de los pilares fundamentales de la NIS2 es la gestión proactiva de riesgos. Las organizaciones deberán adoptar enfoques más dinámicos y proactivos para identificar, evaluar y mitigar posibles amenazas, incluyendo la implementación de medidas de seguridad más estrictas y la adaptación constante a las nuevas vulnerabilidades que puedan surgir.

En términos de cumplimiento, la NIS2 introduce un marco de sanciones más severo para las organizaciones que no cumplan con estos requisitos establecidos. Estas incluyen multas significativas y otras medidas correctivas que subrayan la importancia de adherirse a las normativas de seguridad.

La notificación rápida de incidentes es otra característica destacada de la NIS2, directriz que nace con el objetivo de mejorar la respuesta y la mitigación de daños. De esta manera, las empresas estarán obligadas a informar sobre incidentes de seguridad significativos a las autoridades nacionales competentes

dentro de un plazo de 24 horas, permitiendo una respuesta más rápida y eficiente y fomentando la transparencia y colaboración entre los actores involucrados.

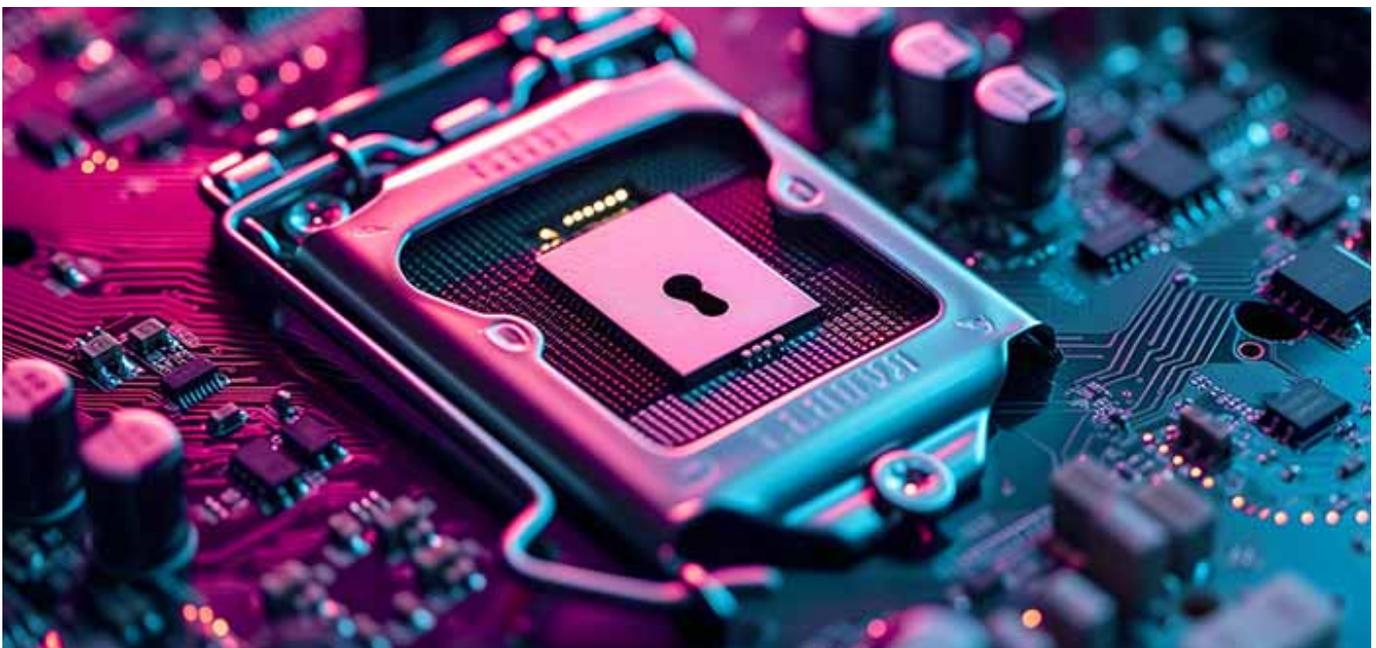
En este contexto, Konica Minolta cuenta con las más avanzadas soluciones en gestión y mantenimiento de incidentes, continuidad del negocio con copias de seguridad y el uso de autenticación multifactor profesional de seguridad capaz de ayudar a las empresas a abordar los desafíos clave que plantea esta nueva normativa.

El servicio de protección de puntos finales Workplace Intrusion Patrol de Konica Minolta, basado en Microsoft Defender, protege PCs, portátiles, tabletas, teléfonos móviles y servidores, sin importar dónde trabajen los empleados, incluso cuando no están conectados a una red. Este servicio detecta y neutraliza ataques furtivos que han eludido otras medidas de seguridad, aislando el dispositivo y eliminando la amenaza antes de que se propague, garantizando así la protección de los sistemas y datos centrales.

Además, la solución antivirus de vanguardia Bitdefender, integrada en el firmware de la impresora multifunción bizhub i-Series de Konica Minolta, supervisa en tiempo real todos los archivos y documentos transferidos, detectando y reportando inmediatamente virus y malware. Junto con Shield Guard, el servicio en la nube de Konica Minolta para la supervisión y gestión remota de la seguridad de los equipos multifunción, se recopila información sobre el estado de seguridad de todos los dispositivos, se envían notificaciones de incidentes y se lleva a cabo la mitigación necesaria, evitando la propagación de virus y la pérdida de información corporativa.

Por todo ello, Konica Minolta se posiciona como un aliado estratégico para las empresas que buscan cumplir con los rigurosos estándares de seguridad impuestos por la directiva NIS2 de la Unión Europea. Con soluciones innovadoras en protección la compañía no solo ayuda a mitigar riesgos cibernéticos y asegurar la integridad de los datos críticos, sino que también facilita la adaptación proactiva a un entorno digital cada vez más desafiante al integrar tecnología avanzada con un enfoque en la seguridad integral..

Konica Minolta Business Solutions Spain SA
www.konicaminolta.es





MARÍA LACASA, NUEVA DIRECTORA GENERAL DE COMUNICACIÓN DE ENDESA.

El consejo de administración de Endesa ha aprobado hoy el nombramiento de María Lacasa como la nueva directora general de Comunicación, en sustitución de Ignacio Jiménez Soler, quien se unió a la compañía a principios de 2020 y a partir de ahora asume nuevos retos profesionales.

Con más de 23 años de experiencia en el ámbito de la comunicación y el marketing, María Lacasa ha desempeñado un papel crucial en la estrategia de Endesa. Desde 2014, ha sido directora de Marca, Patrocinios y Contenidos, liderando iniciativas clave en la estrategia de marca y comunicación. Además, ha dirigido la estrategia y activación de patrocinios deportivos, culturales e institucionales.

Endesa
www.endesa.com

ŠKODA ENTREGA SU MAYOR FLOTA ELÉCTRICA A ENDESA: 167 UNIDADES DEL ENYAQ.

Forma parte del plan de renovación de flota que está llevando a cabo este año Endesa, casi un 40% del total, y que le va a permitir más que duplicar los vehículos eléctricos. Los vehículos corresponden al modelo 100% eléctrico Škoda Enyaq 85x, con una autonomía WLTP de más 500 kilómetros.

Se trata de la mayor flota de vehículos eléctricos entregada en España por la marca checa y que será gestionada por Ayvens.

Škoda ha entregado a Endesa un total de 167 unidades de su modelo 100% eléctrico Enyaq, en lo que representa la mayor

flota de vehículos eléctricos entregada por la marca checa en España. Al acto de entrega de los vehículos, que tuvo lugar en las instalaciones de CEVA Logistics en Ciempozuelos (Madrid) asistieron Fidel Jiménez de Parga, director general de Škoda España; Pablo Azcoitia, director general de Medios de Endesa, y Jesús Jimeno, Head of Corporate de Ayvens.

Los Škoda Enyaq prestarán servicio en diferentes áreas de negocio de la compañía eléctrica en todo el país. La flota se gestiona mediante un contrato de renting de la compañía Ayvens, resultante de la integración de ALD Automotive y LeasePlan.

Estos vehículos corresponden a la versión Škoda Enyaq 85x, que ofrece una potencia máxima de 286 caballos y una autonomía de más de 500 kilómetros, según el ciclo WLTP.

El director general de Medios de Endesa, Pablo Azcoitia, quiso destacar que "a finales de 2024 vamos a conseguir duplicar el número de vehículos eléctricos y aumentar en un 24% los híbridos enchufables. Esto va a suponer que el 7 de cada 10



vehículos de la flota corporativa serán sostenibles. Este esfuerzo de tantos años, más de una década, ha permitido que las emisiones asociadas se hayan reducido a la mitad desde 2009, el primer año completo en el que se introdujo de forma pionera una flota híbrida comercial de 400 vehículos”.

Fidel Jiménez de Parga, director general de Škoda España, destacó el hito que representa entregar la mayor flota de vehículos eléctricos de la marca en España. “Estamos encantados de ayudar a Endesa a su objetivo de contar con una flota de automóviles 100% eléctrica en 2030”, indicó.

Por otra parte, Jiménez de Parga subrayó que las empresas son clave para el impulso y desarrollo de la movilidad eléctrica. “Las marcas tenemos una amplia oferta de vehículos eléctricos con cada vez mayor autonomía, y las flotas de las empresas deben ser la punta de lanza para ayudar a dar conocer a los usuarios todas las ventajas del coche eléctrico”, concluyó.

Jesús Jimeno, Head of Corporate de Ayvens, explicó que “esta entrega es una muestra del firme compromiso de Ayvens de liderar la revolución hacia la movilidad sostenible a escala global. Con la flota de vehículos multimarca más grande del mundo, Ayvens se encuentra en una posición única para impulsar la descarbonización del transporte. Esta acción constituye un paso más para cumplir nuestro ambicioso plan PowerUP, que busca que para el 2026 el 50% de nuestras nuevas entregas sean vehículos electrificados, con un 40% representado exclusivamente por vehículos eléctricos de batería”.

Endesa
www.endesa.com

¿Todavía no te has dado de alta?

...más de 5.000 empresas ya se han unido a nosotros.

 **CONECTA CON LA INDUSTRIA**
SumIndustria.es

METTLER-TOLEDO REDISEÑA LA GAMA DE CONTROLADORAS DE PESO DE ALTA CARGA C2 PARA MEJORAR LA PRODUCTIVIDAD.

El diseño más inteligente y mejorado de los sistemas de control de peso ayudará a reducir el coste total de propiedad, a combatir el aumento de los costes y el tiempo, a proporcionar exactitud en el pesaje y a preparar las líneas de producción de los fabricantes para el futuro.



Giesen (Alemania). 26 de septiembre de 2023: la división de inspección de productos de Mettler-Toledo ha rediseñado su gama de controladoras de peso C2 para altas cargas, capaz de pesar cargas pesadas de hasta 35 kg. La gama está diseñada para ayudar a los fabricantes a combatir los costes cada vez mayores, además de aumentar la fiabilidad y la facilidad de mantenimiento. Este rediseño mecánico se aplica a los sistemas de control de peso C21 StandardLine y C23 PlusLine de Mettler-Toledo para el pesaje de precisión y las comprobaciones de integridad de alimentos envasados, productos farmacéuticos, cosméticos y alimentos para mascotas.

El objetivo principal del rediseño es aumentar la productividad de los fabricantes y abordar mejor los requisitos específicos de aquellos que buscan soluciones de control de peso sólidas, fiables y rentables para cargas pesadas. Las controladoras de peso de carga elevada C2 se suelen instalar al final de la línea de producción, donde realizan operaciones de garantía de calidad, como comprobaciones de integridad de las cajas, verificando la cantidad correcta de botellas en una caja. Esto aborda preocupaciones clave de los fabricantes en materia de fiabilidad y rentabilidad de las máquinas.

- **Gestión de costes más inteligente y coste total de propiedad:** la gama de controladoras de peso de alta carga C2, rediseñada recientemente, ahora cumple mejor con los requisitos de los clientes al tiempo que ofrece varias ventajas adicionales que llevan a la reducción de los costes de funcionamiento y a la mejora del rendimiento. Con una reducción del 50 % en el consumo de energía del motor, el nuevo diseño aporta un ahorro energético significativo que reduce los gastos de funcionamiento. Además, la gama ayuda a minimizar los costes de existencias al reducir las diferentes piezas de desgaste en un 50 %, lo que simplifica el mantenimiento y mejora la gestión del inventario, disminuyendo así el coste total de propiedad (CTP). La integración con el software ProdXTM y Open Platform Communications (OPC) facilita una mayor automatización, lo que reduce el trabajo manual y optimiza los costes generales.

- **Datos y digitalización:** ProdXTM, el software de gestión de datos y calidad de Mettler-Toledo, integra datos de varias aplicaciones, dispositivos y procesos, lo que permite una toma de decisiones

mejor fundamentada. Con una gran cantidad de datos relacionados con el control de calidad, la detección de contaminación y la integridad de los envases, el software ProdXTM permite a los fabricantes optimizar el consumo de energía, identificar las influencias ambientales y crear programas de mantenimiento predictivo, lo que mejora la eficiencia general en la industria alimentaria. Su perfecta integración con los sistemas y aplicaciones existentes abre interesantes posibilidades para el análisis exhaustivo de datos y la toma de decisiones fundamentada.

- **Mayor facilidad de mantenimiento:** la mejora de la facilidad de mantenimiento y el diseño de la gama de controladoras de peso C2 proporciona la máxima eficiencia y fiabilidad. La capacidad para sustituir rápidamente y con facilidad la cinta y los rodillos del sistema minimizan el tiempo de inactividad y los esfuerzos de mantenimiento, proporcionando operaciones ininterrumpidas. La reducción del número de piezas de desgaste diferentes también simplifica los procedimientos de mantenimiento y reduce los costes de funcionamiento. Con una vida útil media de los cojinetes tres veces mayor en los rodillos del transportador, la fiabilidad del sistema mejora significativamente, lo que ayuda a mejorar aún más su rendimiento general.

- **Rendimiento optimizado:** la gama rediseñada de controladoras de peso C2 destaca por su solidez y facilidad de limpieza, para un rendimiento óptimo. Gracias al diseño de bastidor optimizado con menos superficies horizontales, el sistema facilita la limpieza y minimiza la acumulación de polvo, manteniendo la unidad limpia y ayudando a cumplir con los estándares de higiene. Este diseño optimizado mejora la eficiencia y la exactitud del proceso de control de peso.

- **Resultados precisos y constantes:** la fiabilidad y la exactitud están a la vanguardia de la gama de controladoras de peso C2. La integración de la última tecnología de filtros mejora la capacidad del sistema para ofrecer resultados de pesaje exactos y fiables, para el control de calidad y la conformidad con estándares restrictivos.

- **Asistencia continua:** la asistencia técnica también está disponible con todos los equipos de inspección de productos de Mettler-Toledo. Gracias a una red global de técnicos de mantenimiento cualificados y expertos, los clientes de Mettler-Toledo tienen acceso a una asistencia rápida y fiable en cualquier momento y lugar. Ya se trate de la instalación, la formación, el mantenimiento, la calibración o la resolución de problemas, el equipo de servicio especializado ayuda a los clientes a maximizar el tiempo de actividad de la producción y el rendimiento del equipo.

- **Tecnología preparada para el futuro:** la gama de controladoras de peso C2 también ofrece una flexibilidad de aplicación excepcional. Diseñada para adaptarse a diversas necesidades de manipulación de productos, la gama incluye transportadores de gran tamaño que admiten anchos de cinta de hasta 600 mm. Esta capacidad ampliada permite la inspección de productos aún

más grandes, lo que proporciona flexibilidad y versatilidad. Con una amplia gama de tamaños de transportadores disponibles que se adaptan a los requisitos específicos de las aplicaciones, la gama de controladoras de peso C2 puede adecuarse a distintas dimensiones y configuraciones de producto, lo que facilita una integración perfecta en las líneas de producción.

Para cumplir con las diferentes condiciones de funcionamiento, los sistemas de control de peso C2 están disponibles en los diseños IP54 e IP65, lo que proporciona la protección necesaria contra factores ambientales como el polvo, la humedad y otros contaminantes. Esta versatilidad permite que los sistemas prosperen en una amplia gama de entornos de funcionamiento al tiempo que mantienen un rendimiento y una exactitud óptimos.

“Nos entusiasma anunciar nuestra gama rediseñada de controladoras de peso C2, que establece un mayor grado de precisión y eficiencia en las controladoras de peso con altas cargas. Gracias a una mayor exactitud y unas funciones mejoradas y fáciles de usar, la serie C2 permite una integración perfecta en las líneas de producción al tiempo que ofrece una medición de peso fiable y uniforme”, afirma Dirk Bettels, gestor sénior de proyectos de Mettler-Toledo. “Creemos que esta mejora demuestra nuestro compromiso con la innovación continua y con ofrecer a nuestros clientes las soluciones de control de peso más avanzadas del sector”.

Los sistemas que obtienen ventajas de este rediseño son:

- La controladora de peso C23 PlusLine: una solución compacta y versátil para el control preciso del peso de cargas pesadas. Con su diseño modular y sus características personalizables, ofrece una integración perfecta en entornos difíciles. La controladora de peso proporciona una alta exactitud, cumple con los requisitos de la Directiva relativa a los instrumentos de medición (MID) y reduce el desperdicio de producto. Su funcionamiento intuitivo, la compatibilidad con varios idiomas y los mensajes claros de la máquina mejoran la facilidad de uso. La C23 PlusLine, que está equipada con tecnología de galgas extensiométricas y respaldada por una red de servicio global, ofrece un rendimiento fiable y escalable. Las opciones de conectividad para las iniciativas del IoT y la Industria 4.0 permiten el acceso y el análisis de datos en tiempo real. En general, la C23 PlusLine combina exactitud, flexibilidad y rendimiento fiable para optimizar las operaciones de control de peso.

- La controladora de peso C21 StandardLine: una sólida solución diseñada para cargas pesadas que ofrece una integración perfecta en cualquier línea de producción. Gracias a su uso intuitivo y a los mensajes claros de la máquina, proporciona un funcionamiento eficiente y sencillo, que requiere una formación mínima. La controladora de peso cuenta con varias opciones de conectividad, lo que permite una comunicación de datos eficaz para el control centralizado del sistema. Su sólido diseño, impulsado por la tecnología de pesaje extensométrica de Mettler-Toledo, ofrece resultados de pesaje exactos. La C21 StandardLine es una opción rentable para las comprobaciones de integridad al final de la línea, ya que proporciona fiabilidad y exactitud para el pesaje de productos, así como aplicaciones sencillas de control de peso aprobadas por MID.

Para obtener más información sobre estos productos, haga clic aquí o visite www.mt.com/cw-c2series-pr

- Acerca de METTLER TOLEDO

METTLER TOLEDO es un fabricante de instrumentos de precisión y proveedor de servicios a nivel internacional. La empresa ocupa



los primeros puestos en diversos segmentos del mercado y es líder internacional en muchas áreas. METTLER TOLEDO es un gran proveedor de sistemas de pesaje y de instrumentos analíticos para laboratorios y mediciones en línea en procesos exigentes de producción industriales y de alimentación.

La división de inspección de productos de METTLER TOLEDO diseña tecnologías de inspección automatizadas, independientes y totalmente integradas para ayudar a los fabricantes de alimentos, productos farmacéuticos, químicos y otros productos no alimentarios a aumentar la productividad y mejorar la calidad y la seguridad de los productos. La división incluye METTLER TOLEDO Safeline Limited, que fabrica soluciones de detección de metales orientadas a automatizar los procesos fundamentales y reducir los riesgos de retiradas de productos. La inspección de Safeline X-ray diseña tecnologías de rayos X que van más allá de la detección de contaminación para ayudar a mejorar la calidad de los productos y aumentar la protección de la marca. Los controles de peso Garvens y Hi-Speed proporcionan tecnologías avanzadas de pesaje de precisión para reducir los costos sobrellevados y mejorar la eficacia de la línea de producción. CI-Vision diseña soluciones de inspección de etiquetas para identificar defectos en las etiquetas, lo que reduce el riesgo de reprocesamiento y retiradas de productos. Las soluciones PCE Track & Trace permiten a los fabricantes de productos farmacéuticos mantener la conformidad con las normativas con tecnología innovadora, automatizada y de eficacia probada. Para los fabricantes de alimentos, el software de gestión de datos ProdX™ controla todos los datos de inspección de productos en tiempo real para digitalizar la conformidad con la seguridad alimentaria.

En resumen, las soluciones de inspección de productos inteligentes de METTLER TOLEDO ayudan a los fabricantes a aumentar la productividad y lograr una alta calidad y seguridad de los productos de forma sistemática, con lo que se trabaja para proteger a los consumidores y la reputación de la marca de los fabricantes, así como de sus productos.



IBERDROLA IMPULSA CON SU PROGRAMA DE STARTUPS LA APLICACIÓN DE INTELIGENCIA ARTIFICIAL EN SUS REDES ELÉCTRICAS.

El objetivo es incluir soluciones digitales para nuevos escenarios de demanda y de generación en su red debido al autoconsumo, al almacenamiento y la flexibilidad de acceso.



El gran motor de crecimiento de Iberdrola entre 2024 y 2026 serán las redes eléctricas. Son la columna vertebral que permite conectar la demanda, tanto industrial como doméstica, con la generación a través de infraestructuras.

La electrificación es imparable, tanto para las empresas, que deben seguir su hoja de ruta hacia la descarbonización, como para los particulares, que están cambiando sus modelos energéticos basados en fuentes de energía fósiles, como el gas, a otros basados en renovables, como el vehículo eléctrico y la bomba de calor. También el autoconsumo y su descentralización juegan un papel clave en el diseño de las redes eléctricas.

En este contexto, Iberdrola, a través de su programa de startups, Perseo, potenciará soluciones digitales que permitan incluir métodos o algoritmos de aprendizaje automático en sus redes para modelar nuevos escenarios de demanda y de generación, a través del autoconsumo, el almacenamiento y la flexibilidad de acceso. El objetivo es pronosticar su comportamiento operativo y, con ello, planificar sus inversiones para garantizar la capacidad de dicha red asumiendo una demanda razonable de distribución de electricidad.

Los eventuales aliados de Iberdrola deben tener en cuenta la generación eléctrica actual y el autoconsumo, el almacenamiento eléctrico, las nuevas demandas emergentes, la movilidad

eléctrica, la bomba de calor o la descarbonización de actuales procesos industriales, entre otras. También deben ser conscientes de las nuevas demandas a medio y largo plazo: la electrificación digital, los nuevos consumos y las generaciones asociadas a desarrollos tecnológicos y modelos de negocio empresariales emergentes, como la Inteligencia Artificial o el hidrógeno verde.

Las compañías que se presenten al reto optarán a un premio que consistirá en la firma de un acuerdo de colaboración con Perseo o cualquier otra empresa de Iberdrola, que asumirá los costes de las actividades y proporcionará al ganador soporte técnico. El proyecto seleccionado se desarrollará en colaboración con especialistas técnicos del área de Redes de Iberdrola.

Además, al ganador se le incluirá directamente en el proceso de adhesión al Global Smart Grids Innovation Hub, como un colaborador más que se podrá beneficiar de los servicios, actividades y recursos que en el GSGI Hub se pongan a disposición. Si el ensayo es satisfactorio, Iberdrola podría ofrecer al participante la oportunidad de escalar la solución con acuerdos comerciales. Además, Perseo podría considerar invertir en la empresa participante o en la solución ganadora.

La clave de la electrificación

El plan de Iberdrola pasa por destinar 21.500 millones de euros a redes –dos tercios de la inversión total prevista de 2024 a 2026-, con el objetivo de incrementar estos activos hasta los 54.000

millones de euros a finales de 2026 desde los 43.000 millones de euros actuales.

El importe mencionado se empleará en ampliar y reforzar las redes en Estados Unidos, Reino Unido, Brasil y España. Para la empresa, la electrificación no tiene freno, dado que hay que incrementar la autosuficiencia energética, la descarbonización, la eficiencia y competitividad de las empresas.

El motor de las startups del sector energético PERSEO ha invertido desde su creación en 2008 más de 200 millones de euros en startups que desarrollan tecnologías y modelos de negocio innovadores, poniendo el foco en aquellos que permitan mejorar la sostenibilidad del sector energético mediante una mayor electrificación y descarbonización de la

economía. El programa ha orientado sus actuaciones al análisis de oportunidades de negocio y a la colaboración tecnológica con startups y compañías emergentes en el mundo.

A través de PERSEO, Iberdrola lanzó en 2020 el programa Venture Builder dotado con 40 millones de euros para la creación de nuevos modelos de negocios orientados a dar soporte a la electrificación en sectores de difícil descarbonización y al desarrollo de soluciones de economía circular, entre otros.

Iberdrola SA
www.iberdrola.com

HONEYWELL SE ASOCIA CON ENEL NORTEAMÉRICA PARA AYUDAR A ESTABILIZAR LAS REDES ELÉCTRICAS MEDIANTE LA AUTOMATIZACIÓN DE LA GESTIÓN DE LA ENERGÍA.

Las organizaciones ya pueden ayudar a garantizar la estabilidad de la red y aumentar la eficiencia operativa automatizando la respuesta a la demanda dentro de sus instalaciones.



Honeywell (Nasdaq: HON) ha anunciado su asociación con Enel North America (Enel) para mejorar la automatización de edificios y las soluciones de respuesta a la demanda para organizaciones comerciales e industriales mediante el uso de soluciones para controlar y regular las cargas de energía y ayudar a estabilizar la red eléctrica.

Juntos, Enel North America y Honeywell permiten a las organizaciones integrar a la perfección programas de respuesta a la demanda en sus instalaciones al tiempo que maximizan la eficiencia operativa. Aprovechando la completa cartera de productos energéticos de Enel, los clientes pueden ahora utilizar soluciones automatizadas de respuesta a la demanda para evitar apagones y cortes de red en sus comunidades durante los periodos de máximo consumo.

"Para garantizar la estabilidad de la red, existe la necesidad de contar con una capacidad energética que pueda responder con poca antelación", ha dicho Hamed Heyhat, presidente de Honeywell Smart Energy & Thermal Solutions (SETS). "A través de nuestra asociación con Enel North America, estamos abordando estos desafíos ofreciendo a los clientes soluciones

listas para usar que no sólo simplifican el proceso de integración, sino que también ayudan a ofrecer beneficios tangibles en términos de eficiencia, ahorro de costes y fiabilidad de la red."

Esta colaboración estratégica combina la amplia experiencia de Enel como líder mundial en respuesta a la demanda con los reconocidos sistemas de automatización de Honeywell, con el fin de proporcionar a los clientes una oferta que mejore la eficiencia energética, la flexibilidad y el potencial de generación de ingresos. También apoya la alineación de la cartera de Honeywell con tres tendencias clave: la automatización, el futuro de la aviación y la transición energética.

"El futuro de la energía es flexible. Nuestras redes eléctricas modernas necesitan usuarios finales que estén dispuestos y sean capaces de ajustar su consumo de electricidad en tiempo real, reduciendo costes y obteniendo ingresos en el proceso", ha explicado Molly Jerrard, responsable de respuesta a la demanda de Enel North America. "La oferta FlexUp de Enel, impulsada por la tecnología de automatización líder del sector de Honeywell, simplifica el proceso para las organizaciones que desean maximizar su flexibilidad energética. También nos permite aprovechar estas cargas flexibles para apoyar la fiabilidad de la red para hogares, empresas y comunidades."

Como resultado de esta asociación, organizaciones de todos los sectores, desde oficinas comerciales y tiendas minoristas hasta fábricas de alimentos e instalaciones agrícolas, pueden ahora automatizar las operaciones de sus instalaciones sin incrementar costes, aumentando significativamente su potencial de ingresos por respuesta a la demanda.

Honeywell SA
www.honeywell.com

UN PROYECTO PERMITIRÁ LA DETECCIÓN RÁPIDA DE LA BACTERIA ESTAFILOCOCOS Y CREAR UN NUEVO DESINFECTANTE BIOBASADO PARA REDUCIR LAS INFECCIONES EN HOSPITALES.

Los desarrollos se testearán en el Hospital General Universitario de Valencia que participa en el proyecto NOSOSENS, a través de su fundación de investigación, junto con AIMPLAS, Química Deambla-Rogemar, Crespo Printing Group y Assessoria de Gestió y Comunicacions (AGC).



Estas nuevas soluciones pretenden reducir las muertes causadas por infecciones resistentes a los medicamentos contraídas en el entorno hospitalario, que pueden llegar a los 10 millones en todo el mundo en 2050.

Valencia (19-6-2024).- Según datos del European Center for Disease Prevention and Control, aproximadamente 4 millones de pacientes adquieren una infección relacionada con la asistencia sanitaria (IRA) cada año en la Unión Europea y aproximadamente 37.000 muertes resultan directamente de estas infecciones siendo una causa importante de mortalidad. Los microorganismos infecciosos que se contraen en los hospitales suelen ser resistentes a muchos antibióticos habituales. En 2050 se prevé que el número de muertes causadas por infecciones resistentes a los medicamentos se incremente a 10 millones a nivel mundial, lo que supone un grave problema de Salud Pública.

La detección temprana de las infecciones nosocomiales, como se denominan a aquellas adquiridas en el entorno hospitalario, y la desinfección efectiva de los hospitales y centros sanitarios son clave para reducir estas cifras, pero los métodos que se emplean en la actualidad tienen sus limitaciones. De ahí surge el proyecto NOSOSENS en el que se trabaja en un nuevo desinfectante biobasado destinado a eliminar los principales patógenos y en una novedosa plataforma biosensora, flexible y portátil, mediante sensores electroquímicos impresos, para la detección rápida y selectiva del estafilococos *Staphylococcus aureus*, resistente a la Metilina y responsable del 11% de las infecciones nosocomiales.

La Fundación de Investigación Hospital General Universitario de Valencia (FIHGUV), el Instituto Tecnológico del Plástico (AIMPLAS), las empresas Química Deambla-Rogemar y Crespo

Printing Group, con la Assessoria de Gestió y Comunicacions (AGC), como coordinadora, colaboran en esta investigación financiada por el Instituto Valenciano de Competitividad e Innovación (IVACE+i), a través de la convocatoria de Proyectos Estratégicos en Cooperación 2023 de la Agencia Valenciana de la Innovación dotada con fondos europeos FEDER.

Test inmediato y desinfectante respetuoso con el medio ambiente Actualmente, el método de diagnóstico por excelencia que se utiliza en los hospitales para la prevención de enfermedades nosocomiales pasa por la detección de patógenos mediante la microscopía de cultivos celulares, con una periodicidad mensual y cuyos resultados tardan una media de cuatro a cinco días. La nueva plataforma biosensora electroquímica portátil de NOSOSENS permitirá la detección y cuantificación inmediata y específica de bacterias de la familia *Staphylococcus aureus*. Además, se completará con un sistema de monitorización, gestión y visualización de datos y alertas.

La problemática actual de los productos de limpieza radica en que la resistencia antimicrobiana de los patógenos hace que las soluciones desinfectantes resulten menos eficientes, lo que hace necesario utilizar desinfectantes más fuertes, como el ácido peracético, que ocasiona daños en las superficies a largo plazo y que no pueden ser integrados en los protocolos de limpieza diarios en los centros sanitarios. La solución que se propone con NOSOSENS tiene un alto potencial biocida, pero es de procedencia biobasada y biodegradable, lo que la hace menos agresiva y más respetuosa con el medio ambiente.

Ambas innovaciones se testearán en el Hospital General Universitario de Valencia que podrá contar con un sistema de detección precoz, portátil y de fácil manejo por el personal sanitario de este tipo de bacterias, además de con un sistema de eliminación de agentes patógenos eficaz y sostenible sobre elementos y zonas quirúrgicas. Su sinergia con la plataforma de sensorización permitirá la optimización de los procesos de desinfección para la seguridad frente a la Infecciones Relacionadas con la Asistencia Sanitaria. Este sistema permitirá la trazabilidad y el control del agente infectante y una rápida actuación para eliminar la colonización de superficies, en caso necesario, minimizando los riesgos asociados a las estancias hospitalarias.

CONVERTIDORES CC-CC BUCK-BOOST NO AISLADOS DE 300 W CON PATILLAJE DE SALIDA 1/16TH BRICK.

Los modelos TDK-Lambda i7C con opción de límite de corriente ajustable respaldan una operación paralela en entornos sanitarios e industriales.



TDK Corporation (TSE 6762) anuncia la incorporación de modelos con límite de corriente ajustable a la serie TDK-Lambda i7C de convertidores CC-CC no aislados de 300 W. Estos módulos de alimentación buck-boost, y de montaje en tarjeta, tienen rangos de entrada de 9 a 53 Vdc con ajuste de tensión de salida de 5 a 28, de 8 a 24 o de 9,6 a 48 V, en función de la ratio de corriente de salida.

La topología i7C permite una transición sencilla desde una operación buck (reducción de tensión) a otra boost (aumento de tensión). La función de límite de corriente de salida "Itrim" respalda una operación paralela para cumplir requisitos de mayor potencia, rendir en corriente constante o disminuir el estrés de dispositivo allí donde se pueda producir una sobrecarga debido a la carga de grandes cargas capacitivas.

Las nuevas unidades resultan ideales a la hora de generar salidas de CC de alta potencia adicionales desde tensiones de sistema de 12, 24 y 48 V en sanidad, vehículos de guiado automático (AGV), robots móviles industriales (IMR), drones, industria, test, medida y equipos alimentados por batería.

Alcanzando unas eficiencias de hasta el 97 por ciento, ayudan a reducir el calor residual y hacen posible la entrega de elevada potencia útil en entornos térmicos exigentes. Bajo condiciones

de carga ligera, las técnicas de control de i7C disminuyen significativamente el consumo de energía, mientras que, en situaciones de carga cero, la corriente de entrada típica para los nuevos módulos es de 5 mA. Cuando el convertidor CC-CC se "inhibe", esta corriente puede caer a un valor de unos 0,25 mA y la corriente quiescente baja permite a los equipos alimentados por batería permanecer funcionales más tiempo durante periodos de inactividad.

La serie i7C también se distingue por su ajuste de tensión de salida, encendido-apagado remoto con lógica negativa, monitorización de corriente de salida, sensado remoto positivo y protección térmica y ante caída de tensión y sobrecarga. Además, dispone de una función de sincronización que permite una frecuencia de conmutación operativa común entre múltiples convertidores para minimiza el ruido del sistema.

Hay tres configuraciones mecánicas disponibles: open frame de bajo perfil (34 x 36,8 x 14,7 mm), placa base para refrigeración por conducción (con altura de 15,5 mm) o disipador de calor integral para refrigeración por convección o aire forzado (con altura de 24,9 mm). Estos convertidores cuentan con un patillaje de salida 1/16th brick estándar.

Todos los modelos TDK-Lambda i7C poseen los certificados IEC/UL/CSA/EN 62368-1 y los marcados CE y UKCA para las directivas de Baja Tensión (LV) y RoHS.

Existe más información de los nuevos convertidores CC-CC en la ficha técnica de la serie i7C (tdk.com).

Principales aplicaciones

Sanidad, vehículos de guiado automático (AGV), robots móviles industriales (IMR), drones, industria, test, medida y equipos alimentados por batería.

Principales características y beneficios

- Hasta 300 W en un patillaje de salida 1/16th brick
- Alta eficiencia - Hasta el 97 por ciento
- Amplios rangos de ajuste de salida de 5 a 28, de 8 a 24 o de 9,6 a 48 V
- Amplio rango de entrada de 9 a 36 o de 9 a 53 V
- Baja cantidad de componentes con mínimos componentes externos

TDK-Lambda France SAS
www.fr.tdk-lambda.com



PERSPECTIVA DE LA FABRICACIÓN: PREDICCIONES DE LA INDUSTRIA EN 2024.

¿Cómo pueden adaptarse los fabricantes a los retos de la industria en 2024?

A pesar de que el año 2023 fue difícil para los fabricantes, la producción de fabricación mundial alcanzará una tasa de crecimiento anual, compuesta del 3 % de aquí a 2027, según la empresa de análisis tecnológico Interact Analysis. En esta ocasión, Helen Blomqvist, presidenta de Sandvik Coromant, el experto en herramientas de corte de metales y soluciones de fabricación, analiza cómo los fabricantes pueden adoptar las tendencias actuales del sector para afrontar los retos y seguir siendo resistentes en 2024 y más allá.

Desde la digitalización y la previsión de la demanda hasta la incertidumbre económica y los objetivos de emisiones, 2023 presentó varios retos para la industria de la fabricación. Sin embargo, estas dificultades también brindan oportunidades a los fabricantes para innovar y aumentar su competitividad a medida que la industria se transforma.

Un enfoque más centrado en la sostenibilidad

La importancia de reducir nuestro impacto medioambiental se intensificó en 2023, y los datos del Institute for Business Value de IBM muestran que el 86 % de las empresas cuentan ya con una estrategia de sostenibilidad. Si bien esta cifra es prometedora, los datos muestran que solo alrededor de un tercio de las empresas han actuado sobre su estrategia desde su aplicación.

Se espera que 2024 sea testigo del aumento de las empresas que tratan la sostenibilidad como una prioridad. Esto es especialmente importante en la industria de la fabricación, responsable de una quinta parte de las emisiones mundiales de carbono, según datos del Foro Económico Mundial. Actualmente, esta no es una industria suficientemente sostenible, por lo que podemos hacer mucho más.

Garantizar que la sostenibilidad no es solo una ambición estratégica, sino una parte tangible e integrada de las operaciones diarias, es clave para reducir las emisiones y alcanzar los objetivos ecológicos. Al combinar la alineación estratégica, el compromiso de los empleados y las mejoras continuas basadas en datos, los fabricantes no solo pueden alcanzar objetivos medioambientales y sociales, sino también impulsar la innovación, reducir costes y mejorar la reputación y la competitividad de la empresa.

Este enfoque multifacético se describe en la recién estrenada promesa de Sandvik Coromant, el bienestar en la fabricación, cuyo objetivo es impulsar el progreso sostenible a través de asociaciones de gran impacto. El bienestar en la fabricación es una búsqueda incesante de la mejora, compuesta por ocho hábitos que se encuentran en las empresas de fabricación exitosas y sólidas. La sostenibilidad y la eliminación de residuos son el tercer y cuarto hábitos de esta mentalidad, que nos permite impulsar el progreso sostenible hacia un mañana mejor para las personas, la industria y la sociedad en general.

Este compromiso se ve subrayado por la reciente validación de nuestro objetivo de cero emisiones netas por parte de la iniciativa Science Based Targets (SBTi). A medida que aumente la demanda de productos sostenibles, estas certificaciones serán cada vez más





importantes para los fabricantes que quieran seguir siendo competitivos en un mercado en transición.

Desarrollo de las capacidades digitales para satisfacer la demanda
En 2023, los fabricantes sintieron las repercusiones de varios problemas en la cadena de suministro. Esto incidió especialmente en la industria de la fabricación aeroespacial, que aún se encontraba en fase de recuperación tras la pandemia.

Sin embargo, con la recuperación de la demanda, se ha reavivado la necesidad de las aerolíneas de ampliar o renovar sus flotas para dar cabida al resurgimiento de los viajes de pasajeros y cumplir los nuevos estándares medioambientales con aviones más eficientes en el consumo de combustible. El crecimiento de la industria en 2024 dependerá probablemente de la capacidad de los fabricantes y del ecosistema en general para adaptarse a estos retos y oportunidades cambiantes.

Los fabricantes de la industria aeroespacial pueden aumentar su productividad centrándose en la resistencia, la innovación, la agilidad y la sostenibilidad. Una forma clave de conseguirlo, especialmente para quienes se dedican a procesos de corte de metales, es la integración de herramientas de fabricación digital para mejorar la eficiencia operativa. Un estudio de 2021 sobre empresas de fabricación realizado para Sandvik muestra que más de dos tercios de los fabricantes ya utilizan estas herramientas. Los casos de uso incluyen áreas como los gemelos digitales, la

integración del control numérico por ordenador (CNC), los sistemas de supervisión de los procesos y la computación en la nube.

Las herramientas digitales apoyan la fabricación basada en datos, el quinto de los hábitos de bienestar en la fabricación de Sandvik Coromant, que ayuda a las empresas a detectar posibles mejoras y acelerar la productividad, desde el CAD hasta la entrega. Los procesos basados en datos pueden ayudar a mejorar el tiempo de actividad de los equipos y prolongar su vida útil, ya que permiten a los fabricantes identificar posibles fallos antes de que se produzcan. A medida que avance 2024, es probable que veamos una mayor adopción de herramientas de inteligencia artificial (IA) para analizar datos, con este nivel de automatización que ayudará a satisfacer la renovada demanda al tiempo que reduce los costes. La incorporación de herramientas de IA es una parte fundamental de la mentalidad de bienestar en la fabricación, esbozada en el segundo hábito de adopción de nuevas tecnologías y el octavo hábito de automatización.

Planificación para producciones flexibles

Además de permitir a las empresas satisfacer una demanda resurgente, las herramientas de fabricación digital también facilitan el proceso de planificación de recursos para industrias en las que la demanda es difícil de predecir. Esto es especialmente útil para los fabricantes de automóviles, que se enfrentan a una presión cada vez mayor para prepararse para la próxima retirada progresiva de los coches que funcionan con combustibles fósiles. Es importante que los fabricantes dispongan de suficiente capacidad de vehículos eléctricos (EV) a tiempo para la prohibición de los coches de combustible fósil en 2035 en el Reino Unido y la UE, lo que ha dificultado la planificación de recursos.

La fabricación basada en datos permite sistemas de producción más flexibles que pueden adaptarse rápidamente a los cambios en el diseño de los productos o a la demanda de los clientes, facilitando la producción de artículos personalizados o de lotes pequeños sin pérdidas significativas de eficiencia. La integración de las herramientas digitales con los sistemas de gestión de la cadena de suministro puede mejorar las previsiones, reducir los niveles de inventario y mejorar la coordinación con proveedores y clientes, dando lugar a una cadena de suministro más ágil y eficiente.

A medida que avance el año, seguirá aumentando la importancia de tendencias de la industria como la sostenibilidad, la digitalización y la previsión de la demanda. Sin embargo, ver estos desafíos como oportunidades para innovar ayudará a desarrollar fabricantes exitosos y resistentes que prosperen en 2024 y más allá.



STILL REACONDICIONA ALREDEDOR DE 8.000 CARRETILLAS INDUSTRIALES CADA AÑO.

Los factores económicos y ecológicos están impulsando la demanda de flotas de segunda mano. STILL garantiza la calidad de sus carretillas usadas mediante rigurosos estándares de reparación y un sistema de clasificación uniforme.

La sostenibilidad y los principios circulares han ganado atención en todas las industrias. STILL, compañía líder en intralogística con sede Hamburgo, ha priorizado la responsabilidad ambiental y las soluciones centradas en el cliente durante 35 años. Esto se refleja en su actividad de reacondicionamiento de carretillas industriales, que da respuesta a esta tendencia en constante aumento.

Además de las consideraciones económicas, la disponibilidad y, sobre todo, la sostenibilidad son factores clave. La responsabilidad con los recursos y la reducción de la huella de carbono están desempeñando un papel cada vez más importante. La remanufactura de vehículos y la reutilización de componentes y materias primas son fundamentales en los conceptos sostenibles y futuros en logística, junto con los sistemas de energía alternativa, el reciclaje y el diseño circular.

Más de tres décadas de experiencia y una creciente red de centros de reparación

STILL inició la revisión de carretillas usadas en la década de 1980 y ha establecido una sólida red en Europa, con cuatro centros de reparación en Stuhr, Alemania (2008); Rokietnica, Polonia (2014); Lainate, Italia (2017); y Çerkezköy, Turquía (2023). En total, hasta 8.000 carretillas son sometidas a una revisión técnica cada año e incorporadas a la flota de segunda mano de STILL. Los clientes en Europa pueden elegir entre alrededor de 25.000 carretillas reacondicionadas de alta calidad y disponibles rápidamente, incluso en la eshop online.

Frank Müller, vicepresidente senior de Gestión de Marca de STILL, comenta: "Desde un punto de vista económico y ecológico, la compra de equipos usados y restaurados tiene sentido para cada vez más clientes, porque no siempre tiene que ser un modelo nuevo. STILL es conocida por ofrecer a los clientes soluciones individualizadas y a medida. Y las carretillas elevadoras reacondicionadas definitivamente forman parte de esta filosofía".

Vehículos premium de segunda mano

Las empresas eligen carretillas reacondicionadas de STILL por su calidad garantizada, servicio experto y disponibilidad inmediata a precios atractivos. Esto es especialmente importante para pequeñas y medianas empresas con necesidades de transporte moderadas y altas expectativas en calidad y servicio. Las flotas



mixtas de vehículos nuevos y premium reacondicionados son una opción atractiva para muchas empresas, ya que combinan eficiencia y responsabilidad ambiental.

Para favorecer la transparencia, STILL introdujo un sistema de clasificación uniforme en 2003 para las carretillas reacondicionadas en toda Europa. Este sistema clasifica las carretillas según criterios como tecnología, garantía, apariencia, edad y estado de la batería, estableciendo las categorías bronce, plata y oro. Gracias al reacondicionamiento profesional de la batería, STILL asegura que los vehículos eléctricos en la categoría plata tengan al menos un 70% de capacidad, y en la categoría oro, hasta un 100%. En cuanto al servicio, los clientes pueden esperar la misma calidad que con los equipos nuevos, puesto que STILL ofrece su compromiso de servicio completo para asegurar la máxima flexibilidad y disponibilidad.



STILL
www.still.es/

BAOLI PRESENTA LA NUEVA CARRETILLA RETRÁCTIL KBR 14-20.

La nueva carretilla retráctil Baoli KBR 14-20 ofrece un rendimiento óptimo, alturas de elevación adaptables y diversas capacidades de carga. Garantiza una autonomía prolongada gracias a su batería de 48 voltios y hasta 700 Ah.

La nueva carretilla retráctil Baoli KBR 14-20 ha sido diseñada por Grupo KION y fabricada en su moderna fábrica en Xiamen. Esta carretilla retráctil ofrece un buen rendimiento, alturas de elevación versátiles y diversas capacidades de carga. Con ella, los clientes de Baoli pueden mejorar significativamente la productividad y eficiencia de sus operaciones de manipulación de materiales.

La serie Baoli KBR 14-20 ofrece diferentes modelos para diversas necesidades: el KBR 14 carga hasta 1400 kg y alcanza 9.4 metros de altura; el KBR 16L carga 1600 kg y alcanza la misma altura; y el KBR 16 y el KBR 20, que levantan 1600 kg y 2000 kg y alcanzan hasta 10,6 metros de altura.

Diseñada para aplicaciones de almacén, la serie KBR 14-20 logra una autonomía extendida con baterías de 48 voltios y hasta 700 Ah. En línea con los altos estándares de calidad de Grupo KION, la seguridad y la estabilidad son prioridades clave para Baoli. El resistente chasis de la carretilla retráctil refleja el compromiso de la compañía con la fiabilidad y durabilidad. Además, la integración de varios dispositivos de advertencia y luces mejora la seguridad general, una característica técnica que ofrece tranquilidad al operario durante su trabajo diario.



Con controles ergonómicos y una cabina espaciosa, esta carretilla proporciona una experiencia de uso sencilla y cómoda. Los desplazadores laterales integrados simplifican la manipulación de la carga, mientras que las funciones hidráulicas, activadas por mini-palancas y un sistema de dirección eléctrica compacto, mejoran la maniobrabilidad. El asiento y la consola de dirección, totalmente ajustables, se adecuan a operarios de distintas tallas y se complementan con un indicador y selector de altura, que mejora la comodidad y la eficiencia de manera adicional. Un avanzado control electrónico supervisa todas las funciones eléctricas e hidráulicas para garantizar operaciones silenciosas y la máxima eficiencia energética, algo que confirma el cuidado por la atención al detalle en el diseño de esta carretilla retráctil.

Tal y como declara Francesco Pampuri, director de Marketing y Gestión de Marca de Baoli EMEA: "Estamos trabajando para simplificar el trabajo diario de nuestros clientes ofreciendo soluciones fáciles de usar, asequibles y de apoyo. El lanzamiento de la serie de carretillas retráctiles KBR 14-20 destaca el compromiso de Baoli EMEA por proporcionar soluciones prácticas y fiables de manipulación de materiales dentro de nuestro segmento de mercado".

SCHNEIDER ELECTRIC REVOLUCIONA LAS INSTALACIONES KNX CON EL NUEVO MÓDULO HÍBRIDO SPACELOGIC KNX.

Este nuevo módulo híbrido permite conectar el controlador Wiser for KNX de manera sencilla, integrando dispositivos Zigbee en una única plataforma. De esta forma, se amplían las posibilidades de las instalaciones KNX, permitiendo la inclusión de sensores inalámbricos Wiser.

La nueva solución permite actualizar las instalaciones KNX de manera sencilla, sin reemplazar o instalar nuevos cables, proporcionando confort, eficiencia energética e inteligencia a hogares y edificios.

Schneider Electric, líder mundial en la transformación digital de la gestión de la energía y la automatización, ha lanzado el nuevo Módulo Híbrido SpaceLogic KNX, una solución innovadora que combina la tecnología KNX con el protocolo inalámbrico Zigbee para poder enriquecer las instalaciones con productos Wiser.

Este nuevo módulo híbrido permite conectar el controlador Wiser for KNX de manera sencilla, integrando dispositivos Zigbee en una única plataforma. De esta forma, se amplían las posibilidades de las instalaciones KNX, permitiendo la inclusión de sensores inalámbricos como sensores de humo, inundación, contactos de ventana, sensores de movimiento, entre otros, así como actuadores para iluminación, persianas o clima, que forman parte del ecosistema Wiser de Schneider Electric.

La solución híbrida SpaceLogic KNX es ideal para ampliar instalaciones o para casos en los que sea complicado cablear. Con este módulo, Wiser for KNX expande su capacidad de comunicación, unificando en un solo sistema los protocolos KNX TP e IP, Modbus RS485 y TCP, BACnet IP, RS232 y RS485, además de Zigbee, lo que proporciona una flexibilidad total en instalaciones residenciales o edificios.

"Con el nuevo módulo híbrido SpaceLogic KNX, estamos revolucionando la forma en que KNX se comunica con los productos Wiser", asegura Patricia Pimenta, VP Home & Distribution de Schneider Electric. "Esta solución permite actualizar las instalaciones KNX de manera sencilla, sin necesidad de reemplazar o instalar nuevos cables. Facilita la adaptación de un edificio para el futuro, aportando comodidad, eficiencia energética e inteligencia a hogares y edificios".

Las principales características del Módulo Híbrido SpaceLogic KNX incluyen:

Integración de protocolo Zigbee para una comunicación fluida con los productos Wiser.

Fácil instalación y configuración a través del controlador, con detección automática y añadido de dispositivos Zigbee.

Compatibilidad con una amplia gama de dispositivos Wiser, como interruptores, enchufes inteligentes, sistemas de calefacción y sensores de seguridad.

Con el Módulo Híbrido SpaceLogic KNX, Schneider Electric ofrece lo mejor de ambos mundos: la fiabilidad y flexibilidad de KNX y la comodidad inalámbrica de Wiser. Esta solución híbrida desbloquea un mundo de posibilidades para espacios residenciales y comerciales, proporcionando comodidad, eficiencia energética y un entorno verdaderamente inteligente.

Schneider Electric España SA
www.schneiderelectric.es



Life is On | Schneider Electric

KNX

Control de luces y persianas

Seguridad y protección

Calefacción y climatización

Gestión energética

SpaceLogic KNX Módulo Híbrido

Añade dispositivos inalámbricos para enriquecer tu ecosistema KNX.

ZEBRA TECHNOLOGIES PRESENTA UN INNOVADOR ESCÁNER INDUSTRIAL FIJO Y NUEVOS SENSORES 3D PARA APLICACIONES DE IA.

El objetivo es ofrecer a las empresas las capacidades tecnológicas que necesitan para hacer realidad la “fábrica conectada”.

Zebra Technologies Corporation (NASDAQ: ZBRA), proveedor líder de soluciones digitales que permite a las empresas conectar de forma inteligente datos, activos y personas, ha presentado el nuevo escáner industrial fijo FS42, así como los innovadores sensores 3D de la serie 3S, para impulsar el desarrollo tecnológico en torno a la IA y la automatización en el sector industrial.

El escáner FS42 viene equipado con una unidad de procesamiento neuronal (NPU) para ofrecer un mejor rendimiento al ejecutar herramientas basadas en tecnologías de IA/Deep Learning. Además, cuenta con la funcionalidad Zebra Aurora Focus™ para una configuración e implementación más rápida y con un nuevo circuito integrado para aplicaciones específicas (ASIC). Esta tecnología ofrecerá a los fabricantes y operadores de almacenes tiempos de decodificación más rápidos e importantes mejoras en el rendimiento de las soluciones Zebra para el reconocimiento óptico de caracteres basado en aprendizaje profundo (DL-OCR).

Próximamente, Zebra mostrará además una nueva funcionalidad del FS42 para la detección de anomalías basada en deep learning para la verificación de ensamblajes y detección de defectos.

Los sensores 3D de alta resolución y alta velocidad de la serie 3S son “plug-and-play” e incorporan una conexión Ethernet (PoE). Gracias a las herramientas Aurora Design Assistant™ o Aurora Vision Studio™ son capaces de acelerar el desarrollo y la puesta en funcionamiento de las aplicaciones de visión 3D. También tendrán disponibles kits con el controlador de visión 4Sight Series EV7 de Zebra para aplicaciones de visión artificial multicámara y deep learning.

El sensor 3S40 admite un gran campo de visión y es perfecto para la inspección y el dimensionamiento de grandes objetos estáticos, con un área de escaneo en mm de hasta 1.626 (ancho), 1.312 (profundidad) y 1.280 (altura). Por otro lado, el sensor 3S80 es ideal para la inspección y el dimensionamiento preciso de objetos estáticos o en movimiento: con un área de escaneo (mm) de hasta 862 (ancho) x 567 (profundidad) x 442 (alto) en el modelo 3S80-4M, y 2.495 (ancho) 1.836 (profundidad) x 2256 (alto) en el modelo 3S80-4L.

El 3S80 proporciona además datos 3D de alta calidad, información en color y la capacidad de escanear movimientos aleatorios en una aplicación de picking. Su tecnología de luz estructurada en paralelo permite escanear en 3D áreas enteras con una resolución y precisión submilimétrica, incluidos los objetos con superficies muy brillantes, translúcidas o transparentes.

Los nuevos sensores de la serie 3S tienen multitud de aplicaciones para los sectores de fabricación y logística, incluyendo la



inspección de baterías en vehículos eléctricos y otras piezas de automoción, la medición 3D de ángulos tras un montaje, la medición de volúmenes o el dimensionamiento de cajas y objetos en operaciones logísticas. Incluso, como parte de una solución de picking, la serie 3S puede ayudar en la carga y descarga de palets, la recogida de basura o el picking robotizado en líneas de montaje de automóviles.

“Tanto los clientes como los propios informes del sector tienen claros los retos y oportunidades a los que se enfrentan los fabricantes y los operadores logísticos. Por eso Zebra les ofrece las herramientas que necesitan para optimizar el trabajo en primera línea”, afirma Donato Montanari, General Manager and Vice President, Machine Vision de Zebra Technologies. “La tecnología 3D, las soluciones de deep learning o las unidades de procesamiento neuronal son herramientas muy potentes que necesitan las empresas para supervisar la calidad de los procesos”.

Las primeras demostraciones y previsualizaciones de todos estos nuevos productos en Europa se han llevado a cabo durante la feria SPS Italia, que se celebró entre el 28 y el 30 de mayo.

PRINCIPALES CONCLUSIONES

Zebra presenta su nuevo escáner industrial fijo FS42. Está preparado para la detección de anomalías mediante deep learning y sensores 3D de la serie 3S. Trabajan tanto con objetos estáticos como en movimiento en los sectores de fabricación y logística.

Zebra está trabajando para impulsar innovaciones tecnológicas de IA en toda su oferta de soluciones. El objetivo es ofrecer nuevas capacidades a las empresas de fabricación y logística que se enfrentan a retos laborales, operativos, de cumplimiento normativo o calidad.

ABB es la primera empresa en alcanzar la hipereficiencia IE6 prevista con motores sin imanes.

La probada tecnología de motor síncrono de reluctancia (SynRM) es el primer diseño sin imanes que alcanza la hipereficiencia IE6, un nivel de eficiencia que ABB define como el logro de una reducción del 20% en pérdidas de energía frente a motores IE5 comparables.

Los motores SynRM sin imanes forman parte de una amplia gama tecnológica que también incluye motores de imanes permanentes y motores SynRM asistidos por imanes que cubren una gran variedad de necesidades de aplicación.

ABB es el primer fabricante que ofrece el nivel de eficiencia IE6 previsto en un diseño SynRM sin imanes. Se trata del último desarrollo de la probada tecnología SynRM, de la que ABB fue pionera en 2011. Estos motores atraerán a clientes innovadores que deseen preparar su flota para el futuro adoptando el nivel más alto de eficiencia energética disponible en el mercado. Los primeros en adoptar los motores hipereeficientes IE6 cosecharán los beneficios de la reducción de los costes energéticos y el aumento de la productividad, al tiempo que se adelantarán a los actuales objetivos de sostenibilidad.

"Los sistemas motorizados de las instalaciones industriales son grandes consumidores de electricidad y, por tanto, maximizar su eficiencia ofrece un enorme potencial para reducir las emisiones y ayudar a cumplir los objetivos del cambio climático. El uso de nuestros nuevos motores SynRM sin imanes, que alcanzan los niveles de eficiencia previstos para el futuro IE6, también llevará el ahorro de energía al siguiente nivel", afirma Stefan Floeck, presidente de la división de motores de baja tensión IEC de ABB Motion. "SynRM es un ejemplo perfecto del compromiso con la innovación integrado en nuestro ADN. Dado que el SynRM IE6 tiene el mismo tamaño que el motor de inducción IE3 equivalente, es una sustitución fácil y directa para los motores heredados. Esto permite a los clientes adquirir productos modernos y de alta eficiencia para garantizar el futuro de sus operaciones en un mundo de costes energéticos fluctuantes".

La amplia gama de motores SynRM de ABB ha establecido el punto de referencia para el diseño sin imanes. Su eficacia ha

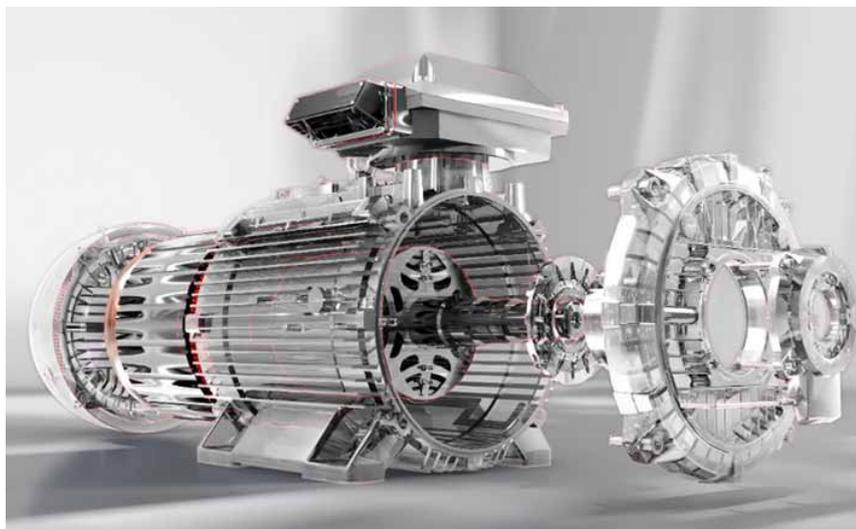
progresado desde IE4 hasta las versiones IE5 lanzadas en 2019. Se supone que IE6 es el siguiente paso lógico que demuestra la capacidad y superioridad técnica de la tecnología SynRM. A pesar de que todavía no se especifica en ninguna norma oficial del sector, hasta ahora cada clase de eficiencia IE superior ha tenido un 20% menos de pérdidas de energía que la anterior, y ABB ha continuado este enfoque con el SynRM IE6.

SynRM combina el rendimiento de los motores de imanes permanentes (PM por sus siglas en inglés) con la sencillez y facilidad de mantenimiento de los motores de inducción para lograr una alta eficiencia energética que garantiza un corto plazo de amortización. El rotor no tiene ni imanes ni bobinados y prácticamente no sufre pérdidas de potencia. El diseño tampoco requiere metales de tierras raras y ofrece un alto nivel de usabilidad gracias a la amplia disponibilidad de variadores de velocidad (VSD) adecuados para proporcionar las capacidades de control necesarias.

Los motores SynRM de ABB forman parte de la cartera de productos ABB EcoSolutions™, que permite a clientes y socios tomar decisiones más sostenibles al ofrecer una mayor transparencia sobre el valor de circularidad y el impacto medioambiental de cada producto. Esto garantiza una toma de decisiones informada y responsable. Los productos de la cartera cumplen una serie de indicadores clave de rendimiento definidos en el marco de circularidad de ABB y cuentan con una declaración medioambiental de producto externa verificada por terceros (ISO 14025 Tipo III).

Los motores SynRM sin imanes son sólo uno de los elementos de la amplia gama de motores de alto rendimiento de ABB, que incorpora más de 140 años de experiencia en el sector para garantizar la máxima fiabilidad combinada con un compromiso con la sostenibilidad. Reconociendo que una sola tecnología no es la respuesta a todas las necesidades de los clientes, ABB aspira a dominar todas las tecnologías de motores. Por eso, además de SynRM, ABB también puede alcanzar los niveles esperados para la futura eficiencia IE6 con la tecnología PM y PMA SynRM, una tecnología híbrida que combina el diseño SynRM con un "refuerzo" de imanes permanentes. Esto ofrece la solución adecuada basada en una completa gama de componentes tecnológicos hipereeficientes para satisfacer las necesidades específicas de cada segmento y aplicación.

ABB Automation Products GmbH
www.abb.com/instrumentation





SISTEMA POS CON PANTALLA DE 7" Y SOPORTE PARA TODAS LAS FORMAS DE PAGO.

El Elo Pay 7" ofrece un diseño compacto y modular que fomenta la llegada de una nueva generación de tecnologías interactivas en comercios de cualquier tamaño.

Macroservice, S.A., como distribuidor en España de Elo Touch Solutions, anuncia el lanzamiento de Elo Pay 7", un sistema de punto de venta (POS) con diseño compacto y modular que permite a los clientes realizar las operaciones de pago en cualquier comercio.

El sistema Elo Pay 7" consta de una pantalla LCD táctil de 7", funciones de terminal de pago, sistema operativo Android 12 y un procesador Qualcomm SD660 de ocho núcleos, así como diversos puertos de E/S.

La pantalla se caracteriza por su alta resolución (HD de 1920 x 1080), brillo de 400 nits, tecnología capacitiva proyectada (PCAP) TouchPro con detección de hasta diez toques simultáneos y protección Corning Gorilla Glass.

Elo Pay 7" también incorpora 4 GB de memoria, 64 GB de almacenamiento, un slot MicroSD, dos micrófonos, un altavoz y un buzzer, una cámara de 5 MP, un acelerómetro, capacidad inalámbrica (wifi y Bluetooth 5.0), indicadores LED y botones de arranque y Home.

Pago rápido y seguro

Sea cual sea la forma de pago, el nuevo terminal POS de 7" las acepta todas. Los clientes pueden insertar tarjetas con chip (EMV), usar pago sin contacto (NFC), pasar tarjetas de banda magnética (MSR) e introducir el pin en pantalla (Pin on Glass) en función de sus preferencias.

Elo Pay 7" no sólo permite efectuar el pago, sino que garantiza la máxima seguridad en el proceso. Cada sistema dispone de un kernel que ayuda a simplificar la operación y mejorar la experiencia de los clientes y, al mismo tiempo, beneficiarse de características como cifrado de extremo a extremo, tokenización segura, funciones de gestión de terminales (TMS) y API fáciles de usar para una integración rápida y segura.

Además, se adapta a las necesidades de configuración del cliente. Se puede integrar en el mostrador, montar en el soporte de la impresora o ubicar en la parte posterior del soporte de la base Z70 POS Stand.

El nuevo sistema también es compatible con la plataforma multimedia y escalable EloView®, que permite desplegar y gestionar remotamente una red completa de dispositivos Elo Android en cualquier lugar del mundo. Es posible aprovechar Elo Home para crear una interfaz personalizada en el dispositivo Elo Pay y los kits de desarrollo Elo EssentialEdge™ para aumentar todavía más la conveniencia y la seguridad.

Elo Pay 7" es un ejemplo más de la apuesta de Elo y Macroservice por ofrecer soluciones innovadoras que cambien la forma de interactuar de clientes y empleados, mediante el despliegue de una nueva generación de tecnologías interactivas.

Modelos disponibles en el distribuidor oficial

E863808 - Elo Pay 7"

E814281 - Elo Pay 7" con Z70 POS Stand y hub externo

E814473 - Elo Pay 7" with Z70 POS Stand y hub externo

E814661 - Elo Pay 7" con base de impresora



ACITURRI AVANZA EN SU PROCESO DE TRANSFORMACIÓN DIGITAL CON LA PLATAFORMA 3DEXPERIENCE DE DASSAULT SYSTÈMES.

Aciturri, uno de los líderes del sector aeronáutico en España, da un paso significativo hacia su transformación digital con la incorporación de la plataforma 3DEXPERIENCE de Dassault Systèmes.

Este movimiento busca impulsar la mejora de la gestión de procesos empresariales desde el desarrollo de productos hasta la fabricación, marcando un hito en su evolución hacia la excelencia operativa y la innovación continua.

El proceso de transformación digital de Aciturri se ha convertido en un viaje global que implica una revisión exhaustiva de sus sistemas y procesos empresariales actuales. Con el objetivo de mejorar la eficiencia y la agilidad, la compañía se propuso consolidar y modernizar su tecnología, reduciendo el número de soluciones independientes, en un esfuerzo por estandarizar sus operaciones y garantizar la integridad de los datos en toda la organización. En este contexto, Aciturri seleccionó la plataforma 3DEXPERIENCE de Dassault Systèmes por su avanzada tecnología, su posicionamiento líder en el sector aeroespacial y de defensa, y su capacidad de expansión hacia nuevas áreas de negocio. La decisión de integrar la plataforma 3DEXPERIENCE representa el compromiso del equipo de Aciturri con la excelencia y la innovación, así como una inversión en el futuro de la compañía.

Uno de los principales desafíos que enfrentaba Aciturri era la gestión de múltiples sistemas y herramientas, lo que dificultaba la estandarización y la integración de datos. Con la plataforma 3DEXPERIENCE, la compañía busca superar estos desafíos al centralizar la gestión de datos y procesos, permitiendo una mayor



visibilidad, control y toma de decisiones informadas en toda la organización, así como un salto tecnológico a la hora de buscar la explotación e integración del dato único. Con esta colaboración, Aciturri anticipa una serie de beneficios tangibles a medida que avanza en su transformación digital. Desde una mayor eficiencia operativa hasta una mayor calidad del producto y una reducción en los tiempos de desarrollo y fabricación.

Para una empresa aeronáutica, contar con una plataforma como 3DEXPERIENCE de Dassault Systèmes es crucial debido a la complejidad y precisión requeridas en cada etapa del ciclo de vida del producto. La plataforma 3DEXPERIENCE ofrece herramientas avanzadas de diseño, simulación y gestión de datos que permiten a las empresas optimizar la eficiencia operativa, acelerar el desarrollo de productos, garantizar la calidad y seguridad, y cumplir con los estrictos estándares de la industria. Además, proporciona una visión integral de los procesos, lo que facilita la colaboración interdepartamental y la toma de decisiones informadas, impulsando así la innovación y la competitividad en un mercado altamente exigente y en constante evolución.

El socio local de Dassault Systèmes, CADTECH, colaboró con el equipo de Aciturri para suministrar licencias y llevar a cabo el proyecto.

Dassault Systèmes
www.3ds.com/es

PEDAL DE ACELERADOR ELECTRÓNICO DT SPARE PARTS – PRESENTADO POR LOS PARTS SPECIALISTS.

Seguro que alguna vez has oído o dicho la expresión «¡Pisa el acelerador! o ¡Písale!». Actualmente, los vehículos llevan montado un pedal de acelerador electrónico para poder obedecer esta petición.

En su último vídeo PS Tips, Niklas, uno de los Parts Specialists de Diesel Technic, explica exactamente cómo funciona y qué gama ofrece la marca DT Spare Parts. El término pedal del acelerador se remonta incluso a los tiempos del carburador en el siglo XIX. En aquella época se controlaba mediante un cable o una varilla. Se utilizaba para mezclar la gasolina con el aire. Hoy en día, la función del pedal, es decir, la aceleración del vehículo, sigue siendo la misma. Sin embargo, los procesos en segundo plano han cambiado fundamentalmente.



El vídeo PS Tips de los Parts Specialists vuelve a ofrecer consejos prácticos que facilitan las tareas diarias a otros profesionales del taller. En él Niklas explica qué ha cambiado desde los primeros días del pedal del acelerador y las ventajas de ser un dispositivo electrónico.

La versión electrónica es la alternativa moderna al pedal de acelerador mecánico convencional de los vehículos de antaño. En lugar de un pedal conectado a la bomba de inyección por un cable o un varillaje, el pedal electrónico envía señales eléctricas a la unidad de control del motor. Esta unidad de control regulará entonces la potencia del motor en función de la posición del pedal.

La localización de averías comienza con la comprobación de la fuente de alimentación. Lo ideal es que sea de 24 voltios.

Para ello, conecte primero el encendido y, a continuación, conecte el multímetro para comprobar la tensión de alimentación. Si hay algún problema con la alimentación, el Parts Specialist recomienda comprobar la conexión a tierra. Uno de los pines del multímetro se conecta al conector y el otro se sujeta a la carrocería. El multímetro proporciona entonces información sobre el valor de la resistencia. La asignación de pines en el pedal puede consultarse en el manual de taller del vehículo.

En el siguiente paso, el Niklas hace una simulación en su carro de herramientas para demostrar el principio de funcionamiento del pedal acelerador electrónico, incluyendo la fuente de alimentación, el pedal desmontado y un osciloscopio. Este último se utiliza para leer las señales procedentes del pedal del acelerador. Si la unidad de control del motor registra un error en la señal del pedal del acelerador, el vehículo pasa al modo de emergencia.

Las ventajas del pedal del acelerador electrónico son múltiples. Por ejemplo, puede permitir una aceleración más dosificada y acortar el tiempo de reacción entre el accionamiento del pedal y la respuesta del motor. El pedal electrónico también es compatible con otros sistemas del vehículo, como el control de crucero u otros sistemas de asistencia al conductor.

Además, el control electrónico permite una mejor adaptación a los distintos modos y condiciones de conducción, así como la implementación de funciones como el control automático de la transmisión o la asistencia al frenado de emergencia en los vehículos modernos. Un pedal de acelerador electrónico también es esencial para el cumplimiento de las normas de emisiones cada vez más estrictas.

La gama completa de DT Spare Parts de pedales de acelerador electrónicos está disponible en el Partner Portal de Diesel Technic. Esto incluye sensores y pedales de acelerador, algunos de los cuales están equipados con un sensor adicional. También hay disponibles prácticos kits de reparación, incluso para los conectores. Los recambios son adecuados para marcas como DAF, Fiat, Iveco, Mercedes-Benz, Renault, Scania, MAN y Volvo.

En el marco del Diesel Technic Quality System (DTQS), todas las piezas de recambio se someten a distintas pruebas. Esto se lleva a cabo en un banco de pruebas especialmente desarrollado en el que se prueban todos los pedales de acelerador. Este procedimiento garantiza una alta calidad constante de los productos de la marca DT Spare Parts.



LA ES ARRIBIDE SE SUMA A LA ELECTROMOVILIDAD DE LA MANO DE MADIC.

“Espacio cedido y explotado por POWER GO, ofrece a sus clientes carga ultra rápida de 150 kW en DC en la zona industrial de Arriandi, en Iurreta – Bizkaia.”

Después de un largo periodo de pruebas, el pasado 22 de mayo quedó oficialmente operativo el punto de recarga eléctrica ultra rápida de 150 kW en DC, en la ES ARRIBIDE,



Iurreta - Bizkaia. Gestionado por la APP (Aplicación móvil) de Spirii, dará servicio a todos los clientes habituales de la estación de servicio, así como a todos los usuarios de vehículos eléctricos de la zona, además de todos aquellos que planifiquen su ruta de paso en el entorno de Bizkaia. Este nuevo servicio de suministro de energía eléctrica para recarga de vehículos electrificados tiene el objetivo de complementar al resto de energías que ofrece la gasolinera junto a los servicios de lavado y tienda.

Para la instalación de esta nueva infraestructura de recarga eléctrica, apuesta e inversión del grupo originario de Países Bajos, ha contado con la colaboración y experiencia de MADIC Iberia, la empresa de referencia española especializada en instalaciones, construcción y mantenimiento de estaciones de servicio.

MADIC group pone a disposición de sus clientes su capacidad para la realización de instalaciones eléctricas e infraestructura de recarga para vehículos eléctricos. Para cualquier información adicional pueden contactar con el equipo comercial de la firma: comercial@madic.com

Madic Iberia
www.madic.es

COOLTRA Y OCTOPUS ENERGY SE ALÍAN PARA IMPULSAR LA MOVILIDAD COMPARTIDA Y LA ENERGÍA LIMPIA.

El acuerdo entre ambas compañías tiene como objetivo promover la movilidad sostenible y las energías renovables. A través de esta colaboración, fruto de valores comunes, Octopus Energy pasa a ser el proveedor de energía limpia de Cooltra en España, abasteciendo a toda su flota eléctrica de 7.000 vehículos y a sus 40 centros de trabajo a nivel nacional.

zoom



Para celebrar la alianza, diversas motos del servicio de sharing de Cooltra, vestidas del rosa corporativo de la energética Octopus Energy, se podrán utilizar sin coste para los usuarios de Madrid, Barcelona, Sevilla y Valencia

Cooltra, líder en movilidad sostenible sobre dos ruedas en Europa, y Octopus Energy, la tecnológica que revoluciona el sector energético a nivel global, han firmado un acuerdo de colaboración con el objetivo de fomentar juntos el uso de la energía 100% verde.

Ambas compañías quieren promover una movilidad sostenible y acercar las energías renovables a sus usuarios. Con este acuerdo, Octopus Energy se convierte, por primera vez en España, en proveedor de energía de una compañía de motosharing. La energética suministra energía a los 40 centros de trabajo que tiene Cooltra en el país, permitiendo recargar su flota de más de 7.000 vehículos eléctricos (3.500 de su flota de sharing y el resto de sus otras líneas de negocio B2B y B2C), con energía limpia.

Con esta colaboración, Octopus Energy compartirá su experiencia acompañando a empresas en su proceso de transición energética, poniendo a disposición de Cooltra la tecnología con la que poder optimizar sus procesos y la gestión de su energía.

“Tenemos muy presente el ciclo completo de la energía y trabajamos constantemente para poder ofrecer una movilidad eléctrica y eficiente de principio a fin”, afirma el CEO de Cooltra, Timo Buetefisch. “De la mano de Octopus Energy vamos a poder concienciar a la ciudadanía de la necesidad de elegir fuentes de energía renovables, empezando por sus desplazamientos diarios”.

Gracias a la amplia flota de vehículos de Cooltra y su presencia nacional, Octopus Energy podrá acercar la movilidad urbana sostenible a sus clientes, y ofrecerles una alternativa de transporte con la que reducir los niveles de contaminación de sus ciudades.

“En Octopus Energy estamos comprometidos con acelerar la transición energética en el transporte urbano, que es una de las claves para descarbonizar las ciudades. Esta alianza con Cooltra refleja nuestra apuesta por colaborar con empresas que comparten nuestros valores y que quieren un futuro más limpio y sostenible. Gracias a su liderazgo en movilidad eléctrica, Cooltra es el partner idóneo para extender el uso de las energías renovables en nuestro país, afirma Roberto Giner, CEO de Octopus Energy en España.

Octopus Energy suministra energía a más de 7,5 millones de clientes en todo el mundo y, a través de su tecnología, construye el sistema energético sostenible del mañana. Con presencia en 8 países, es en la actualidad el mayor inversor de energía renovable de Europa y cuenta con una valoración global de 9 billones de dólares.

Cooltra, garantía de visibilidad entre la ciudadanía. La alianza entre Cooltra y Octopus Energy se traduce en múltiples acciones innovadoras con las que se quiere impulsar la movilidad urbana compartida sostenible, así como concienciar a las personas sobre la importancia de utilizar energías renovables, dentro y fuera de casa.

Entre otras ventajas, Cooltra ha desplegado en las calles de las ciudades donde ofrece su servicio en España (Barcelona, Madrid, Valencia y Sevilla), diversas motos pintadas del rosa corporativo de Octopus Energy. Para celebrar esta alianza, los usuarios que alquilen estos vehículos podrán realizar sus trayectos gratis a cargo de la energética y, además, se habilitarán zonas en forma de pulpo para aparcar con descuentos especiales.

Asimismo, la energética ofrecerá vales de 100 euros de crédito Cooltra para incentivar el uso de la movilidad eléctrica para todos sus nuevos clientes.

Cooltra
www.cooltra.com/es/

EL ROBOT NÚMERO 18.000 DE DÜRR PINTARÁ VEHÍCULOS EN INGOLSTADT.

Dürr, empresa especializada en máquinas e instalaciones de pintura, fabricó su robot de pintura número 18.000 para Audi en Ingolstadt. El robot lleva incorporado la última versión del pulverizador, el modelo EcoBell4, con un sistema de aplicación a través de cuatro agujas principales.

Gracias a esta tecnología se realizan los cambios de color de manera rápida y con pérdidas mínimas de pintura y disolvente.

Dürr va a suministrar una nueva línea de topcoat para el fabricante de automóviles Audi en Ingolstadt, para pintar el interior y el exterior de la nueva serie Audi Q6 e-tron. El robot que marcará un hito, un EcoRP L033i, se instalará en mayo en la cabina de pintura de interiores. El robot de pintura de seis ejes, equipado con el último modelo del pulverizador de Dürr, el EcoBell4, realiza en sólo 4 segundos el cambio de color gracias a la tecnología patentada de cuatro agujas principales. "Este sistema de aplicación nos permite conectar nuestros tres colores más utilizados directamente al pulverizador, reduciendo así significativamente el consumo de pintura y disolvente", explica Sven Veit, Director de Ingeniería de Fabricación Planta de Pintura de AUDI AG. Con la última tecnología del pulverizador EcoBell4 de Dürr, el fabricante de automóviles no sólo ahorra costes operativos, sino también protege el medio ambiente con menos emisiones de COV.

Alimentación de pintura sostenible
La nueva línea de topcoat estará equipada con un total de

28 robots y su correspondiente sistema de aplicación. Dürr también suministrará una célula de medición de calidad para medir el espesor, la estructura y el tono de la capa de pintura, además de una estación de limpieza en la que dos robots EcoRS Clean F utilizan rodillos de plumas para limpiar las carrocerías. Para este proyecto, Audi también apuesta por el sistema de alimentación de colores especiales EcoSupply P de Dürr con tecnología de sistema limpiatubos de bala ("Molch"). Este sistema ofrece de forma flexible e ilimitado el suministro de diferentes colores consecutivos para su aplicación.

Historia de éxito de los robots de pintura
En 1998, Dürr suministró su primer robot de pintura, un robot RP7, a Nissan en España. La empresa especializada en máquinas e instalaciones de pintura ya está comercializando su tercera generación de robots, introducida en 2016. La familia de robots de la marca Dürr se beneficia de una estructura modular durante el proceso de fabricación y mantenimiento. El cambio de color y la bomba dosificadora están colocados en el brazo delantero del robot, garantizando de esta manera cambios de color de forma rápida y con unas pérdidas mínimas de pintura y un consumo reducido de disolvente.

A finales de abril, Dürr entregó a Audi el robot hito en su sede central de Bietigheim-Bissingen. "Siempre nos entusiasma recibir un proyecto desafiante. Después de todo, pintar una gran cantidad de automóviles con un alto nivel de calidad es nuestro día-a-día. Una novedad en Audi son las numerosas innovaciones que estamos implementando por primera vez: tanto el EcoBell4 con tecnología de cuatro agujas principales como la tecnología de pintura de alta eficiencia de transferencia. Esto es lo que hace que este proyecto sea tan especial", dijo Dr. Lars Friedrich, Director de la división "Application Technology" de Dürr.

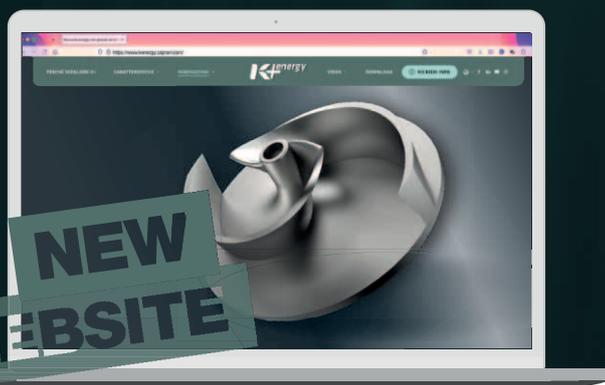
Dürr Systems Spain SA
www.durr.com



K+energy
DRYWET SYSTEM

MÁS ALLÁ DE TUS EXPECTATIVAS

Nueva K+ Energy
con rodete de alta eficiencia



www.kenergy.caprari.com

caprari

Síguenos:



Escríbenos:

info@bombascaprari.es



www.caprari.com