

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!



SumIndustria.es

Conecta con la Industria

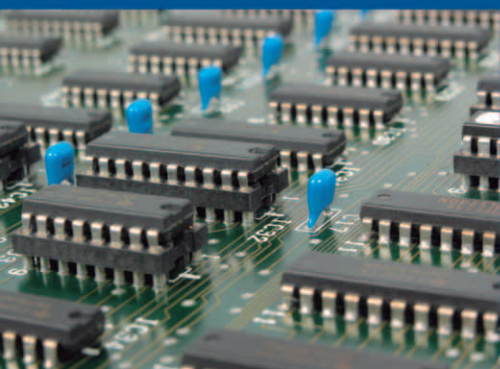
EL PORTAL DE COMUNICACIÓN ENTRE LOS FABRICANTES O DISTRIBUIDORES Y LA INDUSTRIA



+ de 5000
empresas



+ visibilidad
en internet



+ contactos
comerciales



+ imagen
de marca



BOGE COMPRESORES IBÉRICA CELEBRA SU REUNIÓN ANUAL DE DISTRIBUIDORES.

El pasado 25 de septiembre tuvo lugar la ya habitual Reunión de Distribuidores de BOGE Compresores Ibérica y al esperado encuentro acudieron sus principales distribuidores de España y Portugal.



En esta ocasión la celebración transcurrió en la Cámara de Comercio Alemana. La jornada arrancó con una interesante presentación en la que, entre otras novedades, destacaron los equipos para generación de gases de la empresa INMATEC,

fabricante líder de generadores de nitrógeno y oxígeno comercializados en todo el mundo y recientemente adquirida por BOGE.



zoom

zoom



BOGE tiene una amplia experiencia en el desarrollo de sistemas de generación de gases y ahora, con esta incorporación, puede atender consultas aún más específicas de cualquier sector y de manera más individualizada, ofreciendo soluciones adaptadas

para un amplio abanico de aplicaciones con N₂ y O₂. Gracias al Grupo BOGE-INMATEC, producir nitrógeno in situ y de manera autónoma es más fácil y económico, y todo con un único proveedor, con un sistema global perfectamente coordinado.

Posteriormente y bajo el lema "Juntos aportando valor, marcamos la diferencia", los asistentes se dividieron en equipos para trabajar diferentes temas mediante workshops organizados. La participación fue total y muy activa, Una experiencia de trabajo muy motivadora en la que cada uno pudo aportar sus conocimientos e ideas.

BOGE Compresores Ibérica cuenta con una sólida red de distribución en la península ibérica y está fuertemente consolidada como empresa de referencia en el sector industrial. De cara al futuro, BOGE continua desarrollando estrategias que le permitan seguir creciendo, llegar a nuevos mercados y brindar el mejor servicio al cliente.

Boge Compresores Ibérica
www.boge.com.es





Más información disponible en
www.boge.com/es

 **BOGE**
COMPRESSED AIR SYSTEMS



SOLUCIONES BOGE

PARA APLICACIONES CON AIRE COMPRIMIDO

Y GASES ESPECIALES

Made in Germany 
since 1907

Amplia gama de compresores, equipos para tratamiento de aire comprimido y generadores de nitrógeno y oxígeno.

BOGE, uno de los mayores fabricantes de compresores del mundo y con una gran experiencia en el desarrollo de **sistemas de generación de gases**, ha ampliado su cartera de productos con la reciente adquisición de la empresa INMATEC, fabricante líder de generadores de nitrógeno y oxígeno.

Su amplia gama de equipos está pensada para satisfacer las necesidades de cualquier instalación. Desde compresores y componentes individuales, hasta soluciones completas para aplicaciones con aire comprimido o N_2 y O_2 .

Todos los compresores y equipos BOGE cuentan con una gran eficiencia energética y son respetuosos con el medio ambiente.



Nuestro departamento de ingeniería estudia la solución más eficiente y adecuada en cualquier aplicación: Industria petrolífera y del gas, industrias química y farmacéutica, laboratorios, industria del plástico, industria naval, industria metalúrgica/metalmecánica, industria de alimentación y bebidas...

BOGE se ocupa del proceso completo de instalación, además, monitorizamos el funcionamiento y el mantenimiento de su planta. Consúltenos sin compromiso, disponemos de contratos de mantenimiento personalizados.

¡BOGE Compresores, siempre innovando para su beneficio!



MEDIDORES DE TURBINA Y CONTADORES DE RUEDAS OVALADAS PARA LA INDUSTRIA PETROLERA. PRODUCTOS DE BOPP & REUTHER APROBADOS POR SAUDI ARAMCO.

Con más de 45 años de experiencia, MABECONTA es una empresa española especializada en medición de caudal, filtración de líquidos y dosificación.

MABECONTA distribuye de manera exclusiva en España los equipos de Bopp&Reuther Messtechnik GmbH, uno de los fabricantes alemanes más prestigiosos y líderes del sector. Su amplia gama de equipos de medida y control nos permite abarcar cualquier proceso industrial.

Dos equipos de MABECONTA-Bopp&Reuther, en concreto los medidores de turbina RQ y los contadores de ruedas ovaladas, se han aprobado y validado por la importante empresa Saudi ARAMCO, la mayor compañía petrolera del mundo por producción de petróleo crudo y gas natural, incluyéndolos en su catálogo de productos.

MEDIDORES DE TURBINA RQ

Los contadores de turbina se utilizan para medir el flujo y el volumen de líquidos de viscosidad baja y media por ejemplo, petróleo, ácidos, álcalis, disolventes, agua, gases licuados, cloruro de vinilo, nafta...

- Alta precisión, hasta 0,1%.
- Técnica de 2 hilos.
- Medición directa de volumen e indicador de caudal instantáneo.
- Medición de líquidos de baja viscosidad.
- Disponibles en tamaños nominales de 15 a 300.
- Presiones de servicio desde PN 16 a PN 100.
- La temperatura del elemento puede ser de hasta 250° C, según la versión.

Los medidores de turbina RQ de Bopp & Reuther están aprobados para la medición de transferencia de custodia por Physikalisch-Technische Bundesanstalt (PTB) de acuerdo con 2014/32 / EU (MID) y las autoridades de otros países.

**VENDOR ID: 1000215
6000009831* CAUDALÍMETRO DE TURBINA RQ
TRANSFERENCIA DE CUSTODIA TIPO LÍQUIDO,
CUALQUIERA, 34-SAMSS-117**

*** El Modelo aprobado es la serie RQ
con tamaños: 3" a 12" y precisión $\pm 0,15\%$**

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



CONTADOR DE RUEDAS OVALADAS SERIE OaP

Los contadores de ruedas ovaladas de la serie OaP se utilizan en la medición de cantidad y caudales en el proceso, dosificación, regulación y conducción de volúmenes de líquidos.

También de forma homologada para la dosificación, regulación y mando de cantidades de líquidos, carga de camiones cisternas, vagones cisternas y barcos, así como en el servicio de pipelines.

Los contadores de ruedas ovaladas de la serie OaP corresponden en su concepción a todos estos requerimientos. Se utilizan para la medición de productos líquidos, como gases licuados, aceites, disolventes, dispersiones, polímeros, barnices, pinturas, pegamentos, etc.

La medición de líquidos con viscosidades muy altas con una pérdida de carga pequeña es una ventaja de los contadores de ruedas ovaladas, serie OaP.

- Error de medición inferior a 0,05%.
- Mediciones hasta 1.200 m³/h.
- Presión hasta 100 bar.
- Temperatura hasta 290°C.
- Medición, regulación y balance de cantidades en pipelines.
- Especial para la carga de barcos, construcción de barcos y en las centrales térmicas.

- Estabilidad de largos tiempos.
- Amplias certificaciones: SIL2, OIML, MID, ATEX, PED, Lloyds Register.

VENDOR ID: 1000215
600009832 CAUDALÍMETRO DESPLAZAMIENTO POSITIVO**

TRANSFERENCIA DE CUSTODIA TIPO LÍQUIDO, CUALQUIERA, 34-SAMSS-118

****El modelo aprobado es la serie OAP con tamaños de 2" a 16".**

A lo largo de todos estos años hemos realizado miles de instalaciones en distintos sectores industriales: alimentario, químico y farmacéutico, petrolífero, sector del agua, fabricación de maquinaria, ingeniería de procesos...

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

MABECONTA SL
www.mabeconta.net



CAUDALÍMETRO ELECTROMAGNÉTICO DE GRAN PRECISIÓN CONTAMAG

El caudalímetro electromagnético CONTAMAG está especialmente indicado para la industria química, papelera, alimentaria, mantenimiento de aguas residuales, etc.

El caudalímetro CONTAMAG, destaca por su gran precisión, menos del 0,2 % de error de medición. Amplio rango de diámetro de DN 10 A DN 1200 y gran estabilidad. Protección IP67, opcionalmente IP68. Medición bidireccional. Distintos acabados según necesidades.

DATOS TÉCNICOS

DN: De 10 a 1200mm

PN: De pn10 a pn40

Rango: Entre 0,1 y 10 m/s (0,02 a 5000 l/s)

Precisión: 0,2% del valor medido dentro del rango entre 0,5 y 10 m/s 1 % del valor medido dentro del rango entre 0,1 y 0,5 m/s.

Temperatura máxima del medio: 80° C con revestimiento de goma, 150° C con revestimiento de PTFE, 130° C con revestimiento de E-CTFE

Temperatura ambiental: Entre 0° y 45° C

Alimentación: 230 V AC / 110 V AC.

Possibilidad entre 15 y 24 V AC / 12 y 34 V DC.

Consumo: Máximo 10 vatios

Revestimiento: Goma técnica PTFE / E-CTFE

Bridas: De conformidad con DIN, ANSI

Protección: Versión compacta: IP67.

Versión separada: electrónica IP67, sensor IP67 / IP68

versión especial: sensor IP68 enteramente de acero inoxidable (A-SS)

versión para ambiente agresivo (R)

Electrodos: Acero inoxidable 316 TI / Hastelloy / Titanio.

Salidas (programables): 1 salida multifuncional (pulsos, estado) separación galvánica (relé. carga 125 v~/1A ó 30 v/ 2A)

1 salida multifuncional (pulsos, estado) separación galvánica (transistor NPN. carga 30v/ 50 MA)

1 salida de corriente activa (0-20 ma ó 4- 20 MA hasta ≤500 Ω)

Comunicación: RS 232, Teclado, Pantalla gráfica autoiluminada de modo permanente

Datalogger: Memoria para registrar hasta 100 datos

MABECONTA SL
www.mabeconta.net

TIPOS DE AGITADORES INDUSTRIALES Y SUS APLICACIONES.

Los agitadores industriales son unas máquinas rotativas que sirven para mezclar homogéneamente diferentes productos que se encuentren en la misma o en distinta fase dentro de un tanque.



De esta manera, se crea un fluido entre líquidos o entre líquidos y sólidos que permita fabricar otros productos, disolver sólidos en líquidos, dispersar un gas en un líquido y otros procesos.

Existen diferentes tipos de agitadores industriales según las necesidades de cada mezcla, pero todos tienen un motor con mayor o menor potencia, una caja reductora con engranajes que permite el funcionamiento, el eje de transmisión de ese movimiento y la pieza impulsora que varía en cada tipo de agitador industrial y que desempeña la función de mezclado.

Tipos de agitadores industriales

Los agitadores industriales se distinguen por las aplicaciones según la velocidad, los distintos diseños para las diferentes viscosidades y el tipo de flujo que crean en el material mezclado.

- Según la geometría del tanque se diferencia entre:
 - Agitadores verticales en los que se selecciona la pieza móvil en función de la tarea a realizar y sus condiciones.
 - Agitadores horizontales ideales para mezclados continuos, para la suspensión de sólidos y para la transferencia de calor.
 - Agitadores sumergibles para tanques perfectos para el bombeo de sólidos y para evitar la película superficial en las plantas de tratamiento de aguas residuales.
- Según el tipo de agitación y posición:
 - Rotores para dispersión y emulsión
 - Rotores de flujo radial como el agitador de ancla, el agitador de paleta, el disco cowles, el disco de rusthon, el agitador de turbina y el agitador de áncora.

- Rotores de flujo axial como la hélice marina, la hélice axial y las palas planas.
- Rotores de flujo mixto
- Según la intensidad y la velocidad de rotación
- Según las condiciones físicas del proceso, es decir, por la temperatura y la presión

Cada uno de estos rotores genera un flujo de movimiento distinto, soporta unas revoluciones por minuto concretas y tiene una capacidad de bombeo y efecto diferente, por lo que no sirven para mezclar los mismos productos. Deben ser elegidos por la consistencia y por cada una de las características del mezclado.

También existe un tipo de agitador industrial mediante el cual los mezcladores estáticos tubulares se diseñan en función de las características de los productos a mezclar. El agitador tubular.

En cualquier caso, los tipos de agitadores industriales son tan variados que es de especial importancia recurrir a una empresa especializada de fabricación de agitadores industriales para elegir el más adecuado. En función de las mezclas que se quieran realizar, los especialistas pueden aconsejar el elemento más adecuado o fabricar agitadores a medida que se adapten a las necesidades y a las características del proceso de mezclado.

FluidMix SL
www.agitadoresfluidmix.com

BOMBA E-CLASS BE. BOMBA CENTRÍFUGA MONOBLOC CON CIERRE MECÁNICO, IDÓNEA PARA PROCESAMIENTO DE QUÍMICOS.

STÜBBE, con una experiencia de más de 60 años en la fabricación de bombas, válvulas e instrumentación en material termoplástico, presenta su nueva bomba Centrífuga Monobloc BE con cierre mecánico para productos químicos.

La bomba E-CLASS BE de STÜBBE es una bomba Centrífuga Monobloc horizontal de acción simple, fabricada en material termoplástico con cierre mecánico, idónea para aplicaciones con fluidos agresivos, corrosivos y peligrosos que satisface de forma fiable las altas exigencias de la industria química. Además, cuenta

con una inmejorable relación calidad precio y gracias a su diseño modular es muy fácil de montar y desmontar.

APLICACIONES

Está indicada para trabajos sencillos de bombeo de ácidos, fluidos alcalinos o mezclas neutras, abrasivas, tóxicas o nocivas para aguas subterráneas y, según el modelo de cierre mecánico, también apta para fluidos cristalizantes y fluidos con bajo porcentaje de sólidos en suspensión.

La serie E-CLASS BE está indicada para ser instalada en interiores o espacios protegidos, dispone de 10 tamaños distintos, con impulsores cerrados de hasta 235 m³/h.

Stübbe Ibérica SLU
www.stuebbe.com/es



STÜBBE

SUPERANDO LOS LÍMITES

**BOMBAS
HEAVY DUTY**

X-CLASS

**RENDIMIENTO
DURABILIDAD
CAPACIDAD**



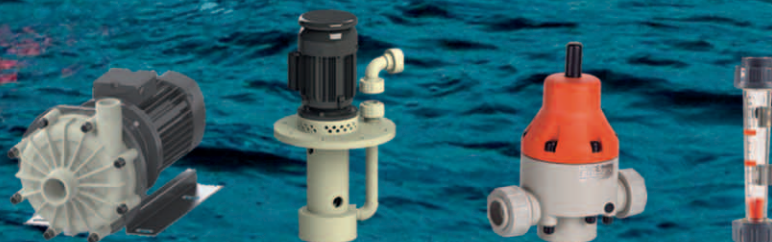
Diseñadas para todo tipo de
APLICACIONES ESPECIALES.

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

MÁXIMA CALIDAD GRACIAS A LOS SISTEMAS INTELIGENTES DE ASISTENCIA PARA SOLDADURA ROBOTIZADA.

Los defectos en los cordones de soldadura y los componentes rechazados son cosa del pasado con Fronius.



WireSense, TouchSense, SeamTracking y TeachMode son sistemas patentados de asistencia a la soldadura robotizada de Fronius para mejorar la calidad de la soldadura y aumentar la eficiencia en la fabricación industrial. El hilo de soldadura cumple la función de sensor preciso para el robot y simplifica la programación de la trayectoria de soldadura, además de detectar desviaciones en la posición del componente y gaps. Por su parte, el robot corrige la trayectoria del cordón de soldadura en función de los puntos de posición detectados y la ajusta con precisión. De este modo, se ahorra material, tiempo y costes, ya que se eliminan los retrabajos y los componentes defectuosos.

A pesar de la tecnología robótica avanzada y de los sistemas casi perfectamente sincronizados, en la fabricación industrial se producen imprecisiones y desviaciones de forma recurrente. En algunos casos, incluso diferencias mínimas en el material o fijaciones imprecisas influyen en el resultado de la soldadura. Esto puede dar lugar a laboriosos retrabajos, costosos componentes defectuosos o enormes pérdidas de tiempo de ciclo.

A menudo, se recurre a sistemas de medición óptica para evitar tener que realizar reajustes manuales que requieren mucho tiempo. No obstante, los sistemas de láser y cámaras tienen altos costes de adquisición y mantenimiento, además de ocupar mucho espacio, lo que limita la accesibilidad de los componentes. Fronius tiene la respuesta adecuada a este reto y ofrece soluciones de tecnología avanzada para los sistemas de soldadura inteligentes iWave, TPS/i y TPS/i Twin, que no requieren ni cámaras ni reajustes manuales.

Cordones perfectos en serie a pesar de las tolerancias de fijación y de componentes

El sistema de asistencia TouchSense se ha desarrollado especialmente para cordones de garganta. Antes de cada soldadura, el robot toca automáticamente las chapas que se van a unir tanto al principio como al final del cordón. Sin importar si el contacto se activa por el electrodo de soldadura o la tobera de gas, la señal siempre se asigna claramente y se transmite con éxito. La baja tensión del sensor genera un cortocircuito cuando se produce el contacto. Esto permite al robot determinar con precisión la posición del cordón y ajustar dinámicamente los parámetros de soldadura. Otra característica muy útil es el aviso inmediato cuando se genera un puente de proyecciones entre la punta de contacto y la tobera de gas. De este modo, la limpieza se puede realizar a tiempo, lo que aumenta la precisión y la calidad de la producción.

WireSense: Precisión inigualable gracias a la tecnología CMT

La genialidad de WireSense reside en su sencillez. "Hemos añadido un software de control especial a nuestro accionamiento dinámico y altamente sensible CMT drive. Así, el hilo de soldadura se convierte en sensor y puede detectar contornos o desviaciones de gaps directamente en el componente", informa Philipp Schlor, Director Estratégico de Producto IWS en Fronius Internacional. Para garantizar un control preciso del hilo, lo único que necesita el sistema de soldadura Fronius es estar equipado



con un sistema CMT Ready. Para ello no se requiere el Welding Package, es decir, el propio proceso de soldadura CMT (Cold Metal Transfer).

Los sistemas CMT Ready constan de una devanadora, un buffer y una unidad de CMT Robacta Drive, en otras palabras, cuentan con una segunda devanadora directamente en la antorcha. El motor eléctrico de la unidad de accionamiento toca la superficie metálica con el hilo mediante un movimiento retráctil, que se produce a unos 100 hercios. Este escaneo de alta frecuencia de la pieza de trabajo es lo que permite alcanzar la precisión requerida. Incluso si la superficie a explorar tiene desniveles (por ejemplo, si las chapas metálicas están inclinadas), el borde se puede detectar y medir sin problemas.

Detección de la posición de los bordes y la altura de los gaps

"Nuestra revolucionaria tecnología WireSense utiliza la función de escaneo del movimiento retráctil del hilo CMT para determinar la posición exacta del componente, así como las posiciones de los bordes y las alturas de las ranuras. Se pueden detectar con precisión y rapidez grosores de chapa de 0,5 a 20 milímetros en acero y acero inoxidable, pero también en aluminio", subraya Schlor. En relación con un punto de referencia, que se define al inicio del proceso de escaneo, puede registrarse con precisión cada subida y bajada del componente. El robot compara las posiciones programadas con las posiciones medidas en un instante, es decir, compara los datos de posición almacenados con los datos de posición determinados en ese momento. Si encuentra diferencias, ajusta de forma correspondiente la trayectoria del cordón en el sistema de coordenadas y la soldadura se realiza en el punto correcto.

"Con WireSense, se tienen muchas opciones para encontrar soluciones de alta calidad para las tareas de soldadura más exigentes", revela Schlor: "Esto quiere decir que no es necesario detectar el borde del cordón que se va a soldar. Cualquier borde de referencia fijo en el componente, como el borde del componente o un punzonado, puede servir como punto de partida a partir del cual debe realizarse la soldadura a una distancia concreta. De este modo, incluso las piezas difíciles de detectar, como una chapa redondeada, pueden soldarse en la posición deseada".



SelectION

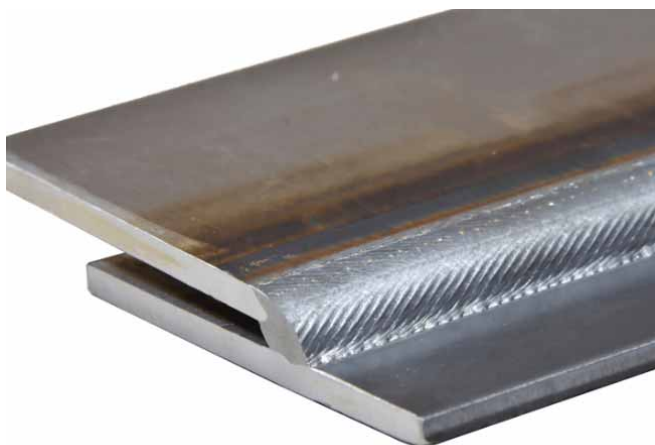


Una carga eficiente que reduce tus costes totales

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:



Puenteado fiable de gaps

En WireSense, el electrodo de soldadura también se convierte en un sensor de altura. Por ejemplo, las ranuras en las soldaduras a solape pueden determinarse utilizando la altura exacta del borde de la chapa medida. Así, para obtener un resultado perfecto, es posible definir de antemano cuáles son los Jobs almacenados en el sistema de soldadura Fronius que deben utilizarse para las diferentes dimensiones de ranura. Como resultado, el robot siempre puede reaccionar adecuadamente y realizar la soldadura con los parámetros que mejor se ajustan al tamaño de ranura correspondiente, lo que a su vez evita errores de soldadura y laboriosos retrabajos.

SeamTracking: Seguimiento del cordón durante la soldadura

Este sistema de asistencia demuestra sus ventajas sobre todo en la producción de vehículos o para la industria ferroviaria. La aportación térmica puede provocar la deformación de los componentes en la soldadura de chapas gruesas o cordones

largos. Para garantizar que el robot sigue soldando en el lugar correcto, se necesita un sistema que reconozca de forma fiable la posición de soldadura, por ejemplo, en el caso de un cordón de garganta o a tope preparado.

Para ello, el robot oscila entre las dos chapas durante el proceso de soldadura. El regulador de soldadura convierte los valores reales determinados en el proceso en señales que envía al control del robot. A su vez, el robot utiliza estas señales para reconocer la posición de soldadura prevista o las posibles desviaciones y corrige automáticamente la trayectoria. Como resultado, la soldadura se lleva a cabo de forma fiable en la posición correcta.

Programación de robots hasta un 30 % más rápida

La clave para lograr una calidad elevada reside en programar la trayectoria correcta de soldadura. El acreditado TeachMode ayuda a definir las posiciones del cordón de soldadura en el robot y hace que el proceso de programación sea muy eficiente. El movimiento retráctil del hilo evita que este se doble al entrar en contacto con el componente y ahorra al usuario tener que cortar el hilo deformado y volver a medir el stickout.

Los sistemas de asistencia basados en hilo ahorran costes, tiempo y recursos

Si el electrodo de soldadura existente se utiliza como sensor, no solo se ahorran costes y trabajos de mantenimiento en hardware adicional, sino que también se amplía el espacio libre al no restringir en modo alguno la accesibilidad a los componentes. Al mismo tiempo, los sistemas de asistencia de Fronius reducen los componentes defectuosos y los laboriosos retrabajos, ya que la soldadura se realiza de forma fiable en la posición correcta. La reprogramación posterior de las trayectorias del robot también se reduce al mínimo, pues el robot puede corregir la trayectoria del cordón de soldadura de forma independiente. En conjunto, esto aumenta la eficiencia de la producción y reduce simultáneamente la necesidad de tiempo y materiales.



LA NUEVA GAMA MEJORADA DE RETENEDORES HENKEL ADHIEREN MEJOR EN SUPERFICIES ACEITADAS Y OFRECEN UNA RESISTENCIA TÉRMICA MÁS ELEVADA.

Retenedores Loctite con mayor resistencia térmica y mayor tolerancia a aceites. Henkel ha desarrollado dos retenedores anaeróbicos Loctite que resisten temperaturas de hasta 180 °C y muestran un curado fiable en superficies aceitadas y en metales pasivos.



"Loctite 638 y 648 ofrecen a los clientes una mayor fiabilidad, así como una mayor resistencia térmica," indica el Dr. Niamh O'Reilly, del departamento de Desarrollo de Productos. Los adhesivos Henkel de última generación garantizan una adhesión segura en superficies que no están lo suficientemente limpias, proporcionando la solución a un problema típico en muchos procesos de fabricación. Estos productos presentan excelentes características de curado en todos los metales, incluyendo superficies metálicas pasivas como el acero inoxidable. Esto permite más flexibilidad a la hora de elegir sustratos y diseños.

Los retenedores mejorados mantienen las propiedades de sus predecesores como la velocidad de curado, la resistencia, la resistencia química y la vida útil.

Utilizados para fijar rodamientos, cojinetes, engranajes y montajes cilíndricos a los alojamientos o ejes, los retenedores Loctite 638 y Loctite 648 permiten una mayor transmisión de carga y una distribución más uniforme de las tensiones, y al mismo tiempo eliminan la corrosión por frotamiento. Al comparar los montajes en los que se aplican retenedores con las uniones convencionales, se demuestra que en los primeros la fiabilidad de la unión aumenta a la vez que se hacen innecesarias las operaciones de mecanizado y de acabado de superficies, lo que reduce el coste global de los montajes.

Los retenedores mejorados cuentan con certificaciones de instituciones de renombre como NSF, DVGW y WRAS lo que

indica que cumplen los requisitos actuales más estrictos. "Clientes de todo el mundo ya utilizan nuestros nuevos retenedores en las aplicaciones más exigentes," comenta la Dra. Bettina Temath, responsable de Productos y Tecnología de Henkel. "Éstos pueden aplicarse a la fabricación de maquinaria y vehículos, así como para trabajos de mantenimiento donde la fiabilidad es una cuestión clave."

Loctite 638 es un retenedor de alta resistencia y alta viscosidad para montajes con holguras más grandes, hasta 0,25 mm. Loctite 648 presenta alta resistencia y baja viscosidad y es más adecuado para rellenar holguras más pequeñas, hasta 0,15mm. Ambos productos están disponibles en todo el mundo.

Loctite es una marca registrada de Henkel y/o sus filiales en Alemania y en todos los lugares. Para simplificar la gama completa de marcas y que nuestros clientes encuentren más fácilmente la solución adecuada a sus necesidades Henkel Adhesive Technologies ha reagrupado sus productos en cinco Únicas Marcas que engloban diferentes tecnologías: LOCTITE, BONDERITE, TECHNOMELT, TEROSON y AQUENCE.

W23 SYNC+, EL MOTOR ELÉCTRICO DE WEG QUE MARCA EL COMIENZO DE UNA NUEVA ERA EN LA EFICIENCIA.

De I+D al mercado: la historia de la tecnología del motor eléctrico con tecnología de imanes permanentes y reluctancia síncrona. En una era definida por el rendimiento energético y el creciente compromiso con la protección del medio ambiente, WEG, siendo el fabricante referente mundial de motores eléctricos, ha dado un gran paso con el lanzamiento de su serie de motores W23 Sync+.

El motor eléctrico W23 Sync+ aporta la innovación de integrar imanes permanentes (PM) –con imanes de ferrita o de neodimio–, y la reluctancia síncrona, también llamada magnética, (SynRM), proporcionando un mayor rendimiento en toda la gama de velocidades respecto a los motores de inducción convencionales. En este artículo, Javier de la Morena, responsable de grandes cuentas y marketing de WEG Iberia, explica las ventajas de la tecnología del motor síncrono de reluctancia magnética (PMSynRM).

Como fabricante líder mundial de motores eléctricos y equipos de accionamientos, WEG se anticipa habitualmente a los nuevos reglamentos y normas internacionales, y su nueva serie de motores W23 Sync+ es un ejemplo más de ello. La búsqueda de eficiencias muy elevadas, actualmente hasta la clase IE6, les impulsó a esta innovación. Es por ello que los motores W23 Sync+ cumplen o exceden los requisitos mínimos actuales del reglamento europeo relativo al diseño ecológico, el cual estipula que los nuevos motores eléctricos deben cumplir, al menos, unas eficiencias IE3 o IE4 dependiendo de las potencias. Actualmente, el motor IE6 de WEG es el W23 Sync+ ULTRA, mientras que los motores de clases IE3 a IE5 se encuadran en la serie general W23 Sync+.

Al aproximarse la tecnología del motor de inducción convencional a sus límites de rendimiento, la necesidad de encontrar alternativas se ha hecho más evidente. Para obtener un mayor rendimiento, el motor eléctrico debe tener corrientes de arranque muy elevadas, y esto exige nuevos sistemas de arranque y protección a la hora de sustituir un motor en servicio. A pesar de que los motores síncronos de reluctancia ofrecen una posible solución de clase IE6, estos motores tienen, entre otros, el inconveniente de un factor de potencia bajo que exige accionamientos más grandes y conlleva mayores costes.

Alto rendimiento y pérdidas reducidas

La tecnología mixta de motor síncrono y reluctancia magnética (PMSynRM) desarrollada por WEG ha resultado ser la opción óptima desde el punto de vista técnico. Este tipo de motor produce una curva de rendimiento plana, con un mayor rendimiento en toda la gama de velocidades en comparación con los motores de inducción convencionales, y un factor de potencia mayor que el de los motores de reluctancia síncrona.

Esto conlleva una reducción de costes operativos lo cual beneficia especialmente a los gestores de una planta o instalación

industrial. La tecnología PMSynRM se caracteriza por la reducción las pérdidas eléctricas del motor gracias al empleo de imanes. El conjunto de imanes genera su propio campo magnético sin necesidad de inducir corrientes, reduciendo por tanto las pérdidas totales del motor.

Por ejemplo, las pérdidas de eficiencia de un motor de inducción convencional trabajando a diferentes velocidades y cargas pueden llegar al 20 %, pero el motor W23 Sync+ mantiene su mayor eficiencia, con sólo una reducción de rendimiento inferior al 2 % cuando la carga y la velocidad se reducen un 25 %.

Sin embargo, el rendimiento es un parámetro determinante no sólo del consumo de energía, sino también de la vida en servicio del motor. Con niveles de rendimiento de clase IE6 para la serie W23 Sync+ ULTRA y hasta de clase IE5 para la serie W23 Sync+, ambas generan menos calor, lo que extiende la vida útil y reduce las necesidades de recambios y mantenimiento. Igualmente, se elimina la necesidad de refrigeración suplementaria.

Además, el motor W23 Sync+ permite ahorros de energía con un efecto directo en la reducción de emisiones de CO2 de las instalaciones industriales. De hecho, WEG ha calculado que la sustitución de un motor de inducción IE3 de 4 polos de 75 kW por un motor IE6 W23 Sync+ ULTRA puede resultar en una reducción de emisiones de 126 toneladas de CO2 durante la vida útil prevista de 25 años de este último motor. Este cálculo se basa en una utilización de 6 500 horas por año.

El motor W23 Sync+ contribuye también a la reducción de las emisiones de gases de efecto invernadero. Su rendimiento energético se enmarca en los principios de sostenibilidad, reduciendo la demanda de recursos naturales y minimizando el impacto medioambiental.

W23 Sync+ en el mercado

La gestión del motor W23 Sync+ comenzó en 2021, con los desafíos globales del cambio climático y la creciente demanda de responsabilidad medioambiental. Durante su fase de desarrollo, el equipo de I+D de WEG se aseguró de que el usuario pudiera beneficiarse de las mejores características tanto del motor de imanes permanentes como del motor de reluctancia, incluyendo el aprovechamiento del potencial de los imanes de ferrita y de neodimio.

El proyecto era ambicioso: reducir el impacto medioambiental, reducir las emisiones de CO2, y mejorar la sostenibilidad general con rendimientos que exceden la clase ultra premium. El equipo multidisciplinario de WEG abordó estos retos con un enfoque innovador, con el deseo de convertir obstáculos en oportunidades para mejoras durante el desarrollo del producto. El éxito de WEG en el desarrollo de la serie de motores W23 Sync+ se vio beneficiado por sólido equipo de I+D. Como dato relevante, la empresa invirtió 122 millones de euros en I+D en 2022.

Los diferentes grupos técnicos de WEG aportaron sus competencias técnicas –análisis electromagnético, cálculo de estructuras, análisis de laminación, materiales eléctricos y magnéticos, materiales aislantes, polímeros, vibraciones de máquinas eléctricas rotativas, termodinámica y análisis de fluidos, análisis acústico, cojinetes y lubricación–, colaborando en el desarrollo general del producto. Estos grupos son fundamentales para el crecimiento global de WEG, impulsando la innovación y ampliando los límites de la tecnología de los motores eléctricos.



Anticiparse a los nuevos reglamentos y normas internacionales es importante, y WEG lo hace mediante su participación en diversos comités de la Comisión Electrotécnica Internacional (IEC) y de la National Electrical Manufacturers Association (NEMA). La serie de motores W23 Sync+ confirma este compromiso, con certificaciones UL, CSA y SGS Baseefa, lo que asegura el cumplimiento de los reglamentos más exigentes, especialmente los relativos a zonas peligrosas.

Variedad de aplicaciones con cargas variables

Los motores W23 Sync+ y W23 Sync+ ULTRA están disponibles en una gama de tamaños de carcasa de IEC 80 a 450 (NEMA 140 a 7000). Capaces de funcionar en una amplia gama de velocidades con par constante sin ventilación forzada, esta serie polivalente está disponible con una gama de velocidades entre 750 y 6 000 rpm. La gama de potencias nominales es de 0,75 a 1 250 kW, con compatibilidad para alimentaciones eléctricas de 220/380 V, 230/400 V, 240/415 V o 400/690 V.

La versatilidad de la serie W23 Sync+ se extiende a sus aplicaciones para una diversidad de industrias, aunque con preferencia para aplicaciones con cargas variables. El mantenimiento de un alto rendimiento, incluso con cargas parciales, hace que estos motores sean ideales para aplicaciones con cargas variables. Esta serie de motores está indicada para aplicaciones como compresores, bombas, ventiladores y cintas de transporte, entre otras.

Otra de las ventajas clave de la serie W23 Sync+ es su construcción compacta, con la misma relación de potencia por tamaño de carcasa que los motores de inducción. Por ejemplo,

los motores de clase IE5 están disponibles con los mismos tamaños de carcasa de los motores IE3, lo que simplifica la intercambiabilidad con instalaciones en servicio.

Disponibilidad y servicio técnico globales

Los motores W23 Sync+ están disponibles globalmente con el respaldo de la amplia red de servicios técnicos de WEG. Esto asegura que el cliente en cualquier lugar del mundo pueda integrar sin problemas este innovador motor en sus instalaciones. Además, los imanes de ferrita empleados en el motor W23 Sync+ se fabrica con un material cerámico de un productor y proveedor local. Esto evita los problemas de las cadenas de suministro globales y facilita la estabilidad del precio del material.

En el campo de los motores eléctricos, la serie W23 Sync+ destaca por su innovación, superando los desafíos que los límites de eficiencia y la responsabilidad medioambiental presentan. El compromiso de WEG de desarrollar las tecnologías de los motores eléctricos ha dado como consecuencia una serie de motores que no sólo cumplen con los reglamentos internacionales, si no que está muy por encima. Con los esfuerzos de la industria en general por mejorar el rendimiento, la fiabilidad y la sostenibilidad, el motor W23 Sync+ surge como un elemento transformador, iniciando una nueva era en la tecnología del motor eléctrico.



LAS NUEVAS BOMBAS SPLIT CASE CAPRARI. BOMBAS SERIE SCC2.

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

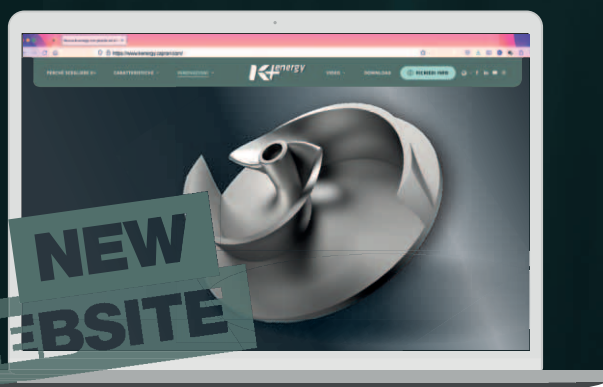
Caudal hasta: 1.000 l/s
Altura hasta: 200 m
Potencia hasta: 3.000 kW
Frecuencia: 50/60 Hz



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 PRESENTÓ SUS INNOVADORAS SOLUCIONES DE TEST PARA ELECTRÓNICA DE CONSUMO EN EL CETEX 2024 DE ÁMSTERDAM.

CETEX, el nuevo foro y exhibición dedicados al desarrollo y test de electrónica de consumo, invitó a la comunidad de ingenieros de pruebas y desarrollo al Centro de congresos RAI de Ámsterdam los días 9 y 10 de octubre de 2024.



Rohde & Schwarz presentó allí sus avanzadas soluciones de test y medida que abordan los nuevos retos que se plantean en el desarrollo de la electrónica de consumo. Los visitantes pudieron hablar con expertos de la empresa y explorar las últimas tecnologías que permiten mejorar la conformidad EMC, agilizar la depuración de protocolos digitales y optimizar la eficiencia energética de sus productos.

Los dispositivos de electrónica de consumo contienen numerosos componentes y todos ellos deben probarse por separado durante la fase de desarrollo, la elaboración de la ficha técnica o la certificación del producto. Rohde & Schwarz cubre toda la cadena con sus soluciones de prueba, que abarcan una gran variedad de aplicaciones: desde ensayos de compatibilidad electromagnética (EMC/EMI) y eficiencia energética (análisis de modo de conmutación) hasta requisitos de conectividad e IoT (Bluetooth, Wi-Fi, HDMI, USB4, etc.) y pruebas de circuitos eléctricos (buses digitales). Los visitantes del CETEX podrán conocer en primera persona una serie de instrumentos de test y medida de Rohde & Schwarz dirigidos especialmente a ingenieros de electrónica de consumo.

Osciloscopios de última generación

Con su inigualable versatilidad, la última generación de osciloscopios de las series MXO 5 y MXO 5C ofrece a los ingenieros de pruebas y desarrollo de electrónica de consumo excelentes funciones para medidas en el dominio temporal y frecuencial. Rohde & Schwarz presentará en el CETEX la serie MXO 5 de cuatro u ocho canales y la serie MXO 5C optimizada para instalación en rack sin pantalla. Gracias al ASIC MXO-EP integrado, desarrollado por Rohde & Schwarz, todos los osciloscopios ofrecen la mayor velocidad de adquisición del sector con 4,5 millones de formas de onda por segundo, la mayor precisión a través de un convertidor A/D de 12 bits y una resolución HD de 18 bits, un registro de memoria profunda con 500 millones de puntos/canal y una extraordinaria sensibilidad

con su avanzado sistema de disparo digital. Con estas funciones, los ingenieros pueden depurar sus diseños de forma más eficiente y realizar con la máxima facilidad medidas de integridad de potencia y de señales, así como test de protocolos lógicos y de bus.

Medidas de conversión de potencia y de consumo de energía Rohde & Schwarz demostrará en el CETEX medidas de conversión de potencia y de consumo de energía. La caracterización de las señales de los controladores de puerta puede plantear un gran reto para optimizar el rendimiento de los sistemas, especialmente con varias fases. El MXO 5 ayuda a los ingenieros a realizar medidas precisas para el diseño de inversores. Con sus ocho canales, el instrumento permite ver directamente todos los detalles relevantes de la señal. Para los test de consumo de potencia de dispositivos basados en batería, especialmente equipos del IoT con corrientes de reposo muy bajas, Rohde & Schwarz presenta la unidad de medida de fuente R&S NGU201 con arquitectura de dos cuadrantes. Los ingenieros de diseño pueden utilizar esta fuente de alimentación especializada para simular características de batería en condiciones muy similares a las reales.

Pruebas internas y ensayos de precertificación de EMC

Todos los dispositivos electrónicos son sensibles a las emisiones electromagnéticas conducidas o radiadas. Para aumentar las posibilidades de éxito en los ensayos oficiales de conformidad de EMC, Rohde & Schwarz ofrece soluciones específicas que integran la depuración y las pruebas de EMI en el proceso de desarrollo del producto. Los asistentes tendrán la oportunidad de aprender del líder en ensayos de EMC a usar el potente osciloscopio R&S RTO6 para la depuración de EMI o el receptor de medidas EMI R&S EPL1000 para los ensayos internos de precertificación de EMC.

Pruebas de componentes

Rohde & Schwarz mostrará las funciones de medida de impedancia adaptables de los medidores LCR R&S LCX, que son adecuadas para todos los componentes pasivos discretos de hasta 10 MHz. La herramienta de software de barrido del R&S LCX permite a los usuarios realizar incluso medidas de barrido y visualizar al mismo tiempo varios diagramas. También se exhibirá el analizador de impedancia MFIA de Zurich Instruments AG (empresa filial de R&S desde 2021). El MFIA proporciona análisis de impedancia para componentes de baja y alta impedancia, y ofrece un modo de medida para el seguimiento rápido de los cambios de impedancia en los dispositivos sometidos a prueba.

Pruebas de conectividad inalámbrica y Bluetooth

Bluetooth® es la tecnología dominante para comunicaciones inalámbricas de corto alcance y baja potencia en electrónica de consumo. Se utiliza en auriculares, rastreadores de fitness y domótica. Con la plataforma CMW, Rohde & Schwarz ofrece una completa solución de test totalmente automática que permite verificar las funciones de la capa física de Bluetooth® Low Energy (LE) y Bluetooth® Classic, e incluye medidas de audio LE. En el CETEX se presentará el comprobador de conectividad inalámbrica R&S CMW270, aprobado por el Bluetooth® SIG. El comprobador es ideal para soluciones de comunicaciones móviles integradas y también cubre pruebas de señalización SISO y MIMO para WLAN 11 a/b/g/n/ac/ax.

GENESAL ENERGY PARTICIPA EN LA CONSTRUCCIÓN DE LA AUTOPISTA SUBMARINA QUE LLEVARÁ ENERGÍA VERDE A GRAN BRETAÑA E IRLANDA.

Genesal Energy vuelve a ser referencia para garantizar el suministro eléctrico en una gran obra de ingeniería diseñada para llevar energía limpia a miles de personas.



Se trata de la construcción del Grennlink HVDC, un inmenso interconector eléctrico que unirá Irlanda y Gran Bretaña para llevar electricidad a 350.000 hogares, convirtiéndose en una autopista submarina con una potencia de 500 MW y una longitud de 160 kilómetros, que es la distancia que separa en el Mar de Irlanda a los condados de Wexford, en Irlanda, y Pembrokeshire, en Gales.

Para esta megautopista, entregado por Siemens Energy y Sumitomo Electric, que se construye bajo el mar, en Genesal Energy diseñamos tres grupos electrógenos con el fin de generar la energía de emergencia en ambos extremos del interconector gigante. Son tres equipos especiales desarrollados en nuestra sede central de Bergondo para garantizar el suministro de las dos instalaciones que tienen una función esencial en la interconexión de la red eléctrica de Gran Bretaña e Irlanda.

“Si por cualquier motivo hubiese una falta de suministro se produciría una caída de red importante”, explican desde nuestro equipo de Ingeniería para explicar la importancia de disponer de grupos de contingencia precisos, robustos y extremadamente fiables.

Innovación al servicio de la sostenibilidad

El proyecto del interconector submarino Greenlink se enmarca a la perfección en nuestra política de poner la innovación al servicio de la sostenibilidad y el cuidado por el medioambiente. Es

también un claro ejemplo de Smart grid o red eléctrica inteligente que ha sido concebida para facilitar el transporte y la distribución de energía verde.

Para ello el equipo de ingeniería se adaptó a las necesidades que solicitaba Siemens Energy consiguiendo que los generadores fuesen gestionados, controlados y monitorizados de forma íntegra desde el panel de control del generador. A mayores cumplen determinadas características especiales como que son grupos insonorizados, que están adaptados a la legislación de Gran Bretaña e Irlanda en elementos como rejillas motorizadas o sistemas de retención de líquidos como bandejas con sensores monitorizados desde el panel de control. También los bancos de cargas están integrados en el propio contenedor para que el grupo en cuestión siempre se encuentre en el rango de trabajo óptimo.

De este modo, apostamos por infraestructuras de alta tecnología que faciliten el transporte energético de manera eficiente y segura dando valor a las redes eléctricas inteligentes que promuevan energías verdes.

CARACTERÍSTICAS GRUPOS 2xGEN1100YC

- Grupo insonorizado, de 1000-1100 kVA
- Cuadro de potencia integrado en el mismo contenedor insonorizado del grupo.
- Sistema de recirculación y calentamiento de líquido refrigerante de motor para proporcionar la temperatura adecuada en el arranque del grupo.
- Sistema de aire acondicionado en la sala de control de grupo.
- Rejillas motorizadas.
- Bandeja recoge líquidos
- Banco de cargas integrado
- Tratamiento superficial del contenedor según norma ISO 12944, en acabado C5I.

CARACTERÍSTICAS GRUPO GEN175YI

- Grupo insonorizado, de 160-175 kVA, con depósito de 730 l y bandeja recoge líquidos, ambos integrados en la cabina, capaz de proporcionar una autonomía de 17 horas al 100% de la carga.
- Cabina adaptada a la sala del cliente.
- Se redujo el tamaño de esta debido a las limitaciones de espacio.
- Se diseñó la cabina de forma que en uno de los laterales pudiera quedar pegada a la pared. Las puertas de ese lateral eran de las dimensiones adecuadas para una correcta apertura, teniendo en cuenta que el espacio disponible era reducido.
- Silenciador de gases de escape de -30 dB.

- El grupo incluía un banco de resistencias, de 80 kW, con 4 pasos automáticos de 20 kW cada uno, instalado en el interior de la cabina.
- Iluminación en el interior de la cabina.
- Tratamiento superficial de acuerdo con la norma ISO12944, siguiendo un esquema C5.



prosystem[®]
PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS

ARMARIO PARA CAMIONES 2 EXTINTORES ACERO INOXIDABLE

Armario de fabricación especial construido en acero inoxidable AISI-304 DE 1,5 mm de espesor, con medidas 510 (ancho) x 260 (fondo) x 700 (alto) previsto para su montaje en superficie y contener 2 extintores (P6/P9).

Incluye los siguientes componentes:

- Dos soportes con cierre de tracción para sujeción de extintores
- Base de plástico

- Puerta ciega apertura 180° con ventanillas de plástico
- Tirador cierre a presión acero, terminación cincada
- Bisagras acero inoxidable
- Juntas de cierre estanquidad

CONSÚLTENOS SIN COMPROMISO, ESTAREMOS ENCANTADOS DE ATENDERLE.

Prosystem S.L.
www.prosystem.com

SOLUCIONES **AVANZADAS** en PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS

prosystem[®]
PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS



SERVICIOS INTEGRALES DE SEGURIDAD CONTRA INCENDIOS.

En **Prosystem**, empresa con más de 30 años en el sector de protección contra incendios, contamos con una gran experiencia en fabricación, instalación y mantenimiento de equipos y sistemas de seguridad contra el fuego.

Contamos con nuestros propios talleres de fabricación y oficina técnica, lo que nos permite ofrecer productos de máxima calidad, personalizados y adaptados a las necesidades de cada cliente. Nuestro Departamento de Estudio e Ingeniería engloba todos los pasos para la ejecución del proyecto: ingeniería, producto, instalación y mantenimiento.

CONSÚLTENOS SIN COMPROMISO, ESTAREMOS ENCANTADOS DE ATENDERLE.

Prosystem

EMPRESA MANTENEDORA E INSTALADORA AUTORIZADA

Avenida de Esparteros, 19 • P. I. San José de Valderas
28918 Lérganes • Madrid
Tel.: 916 107 089 • E-mail: contacto@prosystem.com
www.prosystem.com



COMPAIR AMPLÍA LA GAMA DE COMPRESORES DX HASTA UN 14% DE MEJORA ENERGÉTICA.

CompAir ha ampliado su probada gama de compresores de aire de tornillo rotativo DX exentos de aceite con el lanzamiento de la nueva serie DX90-160 (RS), que ofrece hasta un 14% más de eficiencia energética y hasta un 9% más de caudal en comparación con los estándares del sector.

La gama se ha diseñado para ofrecer el mejor rendimiento energético de su categoría, una excelente fiabilidad y unos costes de ciclo de vida reducidos, en un compresor exento de aceite que cuenta con la certificación de Clase Cero según la norma ISO 8573-1:2010. Esto significa que prácticamente no hay riesgo de contaminación en el proceso de producción, lo que lo hace ideal para aplicaciones en las que son esenciales altos niveles de pureza del aire. La nueva gama incluye modelos de velocidad fija y variable de 90 a 160 kW, así como variantes de presión de 7,5, 8,5 y 10,5 bares.

Elemento de compresión optimizado de dos etapas

Un elemento de compresión de dos etapas de nuevo diseño mejora la capacidad hasta en un 9%. Construido para durar, el rotor ultraduradero de la etapa de compresión y el revestimiento de la carcasa, junto con los rotores de acero inoxidable de la segunda etapa, contribuyen a prolongar su vida útil. Una toma de aire independiente también garantiza el suministro de aire más frío a la etapa de compresión, lo que contribuye a mejorar aún más el rendimiento.

Las superficies del rotor del compresor pueden deteriorarse con el tiempo, por lo que el elemento de compresión se protege con UltraCoat, un avanzado proceso de protección del rotor y la carcasa con excelentes propiedades de adherencia y resistencia a la temperatura.

El mantenimiento se ha tenido en cuenta en cada fase del diseño del Elemento de Compresión. Su robusto diseño de cojinetes elimina la necesidad de pistones de equilibrado, lo que ayuda a reducir la complejidad y los costes de servicio. Los conductos de aceite internos también eliminan el riesgo de fugas, al tiempo que reducen el número de mangueras y tuberías para un mantenimiento más sencillo y rápido.

Niveles de eficiencia del motor líderes

Todos los modelos de velocidad variable incorporan un motor de reluctancia híbrido (HRM) IE5 ultrapremium que proporciona una eficiencia excepcional con cualquier carga. Con un grado de protección IP55 contra el polvo y la entrada de agua, el motor está refrigerado por aire y tiene un bajo consumo de arranque para una larga vida útil.

La fiabilidad está asegurada, en operaciones constantes 24/7, gracias a las menores temperaturas de los rodamientos, que ayudan a prolongar la vida útil y los intervalos de lubricación. Los modelos de velocidad variable incluyen amplias capacidades de reducción de hasta el 71%, lo que garantiza que la salida de aire se adapte con precisión a la demanda de la planta.

Nuevo controlador Delcos i 10

El controlador Delcos i 10, integrado en la web y con pantalla táctil, proporciona información en tiempo real que ayuda a los



operarios a ajustar los parámetros del compresor para conseguir una eficiencia óptima. La información está estructurada en cinco páginas principales y un sistema opcional de control de la energía proporciona datos energéticos de un vistazo, como el consumo, el coste y la eficiencia.

Todos los compresores de la gama incluyen iConn, la plataforma digital en la nube de CompAir, que proporciona información en tiempo real para mantener el compresor funcionando al máximo rendimiento y reducir el riesgo de tiempos de inactividad.

Reducción de los costes de mantenimiento

Las puertas abatibles y extraíbles facilitan el acceso a todos los componentes principales, lo que ayuda a reducir el mantenimiento rutinario para minimizar el tiempo de inactividad del compresor. Las piezas de fácil limpieza, como los intercambiadores de calor de limpieza in situ y la prefiltración lavable del paquete, ayudan a simplificar la limpieza y prolongan la vida útil de los consumibles.

Los componentes de larga duración están diseñados para soportar temperaturas ambiente máximas de hasta 46o C, con un paquete opcional de alta temperatura ambiente de 55o C.

La tecnología progresiva V-Shield de CompAir incluye tuberías robustas, mangueras sin mantenimiento y juntas elastoméricas para conexiones fiables y sin fugas.

Suministro fiable de aire

El tratamiento del aire también se prioriza en todo el diseño, con una gama completa de sistemas de filtración, secado y gestión de condensados. Se incluye de serie un separador de condensados integrado para reducir el arrastre de humedad, mientras que el filtro de aire de alta eficiencia está diseñado para 4.000 horas y proporciona indicaciones en tiempo real de cuándo es necesario sustituirlo.

Todos los modelos de la nueva gama DX90-160 (RS) están equipados de serie con iConn 4.0, el servicio inteligente y proactivo de monitorización en tiempo real de CompAir.

CompAir también ofrece su probada gama de contratos de servicio Assure™ para todos los modelos de la gama, que proporcionan un mantenimiento exhaustivo por parte de ingenieros certificados de fábrica, utilizando piezas originales. En función de la duración del contrato de servicio adquirido, se ofrece una garantía Assure™ 10 de duración equivalente hasta un máximo de seis años o 44.000 horas de funcionamiento del compresor (lo que ocurra antes) y hasta diez años de la unidad compresora. fieldbus, un puerto USB y una interfaz OPC-UA.



PANASONIC CONNECT IMPULSA LA ADOPCIÓN DEL 5G A NIVEL GLOBAL.

La compañía tecnológica, junto con Cradlepoint, ha analizado el papel del 5G en la transformación empresarial y los retos de seguridad en un entorno tecnológico en evolución.

Panasonic Connect Europe, empresa líder en tecnologías innovadoras y soluciones empresariales, está acelerando la adopción del 5G en las industrias europeas a través de soluciones de conectividad avanzadas que permiten a las empresas operar de manera más eficiente y segura. Durante el TOUGHBOOK Innovation Forum (TIF), la compañía ha destacado su papel aprovechando la robustez de su tecnología robusta, junto con soluciones de Cradlepoint.

La propuesta 5G de Panasonic Connect va más allá de la velocidad y se centra en una plataforma que proporciona alta resiliencia y transferencia segura de datos, ideal para sectores que necesitan una conectividad estable y segura en entornos desafiantes. "El 5G ofrece una ventaja competitiva crucial en mercados donde la conectividad define la seguridad y eficiencia operativa," ha subrayado Chris Turner, Head of Go-to-Market de Panasonic Connect.

El 5G como motor de innovación empresarial

Con un enfoque particular en la conectividad de vehículos, Panasonic Connect y Cradlepoint colaboran para crear "oficinas sobre ruedas" que aseguren a los profesionales en movimiento una conectividad robusta. Estas soluciones permiten transformar los vehículos en centros de trabajo conectados, soportando aplicaciones críticas y comunicaciones en tiempo real, gracias a la segmentación de red. Este enfoque asegura que el rendimiento

y la seguridad sean óptimos para industrias como la logística, el transporte y la respuesta a emergencias.

Turner señala la necesidad de que "las organizaciones comiencen a explorar el 5G para no perder la ventaja competitiva en un mercado cada vez más conectado".

La seguridad, un reto clave que se debe abordar

En el contexto de la adopción de redes 5G, la seguridad se vuelve una prioridad indispensable. Las soluciones de Panasonic Connect integran principios de Zero Trust y tecnología SASE (access service edge), diseñada para proteger la infraestructura conectada contra amenazas de ciberseguridad en un entorno tecnológico en rápida evolución. "Con el aumento de dispositivos IoT y las demandas de conectividad móvil, la seguridad es clave para garantizar la protección de datos críticos", destaca James Weaver, Vicepresidente de Marketing de Producto en Cradlepoint.

Innovación y competitividad, el tiempo de actuar es ahora

Según Weaver, en los próximos cinco años, Europa comenzará a experimentar beneficios tangibles de la adopción 5G, que ofrecerán nuevas oportunidades de negocio en múltiples sectores. Panasonic Connect anima a las organizaciones a adoptar esta tecnología ahora para desarrollar capacidades que transformarán su competitividad a largo plazo. "Iniciar proyectos de transformación digital con 5G es esencial para el éxito futuro en el mercado conectado", concluye Weaver.

La empresa tecnológica continúa liderando el camino hacia un futuro de conectividad avanzada, invitando a las organizaciones a aprovechar la evolución 5G como motor de innovación y eficiencia en sectores clave.



LA TECNOLOGÍA INTELIGENTE Y LAS DECISIONES BASADAS EN DATOS REDUCEN LAS EMISIONES EN ABB SMART POWER EN VÄSTERÅS.

Mejora de la eficiencia energética del 37 por ciento y reducción de 101,5 tCO₂e desde 2019. Diseñados con precisión y escalabilidad, estos dispositivos representan la última innovación de ABB en la digitalización para mejorar la huella energética de edificios e instalaciones industriales.

El equipo ABB Smart Power en Västerås, Suecia, ha demostrado lo que es posible cuando se dota a personas apasionadas de las herramientas, la información y la libertad creativa necesarias para impulsar el progreso sostenible. Desde 2019, el campus de Västerås (recientemente inaugurado como centro ABB Mission to Zero™) ha reducido las emisiones de alcance 1 y 2 en 101,5 tCO₂e, lo que equivale a las emisiones anuales de 22 automóviles a gasolina.

Impulsado por la toma de decisiones basada en datos y el aprovechamiento de las energías renovables y las tecnologías de construcción inteligente, el equipo ha logrado una mejora del 37 % en la eficiencia energética. El sitio también funciona con electricidad generada 100 % a partir de energías renovables.

Mission to Zero™ es el programa de ABB para reducir las emisiones y mejorar la eficiencia energética en sus instalaciones

en su camino hacia el objetivo de cero emisiones netas. Los equipos de Mission to Zero se comprometen a mejorar su sostenibilidad, empoderar a su gente para impulsar el cambio y ayudar a los clientes a hacer lo mismo.

La planta de Västerås es un centro global de ABB Smart Power para la investigación y el desarrollo y la excelencia en la fabricación de contactores, arrancadores suaves, dispositivos piloto, productos de seguridad para máquinas y sistemas de protección contra arcos eléctricos. Cada año, en la planta se producen más de un millón de estos productos, que hacen que la electricidad sea fiable, eficiente y segura de usar.

“En nuestra planta de Västerås, estamos haciendo todo lo posible para lograr cero emisiones netas en nuestras operaciones; todos queremos estar orgullosos de la huella ambiental que dejamos a las generaciones futuras. Todo el equipo está involucrado en el proceso, generando ideas de mejora y analizando los datos de ABB Ability™ Energy Manager para ver dónde debemos actuar a continuación. La colaboración entre los equipos de planta y nuestros líderes del programa de sostenibilidad es excepcional”, afirma Linda Wennberg, directora de la división HUB para Europa central y directora de la unidad de fabricación en Västerås, ABB Smart Power.

La generación de energía renovable se lleva a cabo en el lugar con 584 paneles fotovoltaicos que cubren el 7% de la demanda total de energía del sitio. La integración en el sistema de calefacción urbana local, que es más eficiente que la calefacción central, contribuye a un mayor ahorro de energía durante los meses fríos del invierno en Suecia. Se han instalado en todo el edificio soluciones energéticas inteligentes, como sistemas de calefacción, ventilación y aire Acondicionado automatizados e iluminación LED con sensor de movimiento.

La inversión continua en automatización y digitalización ha contribuido a mejorar la productividad y la eficiencia energética año tras año. La planta consume un 37% (1898 MWh) menos de energía que en 2019.

Las ideas suelen surgir de la planta: un grupo de empleados de sostenibilidad de toda la organización ha generado docenas de ideas exitosas desde su creación en 2022, entre ellas, poner bicicletas eléctricas a disposición de los empleados, invertir en compresores energéticamente eficientes y reprogramar y reemplazar ventiladores con un consumo de energía del 20 % del original. La flota de la planta también es totalmente eléctrica, con 18 estaciones de carga de vehículos eléctricos disponibles para que los empleados, clientes y visitantes carguen sus propios vehículos.

ABB es líder tecnológico en electrificación y automatización, haciendo posible un futuro más sostenible y eficiente en el uso de los recursos. Las soluciones de la empresa conectan los conocimientos de ingeniería y el software para optimizar la forma en que se fabrican, mueven, energizan y operan las cosas.

Superando los 140 años de excelencia, los más de 105.000 empleados de ABB están comprometidos a impulsar innovaciones que aceleren la transformación industrial.

ABB Electrification es líder tecnológico global que hace posible un uso eficiente y fiable de la electricidad desde la fuente hasta el suministro. Con más de 50.000 empleados en 100 países, colaboramos con nuestros clientes y partners para resolver los mayores desafíos del mundo en distribución eléctrica y gestión energética.

Ayudamos a empresas, industrias y consumidores a gestionar sus instalaciones y hogares de forma eficiente y fiable. A medida que se acelera la transición energética, estamos electrificando el mundo de forma segura, inteligente y sostenible.

ABB Automation Products GmbH
www.abb.com/instrumentation



Leuze presenta sus nuevos sensores inductivos: los dispositivos de la serie IS 200MM.2 permiten unas distancias de conmutación de hasta 40 milímetros y detectan de manera fiable objetos metálicos, incluso a grandes distancias.

CAMBIO DE DISTANCIA SENCILLO.

Los sensores inductivos de la nueva serie IS 200 de Leuze ofrecen hasta tres veces más alcance que los sensores inductivos estándar.

Cuando se trata de detectar objetos metálicos, entran en acción los sensores inductivos. Estos sensores de proximidad ofrecen una detección sin contacto a corta distancia. Sin embargo, los sensores inductivos alcanzan su límite si el objeto a detectar está muy lejos. La Sensor People de Leuze ha desarrollado una nueva

solución más económica que nunca: los sensores inductivos IS 200MM.2 permiten alcanzar una distancia de conmutación de hasta 40 milímetros en carcasas compactas de forma cilíndrica. Esto también hace que resulten adecuados para aplicaciones en espacios de instalación reducidos, para distancias más largas o en máquinas con mayores tolerancias. También detectan objetos metálicos colocados de manera imprecisa y minimizan los riesgos de colisión durante el funcionamiento.

Implementación flexible

Los sensores de la serie IS 200 están disponibles en carcasas M12, M18 y M30 cilíndricas fabricadas con latón niquelado. Leuze ofrece cada tipo de sensor en dos variantes de montaje: para la

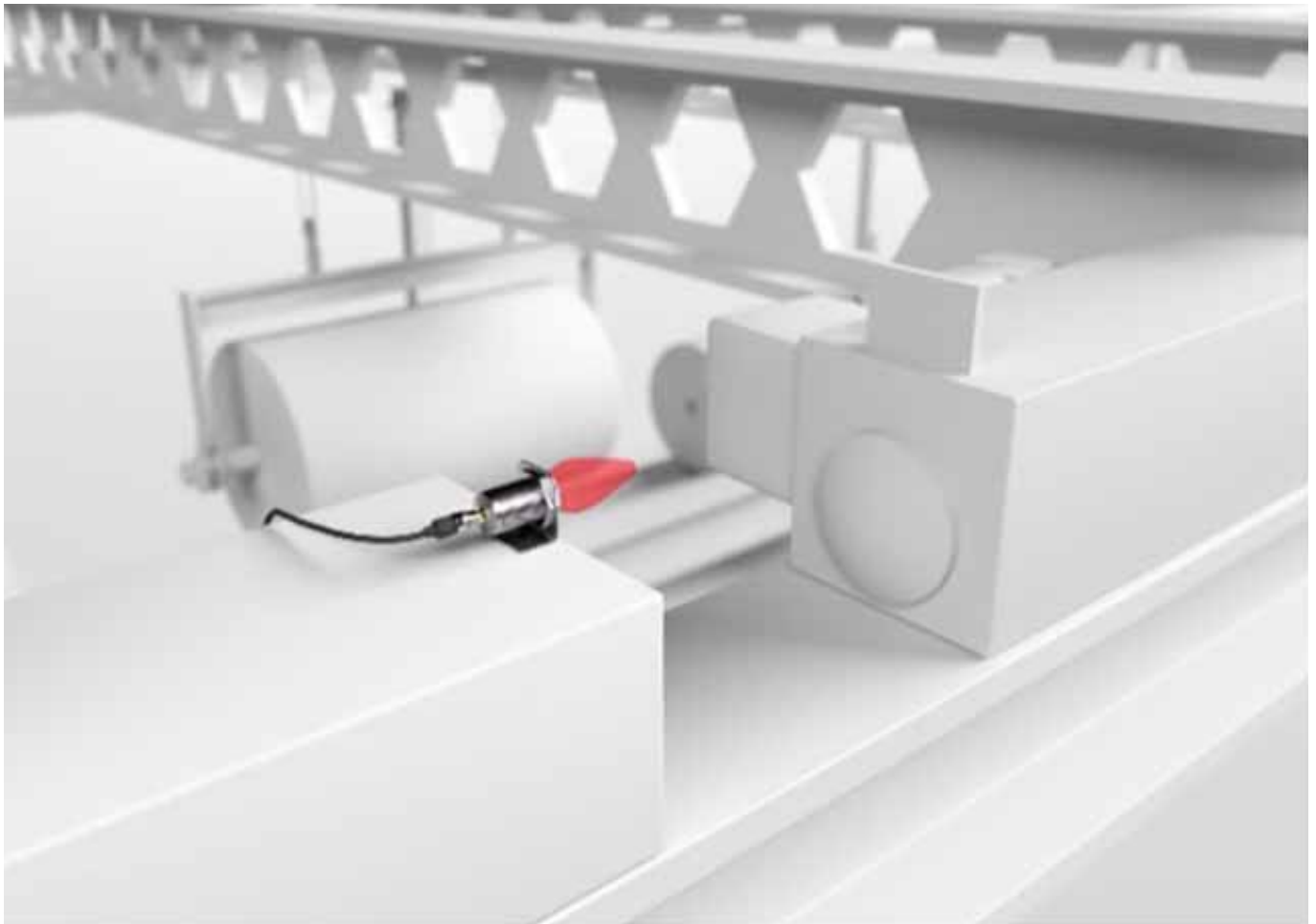
instalación enrasada o no enrasada. Los usuarios se benefician de una detección fiable de componentes móviles de la máquina y de herramientas, materiales de entrada o productos finales hechos de acero, aluminio, aleación de cobre o acero inoxidable. La gran distancia de conmutación permite utilizar un solo modelo de sensor compacto para varios alcances. Por tanto, esta estandarización también reduce los costes de almacenamiento y contribuye a un diseño rentable del sistema.

Construcción robusta

Los dispositivos de la serie IS 200 cubren los requisitos del índice de protección IP 67. Su excepcional durabilidad y su diseño

robusto hace que resulten apropiados para su instalación en entornos adversos con suciedad o vibraciones. Los dispositivos también funcionan dentro de un amplio rango de temperatura de -25 a +70 °C, que aumenta su versatilidad.

Leuze Electronic SAU
www.leuze.es



Los sensores de la serie IS 200 se pueden utilizar de manera flexible en diferentes aplicaciones; por ejemplo, para detectar la posición final de un sistema de grúa industrial. Su mayor distancia de conmutación mejora la prevención frente a colisiones respecto a los sensores inductivos convencionales.

Los sensores de la serie IS 200 de Leuze también son ideales para detectar la posición de una cinta transportadora, por ejemplo, en la industria de automoción, gracias a su pequeño tamaño, gran distancia de conmutación y opciones de montaje flexible..

DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

Distribución: Disponemos de una base de datos con **más de 40.000 emails.**

KONICA MINOLTA PRESENTA WAIDOK EN EL PRIMER DESAYUNO TECNOLÓGICO ORGANIZADO EN BARCELONA.

Konica Minolta presentó su innovadora solución Waidok ante empresas las empresas catalanas. Una cita que puso en común cómo la gestión documental puede aumentar la eficiencia de sus organizaciones.

El pasado 19 de septiembre, Konica Minolta celebró en el BCN Fira District de Barcelona el primer desayuno tecnológico sobre su solución Waidok bajo el claim: "Transforma tu gestión documental", un evento exclusivo donde se mostró la solución integral de gestión documental del fabricante, diseñada para optimizar los procesos empresariales y transformar la manera en que las compañías gestionan sus documentos y datos.

Con el aumento de los documentos digitales, la importancia de la gestión documental en el entorno empresarial actual es incuestionable. Por eso es imprescindible contar con una herramienta robusta que permita organizar, almacenar y controlar la información. Waidok se presenta como la respuesta a esta demanda, ofreciendo una plataforma intuitiva que mejora la productividad y garantiza la seguridad de la información de las organizaciones.

Durante el evento, los asistentes pudieron descubrir cómo Waidok permite automatizar procesos documentales, reducir errores, proteger datos sensibles y facilitar la colaboración en tiempo real entre equipos.

El evento contó con la participación de Asun Segura y Albert Morán Capdevila, expertos en soluciones de negocio de Konica Minolta, quienes detallaron cómo Waidok está diseñado para gestionar el ciclo de vida completo de los documentos, desde su captura e indexación hasta su archivo seguro.

La demostración práctica mostró casos de uso reales, lo que permitió a los asistentes ver el impacto tangible que esta solución puede tener en la gestión diaria de sus empresas.

Los asistentes no solo se fueron con una comprensión más profunda de cómo Waidok puede transformar su gestión documental, sino también con nuevas ideas sobre cómo optimizar sus procesos empresariales.

Esta primera edición del desayuno tecnológico marca el inicio de una serie de eventos donde Konica Minolta continuará acercando la transformación digital a las empresas, proporcionando soluciones innovadoras como Waidok que responden a las necesidades del entorno empresarial actual.

Konica Minolta Business Solutions Spain SA
www.konicaminolta.es



ALMOHADILLAS Y LAMINADOS SCOTCH-BRITE™ CON FORMA HEXAGONAL PARA LIMPIEZA EN COCINAS PROFESIONALES.

Certificados por la APPCC, los productos de la familia HEX con tecnología Power Dots eliminan la suciedad persistente de forma más rápida y eficaz.

3M, a través de su Departamento de Mantenimiento de Inmuebles, frece la familia HEX de almohadillas y laminados Scotch-Brite™ con forma hexagonal, que están diseñados para eliminar la suciedad persistente, como restos de comida pegados e incrustados, de todos los rincones de la cocina.

Compuesta por cuatro productos, la familia HEX resulta ideal en tareas de limpieza "difícil" en utensilios de aluminio, aparatos de cocina, electrodomésticos y equipos de mantenimiento. Y, al estar certificada por la APPCC (HACCP), los profesionales pueden usarla con total seguridad durante los procesos de preparación y tratamiento de los alimentos.

Se trata de almohadillas "dos en uno". Una cara incorpora la tecnología exclusiva Power Dots, que elimina los restos de comida de forma más rápida y eficaz (sin arañazos), y la otra cara ayuda a deshacerse de las partículas de comida más pequeñas para terminar el fregado y pasar a la siguiente tarea.

La tecnología Power Dots también contribuye a reducir la duración del aclarado y minimizar la retención de partículas de comida, garantizando así que las almohadillas y los laminados se mantienen limpios durante más tiempo.

La forma hexagonal patentada (ergonómica y funcional) se adapta mejor a la mano, lo que hace que los productos HEX sean más fáciles y cómodos de usar. Además, al contar con más esquinas, permite limpiar las zonas menos accesibles.

Scotch-Brite™ 96HEX - almohadilla de doble acción
Con un tamaño de 146 x 127 mm, el Scotch-Brite™ 96HEX es el modelo "original" de la familia. Está especialmente indicado a la hora de eliminar los restos de comida (incluso "quemada") en sartenes, cacerolas y otras superficies de aluminio.

Su lado amarillo (con tecnología Power Dots) posee un tratamiento especial que evita que las partículas de comida queden atrapadas en la almohadilla y, por lo tanto, asegura que

se desprenden fácilmente al enjuagar, mientras que el lado verde ayuda a dejar un acabado brillante.

Scotch-Brite™ 96HEX-FL - laminado con esponja
El Scotch-Brite™ 96HEX-FL ofrece una solución "3 en 1" que, midiendo 113 x 98 mm, cuenta con un núcleo laminado de espuma que retiene el jabón y elimina la suciedad persistente de la cocina.

Este laminado de tres capas para cocinas profesionales consta de un lado amarillo con Power Dots que deshace de forma agresiva la suciedad más incrustada con menos esfuerzo; un lado con estropajo de media agresividad que acaba con las partículas y la grasa más finas; y una esponja de espuma (en el medio) que absorbe el agua y el jabón para facilitar la limpieza.

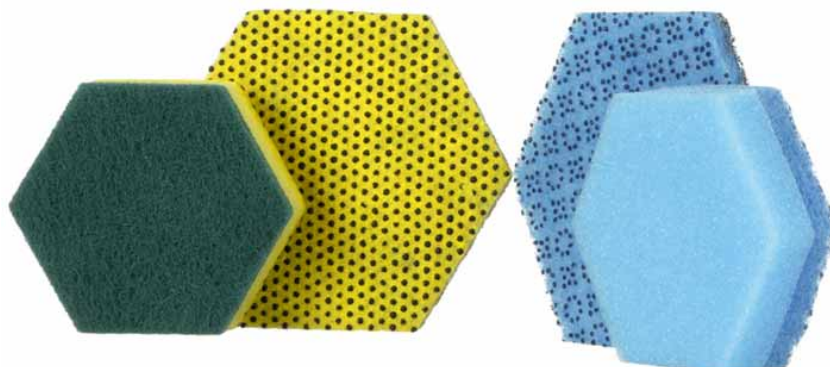
Scotch-Brite™ 2000HEX - almohadilla con bajo nivel de rayado
El Scotch-Brite™ 2000HEX es una almohadilla "2 en 1" de 146 x 127 mm que ayuda a mantener el buen aspecto de las superficies delicadas de la cocina y de otros elementos como grifos, fuentes y fregaderos.

Esta almohadilla de doble acción tiene un lado con Power Dots para acabar con la suciedad persistente y otro lado azul para eliminar los restos de comida más finos y conseguir un acabado impecable. Consigue una limpieza rápida y, a la vez, suave con las superficies.

Scotch-Brite™ 3001HEX - laminado con esponja de bajo nivel de rayado
El laminado Scotch-Brite™ 3001HEX de 113 x 98 mm resulta idóneo para encimeras, accesorios de la cocina, zócalos y fuentes, ya que también es implacable con la suciedad y suave con las superficies.

Se trata de un laminado doble acción que dispone de un lado con Power Dots que elimina la suciedad más difícil dejando menos arañazos y otro lado con una esponja de espuma de poliuretano para facilitar la limpieza: permite repasar y dejar relucientes las superficies.

3M España SA
www.3m.com/es





SOLUCIONES UHT: MEJORANDO LA COMPETITIVIDAD EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA.

Los sistemas UHT para el tratamiento Ultra High Temperature (esterilización) de productos lácteos y de origen vegetal, zumos de frutas, bebidas, sopas y, en general, cualquier alimento líquido y de baja viscosidad, representan el núcleo de la planta de proceso de muchas empresas en la industria alimentaria.

El tratamiento UHT es una tecnología de procesamiento empleada para eliminar microorganismos y esporas microbianas, lo que garantiza que los productos alimenticios tengan una vida útil segura y estable al exponerlos a temperaturas ultra altas durante un corto periodo de tiempo. Los productos que reciben este tratamiento se pueden mantener sin refrigerar durante meses.

Es crucial tener cuidado al seleccionar el tratamiento UHT más adecuado debido a las diferentes propiedades químicas, físicas y organolépticas de los productos alimenticios.

Tanto el modo de calentamiento como el diseño de los intercambiadores de calor y el programa de temperatura son aspectos clave a tener en cuenta para garantizar la mayor eficiencia posible y un tratamiento delicado del producto. Este último es esencial para que se conserven al máximo las características nutricionales y organolépticas.

La naturaleza del producto determina el modo de calentamiento más adecuado que se seleccionará. Existen dos tipos: el calentamiento indirecto a través de intercambiadores de calor tubulares o calentamiento directo a través de una combinación

de intercambiadores de calor tubulares para la regeneración del calor y una inyección de vapor para la esterilización del producto.

El calentamiento del producto se produce en intercambiadores de calor tubulares diseñados para ofrecer una elevada eficiencia térmica y facilitar la limpieza al máximo. Esto garantizará un funcionamiento prolongado y una reducción del tiempo de inactividad en la producción.

En los sistemas de calentamiento indirecto, la esterilización se consigue al calentar el producto a la temperatura necesaria en el intercambiador de calor tubular, sin que entre en contacto con los sistemas de calefacción (vapor).

En las plantas de calentamiento directo, el producto se calienta primero mediante la recuperación de calor en el intercambiador de calor tubular, mientras que la temperatura de esterilización se consigue mediante la inyección de vapor, seguida de un enfriamiento instantáneo para eliminar el exceso de agua provocado por la condensación de vapor.

Se garantiza un proceso libre de estrés térmico mediante el intercambio térmico eficiente y el control muy preciso del vapor inyectado, lo que preserva las características del producto fresco.

Los sistemas de INOXPA se pueden completar con homogeneizadores asépticos o no asépticos y tanques asépticos para ofrecer a nuestros clientes soluciones completas y hechas a medida para sus necesidades de tratamiento UHT.

Los sistemas de control avanzados e intuitivos hacen que el funcionamiento de las plantas UHT de INOXPA sea eficiente y confiable. Esto permite su integración completa en cualquier sistema SCADA existente.

METTLER-TOLEDO. REDUCCIÓN DE LOS COSTES DE FABRICACIÓN MEDIANTE LA MINIMIZACIÓN DEL TIEMPO DE INACTIVIDAD.

Para los fabricantes que se fijan en las cifras de la eficacia global del equipo, el tiempo de inactividad no programado de la línea de producción se debe evitar a toda costa.



Rob Rogers, consejero sénior de Seguridad y Normativas Alimentarias de la división de Inspección de Productos de Mettler-Toledo, explica cómo una elección inteligente del sistema de inspección de productos puede ayudar a maximizar el tiempo de actividad y ahorrar dinero a los fabricantes de alimentos.

El tiempo de inactividad: el enemigo de la eficacia global del equipo. Aunque los fabricantes de equipos de la línea de producción siempre están dispuestos a alardear de las velocidades de funcionamiento, estas cifras son irrelevantes si se comparan con el coste de las líneas que permanecen inactivas durante horas mientras se resuelven los problemas.

Hay dos formas eficaces de minimizar el temido tiempo de inactividad de la línea de producción. En primer lugar, puede invertir en tecnología moderna diseñada para optimizar el tiempo de actividad en la línea. En segundo lugar, invierta en el mantenimiento de las máquinas que ya tiene para asegurarse de que sigan en funcionamiento de la forma más continua posible.

Por supuesto, invertir en maquinaria nueva implica un gasto de capital, pero el retorno puede ser muy rápido. Es bien sabido que el riesgo de avería de una máquina se acelera a lo largo de su vida útil. En mi opinión, una vez que ha estado funcionando durante más de 15 años, la disminución del tiempo de actividad de la maquinaria se vuelve bastante notoria. Por lo tanto, aferrarse a un equipo obsoleto con una fiabilidad en constante disminución le frenará cada vez más, lo que afectará a toda la línea de producción y, en última instancia, al rendimiento de su empresa. Inserte música de terror aquí.

Pero no todo es pesimismo. En los últimos años, se han producido grandes avances en la tecnología de inspección de productos y, al incorporar nuevos sistemas en sus instalaciones de producción, también puede disfrutar de mejores capacidades de detección, lo que puede aumentar la eficiencia general, así como mejorar la seguridad alimentaria.

Hay varias formas en las que los equipos modernos de inspección de productos pueden aumentar la productividad. Por ejemplo,

puede iniciar nuevos cambios de tarea con solo pulsar un botón. Los parámetros de la tarea se pueden preprogramar y recuperar al instante y, luego, la máquina se puede configurar a sí misma mediante una serie de procedimientos automatizados. Los operarios ya no tienen que llevar a cabo tareas de configuración manual, lo que les permite centrarse en otras partes de la línea de producción. Un cambio de tarea más rápido y automatizado significa que el siguiente ciclo de producción puede iniciarse antes y hay menos posibilidades de que se produzcan errores humanos que también puedan retrasar la puesta a punto de las líneas. Muchos sistemas de detección de metales actuales cuentan con una capacidad de agrupación de productos que contribuye a aumentar el tiempo de actividad al simplificar la configuración.

• Limpieza y sencillez

La limpieza es otra área en la que los sistemas modernos de inspección de productos pueden ayudar a reducir el tiempo de inactividad. El diseño inteligente del sistema, que facilita el desmontaje, la limpieza y el montaje, a menudo se basa en el concepto de fabricación ajustada de "poke-yoke", que se traduce como "a prueba de errores". Los sistemas diseñados teniendo en cuenta el "poke-yoke" tienen piezas que no solo son rápidas y fáciles de desmontar y volver a montar, sino que solo se pueden volver a montar de la manera correcta, lo que evita errores.

Los conceptos de diseño higiénico también permiten tiempos de limpieza más breves. Un ejemplo de esto en la práctica es el sistema de detección de metales y control de peso CM Washdown Combination de Mettler-Toledo, que se ha diseñado especialmente para un funcionamiento higiénico y una limpieza rápida, lo que lo hace ideal para las fábricas que necesitan cambios frecuentes de tarea con estrictos regímenes de lavado. El diseño de la estructura de la máquina se basa en superficies inclinadas que ayudan a minimizar el riesgo de que los ingredientes o los contaminantes se acumulen en las esquinas,





lo que facilita y agiliza la limpieza. El diseño de CM Washdown Combination también incluye un desmontaje y un montaje sencillos de las piezas.

La protección contra la entrada de agentes de limpieza y líquidos que puedan dañar los componentes internos, como los circuitos eléctricos, también es fundamental en entornos de lavados fuertes. La clasificación de protección contra entrada IP69, que es la más alta posible, significa que un sistema está protegido contra el polvo y las salpicaduras de líquidos a alta presión y temperatura a corta distancia. El sistema CM Washdown Combination mencionado anteriormente ofrece esta clasificación IP69.

• Mayor vida útil

Hasta ahora, hemos analizado cómo las características de una nueva máquina de inspección de productos pueden ayudar a reducir el tiempo de inactividad mediante una configuración y un funcionamiento más eficientes, así como una limpieza más rápida y sencilla. Sin embargo, una vez que la máquina está instalada, adoptar un firme compromiso con el mantenimiento prolongará su vida útil y asegurará que no provoque paradas en la línea de producción, lo que en última instancia dará como resultado el final feliz que todo fabricante desea.

Casi no hace falta decir que las averías inesperadas del sistema son eventos costosos que deben evitarse. El uso de maquinaria actualizada es sin duda un primer paso para ello, pero en el futuro, los fabricantes deberían invertir en asistencia de mantenimiento preventivo y diagnóstico remoto con su

proveedor para identificar y solucionar posibles problemas antes de que se conviertan en problemas reales. Algunos proveedores de maquinaria pueden implementar la realidad aumentada como una herramienta avanzada para ayudar en este proceso.

Con un poco de planificación anticipada, el mantenimiento necesario se puede programar para los momentos en los que se detendrá la línea de fabricación. También se pueden mantener existencias de piezas de repuesto en la fábrica, de modo que se puedan realizar algunos trabajos de reparación sin tener que esperar a que llegue un ingeniero de mantenimiento.

Algunos fabricantes de alimentos no aplican estas medidas básicas de planificación y, en consecuencia, soportan los inconvenientes y los costes de la avería del sistema, a menudo en el peor momento posible. Ese conocido villano que es el tiempo de inactividad puede aparecer, pero el enfoque inteligente pasa por minimizar la probabilidad, lo que a su vez reduce al mínimo el riesgo de interrupción, incluso antes de que un posible error costoso se convierta en realidad.

IBERDROLA REFUERZA SU LIDERAZGO EN EÓLICA MARINA CON LA INAUGURACIÓN DE SAINT BRIEUC, EN FRANCIA, TRAS INVERTIR 2.400 MILLONES.

La inversión total del Grupo en este negocio alcanzará los 25.000 millones a 2029 con los proyectos en construcción. Con una potencia de 496 megavatios, es uno de los dos primeros parques eólicos marinos operativos en Francia y dará servicio a cerca de 1 millón de personas en la región de Bretaña.



El parque ha contado con la participación de más de 150 empresas europeas, de ellas 60 españolas, incluyendo a Navantia-Windar y Siemens Gamesa.

Saint Brieuc es una prueba de la capacidad de Iberdrola para abordar con éxito retos constructivos (suelo marino de basalto de gran dureza), de la cadena de suministro, medioambientales y sociales.

El presidente de Iberdrola, Ignacio Galán, ha manifestado: "Este proyecto sienta las bases del sector eólico marino en Francia y demuestra el potencial de esta tecnología para impulsar la autonomía energética, la competitividad y la reindustrialización de Europa, contribuyendo además a los objetivos climáticos, en línea con el informe Draghi".

Iberdrola ha inaugurado esta mañana en Bretaña el parque eólico de Saint-Brieuc en Francia, uno de los dos primeros del país, con 496 MW de capacidad y una producción anual de 2 millones de megavatios hora (MWh). Ello permitirá dar energía segura, autóctona y libre de emisiones a cerca de un millón de personas.

Con una inversión de 2.400 millones de euros, el proyecto comenzó a desarrollarse en 2012 y ha entrado en plena operación en 2024 tras tres años de construcción. Está compuesto por 62 turbinas de 8 MW cada una, las más potentes instaladas en Francia hasta la fecha.

Los trabajos de construcción han generado más de 1.700 empleos, de los que 500 son locales, y han contado con la

participación de empresas punteras como Siemens-Gamesa (encargada de la fabricación de los aerogeneradores), el consorcio Navantia Windar (cimentaciones y piezas de transición), Haizea (torres), Prysmian (cableado) o Van Oord (instalación). En total, han participado más de 150 compañías europeas, de las que 60 son españolas.

El parque de Saint Brieuc supone además un fuerte impulso para la industria eólica marina en Francia, ya que para su construcción se han puesto en marcha una nueva fábrica de aerogeneradores en Le Havre, de Siemens Gamesa, y otra en Brest, de Navantia-Windar, dedicada a las cimentaciones.

El parque de Saint Brieuc ha demostrado las capacidades de Iberdrola en la tecnología eólica marina, tanto para encontrar soluciones técnicas a los retos que supuso la dureza del suelo marino (compuesto por roca basáltica) y las grandes mareas de la zona como para movilizar la cadena de suministro.

Liderando la eólica marina en el mundo Saint Brieuc es el cuarto parque eólico marino en operación de Iberdrola, tras los de West of Duddon Sands (R. Unido), ubicado en el mar de Irlanda; Wikinger (Alemania), en el mar Báltico, y East Anglia One (Reino Unido), uno de los parques eólicos marinos más grandes del mundo, situado en el mar del Norte.

Además, la compañía tiene otros cuatro parques en construcción: en 2025 entrarán en funcionamiento Baltic Eagle, en Alemania,

y Vineyard Wind One (que será el primero a gran escala de los Estados Unidos); y en 2026 se pondrán en operación East Anglia Three (Reino Unido) y Windanker (Alemania).

La inversión en los parques operativos y en construcción supone ya 15.000 millones de euros. Además, en el último mes, Iberdrola se ha adjudicado dos nuevos proyectos: East Anglia Two, en el Reino Unido; y New England Wind 1, en el estado de Massachusetts (EE.UU.). Una vez concluidos, la inversión total del grupo en eólica marina superará los 25.000 millones de euros. Finalmente, la compañía cuenta con derechos de lecho marino asegurados para futuros parques en el Reino Unido, Europa Continental, los Estados Unidos, Australia o Japón.

Iberdrola en Francia

Además, de este nuevo parque eólico marino, Iberdrola opera 11 proyectos eólicos terrestres en Francia y cuenta con una cartera de proyectos eólicos y fotovoltaicos en distintas fases de desarrollo. La compañía tiene oficinas en París, Lyon, Nantes, Nancy, Burdeos, Limoges y Marsella, además de instalaciones de operación y mantenimiento para sus distintos activos, como la de Saint Brieuc.

Iberdrola SA
www.iberdrola.com

HONEYWELL REVOLUCIONA LA FABRICACIÓN DE BATERÍAS A GRAN ESCALA CON UN SOFTWARE DE AUTOMATIZACIÓN.



La Plataforma de Excelencia para la Fabricación de Baterías espera reducir los costes de fabricación de las células, comprimir los ciclos de aceleración de la producción y reducir los residuos de material en un 60% en la puesta en marcha.

Honeywell (NASDAQ: HON) ha anunciado hoy el lanzamiento de su Plataforma de Excelencia en la Fabricación de Baterías (Battery MXP), una solución de software basada en inteligencia artificial (IA) diseñada para optimizar el funcionamiento de las gigafábricas desde el primer día, mejorando el rendimiento de las celdas de baterías y acelerando la puesta en marcha de las instalaciones para los fabricantes.

Con las soluciones independientes tradicionales, las tasas de desecho de material de los fabricantes de baterías pueden llegar al 30% en estado estacionario e incluso más durante el proceso de puesta en marcha de las instalaciones. Esta práctica puede suponer el despilfarro de millones de dólares en energía y material mientras una gigafactoría escala lentamente hacia una producción más eficiente y rentable a lo largo de varios años.

Battery MXP incorpora técnicas de IA en el proceso de fabricación, lo que permite detectar y solucionar los problemas de calidad antes de que den lugar a material desechado. La solución utiliza el aprendizaje automático para identificar las condiciones que conducen a problemas de calidad y convierte estos datos en información orientada a la acción que los fabricantes pueden utilizar para mejorar la eficiencia y la productividad.

Al proporcionar datos potentes que pueden mejorar el control de calidad y la toma de decisiones en la planta, Battery MXP está diseñado para ayudar a los fabricantes a reducir el tiempo de aceleración de la producción, reducir las tasas de desechos de material de arranque en un 60% y aumentar las tasas de entrega para satisfacer la creciente demanda de baterías de litio.

«Con Battery MXP de Honeywell y sus capacidades de automatización, podremos establecer rápida y eficazmente una base para nuestra red de gigafábricas», ha apuntado John Kem, presidente de American Battery Factory. «Esta solución es vital en nuestra operación de fabricación porque nos permite reducir la chatarra y escalar rápidamente, al tiempo que garantiza que satisfacemos la demanda estadounidense e internacional de baterías de litio hierro fosfato de alta calidad mientras nos preparamos para el aumento sin precedentes que se espera en la próxima década».

Al proporcionar trazabilidad bidireccional y genealogía, Battery MXP rastrea las celdas de las baterías desde la materia prima hasta el producto acabado en tiempo real, ayudando a garantizar la calidad del producto en cada paso. La solución también ayuda a abordar otros retos clave a los que se enfrentan los fabricantes de baterías al ofrecer soluciones para el control de procesos, la gestión de la mano de obra y la prevención de incendios en baterías por fuga térmica. Estos elementos de seguridad ayudan tanto a los operarios de la gigafactoría como a los usuarios finales de las baterías a mantenerse seguros.

«La electrificación de la vida cotidiana sigue aumentando la demanda mundial de baterías de iones de litio de calidad para alimentar vehículos eléctricos, electrónica de consumo y sistemas de almacenamiento de energía en baterías», ha dicho Pramesh Maheshwari, Presidente de Honeywell Process Solutions. «Con la construcción de más de 400 gigafábricas previstas en todo el mundo para 2030, Battery MXP de Honeywell es una tecnología crucial que permite a los fabricantes maximizar el rendimiento de las celdas y alcanzar el pico de producción mucho más rápido que con los métodos tradicionales».

El uso de la automatización para avanzar en el camino de la electrificación mundial respalda la alineación de la cartera de Honeywell con las megatendencias de automatización y transición energética. Como actor clave en la transición energética mundial, Honeywell está aplicando su cartera completa en automatización industrial, IoT (Internet de las cosas) ciberseguridad, manipulación de materiales, automatización de edificios y soluciones de seguridad para ayudar a los fabricantes de baterías a llevar productos fiables al mercado lo más rápido posible para satisfacer la demanda prevista de celdas de batería.

Honeywell SA
www.honeywell.com

AIMPLAS Y ARBURG INICIAN UNA COLABORACIÓN EN MATERIALES DE ELEVADAS PRESTACIONES PARA FABRICACIÓN ADITIVA.

ARBURG y AIMPLAS han iniciado una colaboración en materia de I+D+i que permitirá desarrollar investigaciones en materiales para fabricación aditiva con aplicación en sectores como el de la medicina. ARBURG cede a AIMPLAS el equipo Freeformer 200-3X con el objetivo de evaluar un amplio abanico de materiales para aplicaciones de altos requisitos técnicos.



AIMPLAS, Instituto Tecnológico del Plástico, y ARBURG han iniciado una colaboración que permitirá llevar a cabo una serie de experimentales y pruebas de materiales para su procesamiento mediante Fabricación Aditiva con el objetivo de dar respuesta a las necesidades de sectores tan exigentes como el de la medicina.

Concretamente se ha instalado el equipo Freeformer 200-3X con tecnología de fabricación aditiva propia de ARBURG. Este permite la utilización de diversidad de materiales, desde grados comerciales de grana autorizada para su uso en el sector médico (FDA), biopolímeros o polilactida (uso médico), hasta materiales originales modificados o combinaciones de ellos. De esta forma es posible dotar a las piezas de distintas funcionalidades como solidez, resistencia a rotura, reversibilidad solubilidad o estanqueidad, entre otras, permitan desarrollar piezas como ortesis o implantes absorbibles para el tratamiento de fracturas óseas.

Otra de las ventajas de este innovador equipo es que al variar los parámetros del proceso se pueden cambiar selectivamente las propiedades de la pieza y conservar esta programación para reproducirla de forma que se lancen pequeñas series con la posibilidad de introducir modificaciones individualmente.

El acuerdo entre ARBURG y AIMPLAS consiste en la cesión por un año del equipo Freeformer para que el personal investigador del centro tecnológico pueda desarrollar sus pruebas y experimentales enfocados a dar respuesta a algunos de los retos del sector médico como la medicina personalizada. Para ello el pasado mes de septiembre formadores de ARBURG llevaron a cabo una formación a medida para el personal de AIMPLAS.

Aimplas SA - Instituto Tecnológico del Plástico
www.aimplas.es



AIMPLAS
INSTITUTO TECNOLÓGICO
DEL PLÁSTICO

FUENTES DE ALIMENTACIÓN PROGRAMABLES DE 3W CON FORMATO COMPACTO PARA ENTORNOS INDUSTRIALES.

Los modelos de la serie TDK-Lambda HWS3000 ofrecen operación de tensión y corriente constante con entradas monofásicas o trifásicas.



TDK Corporation (TSE 6762) anuncia la introducción de las fuentes de alimentación CA-CC programables TDK-Lambda HWS3000 de 3.000 W en un formato de 270 x 150 x 61 mm.

Las tensiones de salida nominal (24, 48, 60 o 130 V) y las corrientes de salida son totalmente programables (CV/CC) desde cero hasta sus valores máximos. Las unidades de la serie HWS3000 se encuentran disponibles con una entrada monofásica de 85 a 265 Vac o trifásica de 170 a 265 Vac.

La programación de salida se puede llevar a cabo usando una interfaz RS485 serie (protocolo MODBus) o señales analógicas de 1 a 5 V o de 4 a 20 mA.

Estos modelos compactos disponen de un ventilador de velocidad variable con un ruido sonoro típico de 45 dB, con una carga de <70 por ciento y una temperatura ambiente de 25 °C.

Las fuentes de alimentación HWS3000G se dirigen a una amplia variedad de aplicaciones, incluyendo test y medida, fabricación de semiconductores, amplificadores de radiofrecuencia (RF), mecanizado por láser, impresión y equipos industriales.

Las novedades pueden entregar 1.500 W con tensiones de entrada monofásica (de 85 a 132 Vac) de baja línea y 3.000 W con línea alta (de 170 a 265 Vac). La gama HWS3000GT ofrece 3.000 W desde una tensión de entrada trifásica de 170 a 265

Vac. Resulta posible programar cuatros tensiones de salida nominal (24, 48, 60 y 130 V) para proporcionar entre 0 y 28,8 V, 0 y 52,8 V, 0 y 66 V y 0 y 156 V. Además, se pueden conectar en serie hasta tres unidades o en paralelo un total de diez equipos.

El efecto slew rate de tensión de salida se puede programar y monitorizar digitalmente, junto a la información relativa al tiempo de funcionamiento acumulado, el registro de fallos y los datos de identificación del producto. La programación digital se puede realizar sin necesidad de encender la fuente de alimentación.

Otras características estándares son tensión en espera (standby) de 5 V y 2 A, encendido/apagado remoto, sensado remoto, fallo de ventilador y señales power good.

Con eficiencias de hasta el 93 por ciento, se logra reducir el calor interno, respaldando una operación fiable en un formato compacto. Los modelos HWS3000 pueden rendir con temperaturas de -20 °C (arranque a -40 °C) a +70 °C, con limitación lineal desde 50 °C y con 50 por ciento de carga a +70 °C.

Todas las versiones poseen una garantía de cinco años y las temperaturas de condensador electrolítico demandadas para conseguir una larga vida útil en el campo. Los terminales de salida son configurables por el usuario para conexiones horizontales o verticales.

Cuentan con aislamiento de entrada a salida de 3.000 Vac, de entrada a toma de tierra de 2.000 Vac y de salida a toma de tierra de 1.500 Vac. La corriente de fuga se sitúa por debajo de 0,85 mA y la altitud máxima (operativa, de transporte y de almacenamiento) llega a los 5.000 m (2.000 m para el estándar IEC/EN62477-1).

La serie HWS3000 se presenta con las certificaciones de seguridad IEC/EN/UL 62368-1 e IEC/EN62477-1 (OVC III), con el Marcado CE/UKCA para las directivas de Baja Tensión (LV), EMC y RoHS. También cumple los estándares EN55032A, EN55011-A y FCC-A de emisiones conducidas y radiadas, EN 61000-3-2 de armónicos e IEC 61000-4 de inmunidad.

Existe más información de los modelos HWS3000 en este enlace.

Principales aplicaciones

Test y medida, fabricación de semiconductores, amplificadores de RF, mecanizado por láser, impresión y equipos industriales.

Principales características y beneficios

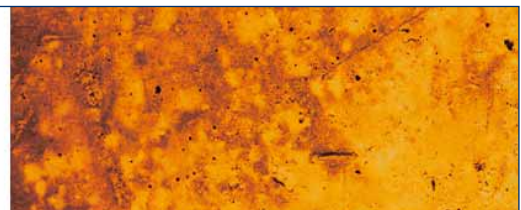
Programación digital y analógica (CV/CC)

Operación en serie y/o paralelo

Formato compacto de 270 x 150 x 61 mm (10.6 x 5.9 x 2.4")

Modelos con entrada monofásica y trifásica

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





LA PRECISIÓN EN LA PRÁCTICA MÉDICA.

Mecanizado de piezas de dispositivo médicos.

En el intrincado mundo de la fabricación de dispositivos médicos, en el que la precisión es primordial y la innovación salva vidas, resulta clave un proceso de producción sólido. Desde la elaboración de diminutos tornillos óseos hasta la fabricación de complejas prótesis de cadera, hay una elevada demanda de precisión, fiabilidad y eficiencia. En esta ocasión, Annika Langéen, vicepresidenta de Gestión de Ofertas e I+D en Sandvik Coromant, el experto en herramientas de corte de metales y soluciones de fabricación, explica cómo el mecanizado de piezas pequeñas respalda la fabricación precisa y exacta de piezas de dispositivos médicos.

La industria de los dispositivos médicos abarca una amplia selección de productos diseñados para diagnosticar, monitorizar y tratar condiciones médicas. Desde equipos de diagnóstico hasta dispositivos implantables, la industria satisface las necesidades cambiantes de los profesionales sanitarios y los pacientes de todo el mundo. Hoy en día, se calcula que hay dos millones de clases distintas de dispositivos médicos en el mercado global, clasificadas en más de 7000 grupos de dispositivos, según la Organización Mundial de la Salud (OMS).

Desafíos de la fabricación de dispositivos médicos

La fabricación de piezas para dispositivos médicos presenta desafíos únicos que demandan soluciones de mecanizado avanzadas. Los usuarios finales confían en que estos dispositivos

estén fabricados con la máxima calidad, ya que cualquier producto que no cumpla los estándares de calidad puede provocar un trastorno descomunal. Podrían detenerse operaciones, retirarse productos, dañarse la reputación de la organización y ponerse en riesgo la vida de los pacientes.

Por otro lado, en este ámbito los requisitos reglamentarios son muy estrictos. Hay normas internacionales acerca de la gestión de la calidad, como la ISO 13485, la de gestión de riesgos y la ISO 14971, así como las normativas regionales, como el 21 CFR, las de la FDA en EE. UU. y el EU MDR para la Unión Europea, que deben cumplir todos los dispositivos. El hecho de requerir una precisión tan elevada significa que los fabricantes no pueden arriesgarse a que haya ni un milímetro de diferencia entre las piezas, por lo que resulta primordial contar con una configuración de mecanizado robusta.

Retos de mecanizado

Desde el punto de vista del mecanizado, el tamaño y la complejidad de las piezas de los dispositivos requieren una precisión de micras, por lo que cualquier proceso de fabricación que se utilice debe ofrecer productos finales precisos.

Los materiales utilizados para una amplia gama de piezas de dispositivos médicos (normalmente titanio, acero inoxidable y aleaciones especiales) se seleccionan por su resistencia a la corrosión y al desgaste, su dureza y su biocompatibilidad. No obstante, el mecanizado de tales materiales con un elevado grado de precisión no está exento de desafíos. En particular, deben abordar problemas relacionados con el desgaste de la herramienta, la generación de calor durante el mecanizado y el acabado superficial en la pieza.



Y no hay que olvidar el tema de la productividad. En general, hay un desequilibrio entre el desarrollo de los costes y lo que el mercado está dispuesto a pagar en cualquier industria. Para salvar esa brecha, los fabricantes deben aumentar sin descanso la eficiencia y la productividad. Sandvik Coromant calcula que los fabricantes desperdician entre el 10 % y el 30 % de material en sus procesos de mecanizado, con un rendimiento de la máquina típico inferior al 50 %, incluidas las fases de diseño, planificación y corte.

Para superar estos desafíos, es esencial asociarse con especialistas que puedan ofrecer las especificaciones requeridas. Las soluciones de corte de metales de Sandvik Coromant están centradas en reducir el tiempo no destinado al corte para asegurar la máxima productividad. Sus herramientas están diseñadas para ser muy flexibles, modulares y utilizar un refrigerante a alta presión para maximizar el tiempo de actividad.

Un ejemplo: tornillos óseos

Para ilustrar el éxito con las máquinas y herramientas para dispositivos médicos de Sandvik Coromant, tomemos el ejemplo de la fabricación de tornillos óseos. Los tornillos óseos son los dispositivos de fijación de uso general más habituales, y tienen un sinfín de aplicaciones. Pueden utilizarse solos en las cirugías de reconstrucción o reparación, o con otros dispositivos físicos, como placas, para fijarlos a los huesos. Por lo general, los vástagos de los tornillos óseos tienen un diámetro de entre 4 y 12 milímetros y están hechos de titanio o acero inoxidable.



Con una selección tan amplia de aplicaciones, los tornillos óseos, por lo general, tienen una forma alargada y fina y se fabrican en numerosos tamaños para adaptarse a distintas partes del cuerpo. Por lo general, se producen en cantidades de entre 30 y 1000 unidades con una técnica conocida como roscado con cabezal giratorio, un proceso de mecanizado utilizado para crear roscas precisas y de gran calidad. En un husillo giratorio va montada una herramienta de corte, que se introduce en la pieza mientras esta gira. En general, la herramienta de corte cuenta con varias plaquitas dispuestas alrededor de su circunferencia.

Durante el roscado con cabezal giratorio, la pieza gira sobre su propio eje y también se mueve de forma longitudinal a lo largo del mismo. Mientras tanto, la herramienta de corte gira alrededor de la pieza y va cortando el perfil de la rosca en ella. Esta rotación simultánea de la pieza y la herramienta de corte permite crear roscas con gran precisión y con un acabado superficial, y evita tanto el doblado como las vibraciones. Sin embargo, entre los desafíos que deben evitarse se encuentran la formación de rebabas en la punta mientras se realiza el roscado con cabezal giratorio o la disminución de la calidad de las roscas cuando se utilizan avances altos.

Las soluciones de mecanizado de Sandvik Coromant para máquinas con cabezal móvil utilizan el sistema giratorio CoroMill® 325, una unidad giratoria y bomba de refrigerante a alta presión con filtro específica. La CoroMill® 325 es una fresa de roscado con cabezal giratorio diseñada específicamente para la fabricación de dispositivos médicos, que produce formas de rosca especiales rápidamente y a elevadas tolerancias. Con múltiples inserciones con cabezal giratorio y soportes disponibles, la máquina garantiza que los tornillos óseos se produzcan sin riesgo de doblado o formación de rebabas.

Entre las demás ventajas de la solución de herramientas de corte de Sandvik Coromant se encuentra una mayor productividad. La máquina realiza el mecanizado en una pasada a partir del diámetro del material para reducir el tiempo de ciclo en minutos, y se configura fácilmente para acortar el tiempo improductivo. Todos las inserciones con cabezal giratorio de Sandvik Coromant se encuentran disponibles en GC1105, la calidad de primera elección para el mecanizado médico, lo que aumenta la vida útil de la herramienta y reduce los costes operativos.

Este es solo un ejemplo de las soluciones de mecanizado médico de Sandvik Coromant. El experto en corte de metales ofrece una amplia gama de soluciones de mecanizado y herramientas avanzadas para numerosos dispositivos adicionales, incluidos tornillos pediculares, articulaciones de cadera y placas óseas.

A medida que el ámbito de la fabricación de dispositivos médicos continúa evolucionando y se vuelve más competitivo, impulsado por los avances en materiales, diseño y tecnologías de fabricación, resulta esencial el mecanizado de precisión. La asociación con líderes de la industria como Sandvik Coromant y la adopción de soluciones vanguardistas ayudan a que los fabricantes naveguen por el complejo panorama del mecanizado médico con confianza, para avanzar en su innovación y mejorar los resultados de los pacientes.



STILL INCORPORA LAS NUEVAS CARRETILLAS ELEVADORAS ELÉCTRICAS RCE 15-20 A SU CLASSIC LINE.

La serie de carretillas STILL RCE 15-20, diseñadas para empresas con necesidades moderadas de transporte interno, destacan por su alta maniobrabilidad y tamaño compacto, ideales para espacios reducidos.

Las RCE 15-20 ofrecen tiempos de entrega cortos gracias a la posibilidad de pedidos digitales y a sus paquetes de equipamiento preconfigurados basados en las necesidades más comunes de los clientes de STILL.

Con la nueva serie de carretillas elevadoras eléctricas RCE 15-20, el especialista en intralogística con sede en Hamburgo, STILL, presenta carretillas elevadoras eléctricas especialmente compactas dentro de su Classic Line, dirigidas a empresas con tareas ocasionales y moderadas de transporte interno. Además de sus dimensiones compactas y alta maniobrabilidad, las carretillas elevadoras de tres y cuatro ruedas cuentan con un diseño robusto y de bajo mantenimiento, un concepto operativo intuitivo y altos estándares de seguridad y servicio. Gracias a los componentes estandarizados y paquetes de equipamiento

predefinidos, las carretillas STILL RCE están rápidamente disponibles para su adquisición y también pueden solicitarse a través de canales digitales.

Desde que el especialista en intralogística STILL lanzó su Classic Line a principios del año pasado, la demanda de carretillas fiables, disponibles de inmediato e intuitivas ha seguido creciendo. Cada vez más pequeñas y medianas empresas optan por carretillas elevadoras eléctricas compactas que se centran en sus funciones principales —no obstante, incluso con un uso ocasional, también valoran enormemente la alta calidad, seguridad y el mejor servicio—. Ahora, con la serie RCE 15-20, STILL amplía su gama Classic Line para incluir el segmento de 1,5 a 2 toneladas, que tiene una demanda particularmente alta entre su grupo objetivo. De este modo, STILL facilita aún más a sus clientes encontrar la solución más adecuada para sus necesidades individuales y confirma una vez más su filosofía de desarrollar productos consistentemente en línea con los requisitos del cliente.

La gama sencilla que encaja incluso en espacios limitados

Como “hermanas pequeñas” de la serie RCE 25-35, las RCE 15-20 son carretillas aún más compactas y maniobrables, y se desempeñan particularmente bien en espacios reducidos. Ya sea en tiendas de bricolaje o talleres, en comercios o en granjas, estas carretillas de tres y cuatro ruedas requieren sorprendentemente poco espacio para maniobrar: con un ancho de solo 112 cm pasan por las puertas y accesos más estrechos. Cuando el tiempo apremia, también se puede confiar en la serie RCE 15-20, ya que están equipadas de serie con potentes baterías de iones de litio,



que pueden cargar de manera conveniente y descentralizada. Además, también permiten realizar cargas intermedias a través del acceso lateral de carga rápida, lo que garantiza la máxima disponibilidad y flexibilidad del vehículo.

Ponerse en marcha es sencillo y fiable gracias al concepto operativo intuitivo y a los altos estándares de seguridad

Una cabina para el operario diseñada de manera intuitiva y un concepto operativo fácil de usar es una gran ventaja, especialmente cuando la carretilla elevadora se utiliza solo ocasionalmente. Las nuevas STILL RCE cuentan con controles claramente organizados —todos de fácil acceso—, una pantalla a color de 4,3 pulgadas que muestra claramente toda la información relevante, y una excelente visibilidad panorámica gracias a sus grandes ventanas. El sistema de control hidráulico multi-palanca permite un manejo preciso de la carga y un control sensible, incluso para operadores sin experiencia.

La serie RCE tampoco hace concesiones en cuanto a calidad, seguridad y servicio. Piezas robustas de alta calidad, componentes de bajo mantenimiento, una amplia gama de opciones de seguridad y el excelente servicio habitual de STILL aseguran la máxima seguridad y disponibilidad.

Tiempos de entrega breves gracias a opciones de equipamiento preensambladas

Además de un precio atractivo, la disponibilidad inmediata y la entrega rápida también son criterios clave de compra para pequeñas y medianas empresas. Por ello, todas las carretillas del portafolio RCE también se pueden solicitar a través de canales digitales. Gracias a muchos años de enfoque constante en sus clientes, STILL tiene una clara comprensión de los requisitos y criterios de equipamiento más comunes de su grupo objetivo y los ha preconfigurado en varios paquetes "Best Fit". De esta forma, los clientes pueden elegir entre diversas variantes preestablecidas y recibir la carretilla que desean en un corto periodo de tiempo. A pesar de la estandarización, se trata de una solución inteligente para satisfacer una amplia gama de necesidades de los clientes. Las carretillas RCE 15-20 también son una opción atractiva en términos de precio para empresas con una exigencia moderada sobre sus carretillas, pero con grandes requerimientos respecto a la rentabilidad de su inversión.

Para clientes con requisitos más complejos, la Xcellence Line de STILL ofrece tecnologías pioneras, excelente eficiencia y soluciones personalizables en el segmento premium.

STILL
www.still.es/



BAOLI INTRODUCE LA SERIE DE CARRETILLAS ELEVADORAS ELÉCTRICAS KBET 15-20Li PARA MEJORAR LA MANIOBRABILIDAD Y LA EFICIENCIA.

La serie KBET 15-20 Li se caracteriza por su gran maniobrabilidad y eficiencia. Destaca por su excelente velocidad de desplazamiento y su capacidad para salvar rampas pronunciadas.

Baoli, fabricante de carretillas elevadoras que forma parte del Grupo KION, lanza la serie de carretillas elevadoras eléctricas KBET 15-20Li. Esta nueva serie cuenta con tecnología avanzada de baterías de iones de litio y está diseñada para un rendimiento óptimo en espacios reducidos.

Perfecta para espacios reducidos

Las KBET 15Li, KBET 18Li y KBET 20Li, con capacidades de carga de 1,5 a 2,0 toneladas y una altura de elevación de hasta 6,5 metros, son ideales para operar en áreas con giros ajustados. Gracias a su diseño de tres ruedas y chasis compacto, estas carretillas elevadoras eléctricas garantizan un radio de giro de solo 1,6 metros, lo que las hace efectivas en pasillos estrechos y pequeños almacenes.

Tecnología eficiente de iones de litio

Equipadas con una batería de iones de litio de 80 V / 228 Ah, la serie KBET ofrece una carga rápida y la capacidad de realizar cargas intermedias frecuentes sin estresar la batería. Esto asegura una mayor disponibilidad y extiende el tiempo de operación. Las baterías de iones de litio sin mantenimiento no emiten gases peligrosos, proporcionando un entorno de trabajo más seguro.

Rendimiento fiable y sostenible

La serie KBET 15-20 Li está impulsada por dos motores eléctricos frontales y un motor de elevación con tecnología AC para una operación fiable y un consumo de energía mejorado. Equipadas con frenos húmedos, estas carretillas requieren significativamente menos mantenimiento en comparación con las carretillas con frenos de tambor. Las carretillas elevadoras eléctricas de esta serie tienen una muy buena velocidad de desplazamiento y la capacidad de manejar rampas pronunciadas. Todas estas ventajas de la serie KBET 15-20 Li reflejan el compromiso de Baoli con un rendimiento sostenible y eficiente.

Enfoque en la seguridad y el confort del operario

Diseñadas pensando en la seguridad y el confort del conductor, las carretillas KBET cuentan con un escalón de rejilla metálica y un gran asidero para una entrada y salida seguras. Además, un interruptor electrónico de avance/retroceso facilita los cambios de dirección. Para una marcha atrás segura, tienen un asidero trasero con bocina integrada, y el freno de estacionamiento activado con el pie simplifica el acceso y la operación. Para mayor confort del conductor, la gama KBET también está equipada con dos compartimentos de almacenamiento, puertos USB y una pantalla a color que facilita toda la información esencial para una operación eficiente.

Francesco Pampuri, director de gestión de marca en Baoli EMEA, detalla: "La serie KBET 15-20 Li ofrece buena maniobrabilidad y eficiencia operativa, proporcionando a nuestros clientes soluciones efectivas adecuadas para espacios estrechos. Este lanzamiento, que complementa y completa nuestra gama de 4 ruedas KBE 18-20, establece un nuevo punto de referencia para las carretillas elevadoras en este segmento de mercado y destaca el compromiso de Baoli con la entrega de equipos de manejo de materiales de calidad."

Entrega rápida y extensa red de distribuidores

Las carretillas elevadoras de Baoli se suministran desde el stock europeo para una entrega rápida y mayor flexibilidad para los clientes. Por su buena relación calidad-precio, los nuevos modelos son una solución fiable para las operaciones diarias de manejo de materiales.



UNIVERSAL ROBOTS INCREMENTA LA CAPACIDAD DE CARGA DE LOS MODELOS UR20 Y UR30.

Universal Robots, la empresa danesa líder en robótica colaborativa, ha incrementado la capacidad de carga de su última generación de cobots, los modelos UR20 y UR30, lo que permitirá a los clientes manejar cargas más pesadas sin coste adicional.



Las actualizaciones permiten que, cuando se utilizan en posición muñeca vertical hacia abajo, estos cobots soporten una carga total de 25 y 35kg. Todo ello incluyendo el manipulador. Esto es especialmente beneficioso para aplicaciones de paletizado y otras tareas que requieren el manejo de cargas pesadas.

"En Universal Robots, estamos en constante evolución y desarrollo de nuestros productos, y cuando logramos mejorar sus capacidades, queremos que nuestros partners y clientes se beneficien de inmediato", comenta Tero Tolonen, Director de Producto de Universal Robots. "Esta actualización permite a nuestros clientes aumentar su productividad sin ningún coste adicional, y es un claro ejemplo de cómo nuestra pasión por la innovación se traduce en beneficios reales para ellos".

Esta mejora no requiere la compra de nuevos equipos y puede implementarse en cuestión de minutos. Para aprovechar este aumento en la capacidad de carga, solo es necesario actualizar el software PolyScope de UR a la versión 5.19 o posterior. Además, a partir de 2024, todos los UR20 y UR30 que se envíen ya incluirán el software necesario para soportar estas cargas superiores.

Universal Robots A/S
www.universal-robots.es



ZEBRA TECHNOLOGIES PRESENTA SUS NUEVAS SOLUCIONES PARA EL SECTOR RETAIL.

Las tres nuevas herramientas aprovechan las ventajas de la IA, la nube y el aprendizaje automático para mejorar la experiencia de clientes y empleados en las tiendas.

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 hoy tres nuevas soluciones diseñadas específicamente para su uso en comercios y operaciones de almacén. Se trata de Zebra Kiosk System, la nueva generación de Zebra Workcloud™ Actionable Intelligence 7.0 y las tabletas robustas ET60W/ET65W Windows (ET6x Windows). Todas estas novedades se presentarán oficialmente durante la conferencia anual ZONE EMEA, que celebra la compañía para sus clientes entre los días 25 y 26 de septiembre en Birmingham, Inglaterra.

El evento ZONE EMEA reúne a clientes, partners y empresas para compartir ideas sobre los retos y oportunidades a los que se enfrenta el sector retail hoy en día. Entre los temas más relevantes que se abordarán durante la conferencia, estarán la gestión de inventarios y la prevención de pérdidas, la mejora de la comunicación y la eficiencia en la gestión de tareas o cómo conseguir un mayor compromiso por parte de los empleados. Zebra también dará a conocer su amplia oferta de soluciones integradas de hardware y software, con nuevas herramientas que aprovechan las ventajas de la IA, la nube y el aprendizaje automático para hacer más eficientes los flujos de trabajo y mejorar la experiencia de los clientes y empleados en las tiendas modernas.

“Nuestras nuevas soluciones llevan un paso más allá la experiencia del cliente en una tienda moderna”, afirma Matthew Guiste, Retail Industry Principal de Zebra Technologies. “El nuevo Zebra Kiosk System ofrece una experiencia mucho más flexible a quienes buscan soluciones de autoservicio, cajas asistidas o incluso señalización digital. Por su parte, Workcloud Actionable Intelligence 7.0 aprovecha funcionalidades de IA y aprendizaje automático de última generación para mejorar la gestión de los datos y la eficiencia del flujo de trabajo. Y las tabletas ET6x Windows impulsan la productividad de los trabajadores tanto en la trastienda como en los almacenes minoristas”.

Southern Co-op, una cooperativa independiente que opera sucursales de alimentos, funerarias y cafeterías en todo el sur de Inglaterra, es uno de los nueve clientes de Zebra que presentarán sus proyectos durante la conferencia ZONE de Birmingham. Entre el evento de Inglaterra y el ZONE U.S., se reunirá a más de 350 clientes y partners de la compañía.

“La capacidad que tienen para entender nuestros retos y nuestras necesidades específicas en el comercio minorista es lo que hace que trabajar con Zebra sea una gran experiencia”, señala Mark Barnett, Productivity, Improvement and Operations Manager de Southern Co-op. “Trabajamos estrechamente con Zebra para mejorar nuestra eficiencia y facilitar al máximo la vida de los empleados que están en primera línea. Zebra siempre está ahí si necesitamos apoyo y orientación. Mantenemos una sólida relación de colaboración”.



Mejorando la experiencia de autoservicio del cliente: Zebra Kiosk System

Zebra Kiosk System es una solución integral y modular diseñada para satisfacer las necesidades de autoservicio de consumidores y empleados, tanto en el comercio minorista como en otros sectores. El KC50 Android Kiosk Computer, disponible con pantallas de 15" y 22" es el corazón del versátil Zebra Kiosk System. Con capacidad "tap-to-pay" y compatibilidad con los principales terminales de pago, ofrece funcionalidades de autopago o pago asistido, así como un asistente de voz en lenguaje natural para buscar más información. Esto ayuda a los dependientes a centrarse en tareas de mayor valor añadido y mejorar la experiencia del cliente. Incorpora tecnología Qualcomm para ofrecer una conectividad y un rendimiento premium, funciona sobre la plataforma Enterprise Android de Zebra y dispone de Zebra Mobility DNA™. Además, las herramientas de configuración, seguridad y administración del KC50 se alinean perfectamente con los ordenadores móviles de Zebra para evitar que el usuario sufra interrupciones. El Zebra Kiosk System también ofrece una gran flexibilidad y diferentes opciones de montaje, con múltiples configuraciones que añaden un escáner de código de barras, un terminal de pago o una pantalla táctil TD50 de 15" para disponer de doble pantalla.

Automatización de flujos de trabajo: Actionable Insights - Zebra Workcloud Actionable Intelligence 7.0

La actualización del Zebra Workcloud Actionable Intelligence 7.0 presenta una plataforma de análisis basada en IA, pendiente de patente, creada específicamente para las tiendas más modernas. Ha sido optimizada para el big data, con un backend nativo en la nube y está impulsada por Google Cloud. Además, su nuevo motor de consulta sin servidor ofrece un mayor rendimiento y velocidad. La versión 7.0 permite a los usuarios descubrir anomalías y oportunidades ocultas en sus datos de forma más rápida, yendo siempre mucho más allá de lo humanamente detectable. Workcloud Actionable Intelligence 7.0 también

automatiza el análisis de datos, la asignación de tareas y la verificación de acciones, y las evalúa para agilizar los flujos de trabajo y aumentar la productividad.

Mejora de la productividad y de la experiencia de usuario: tabletas robustas Zebra ET6x Windows

Las ET60W/ET65W potencian las capacidades de IA y están construidas sobre la plataforma Core Ultra de Intel, que incluye una Unidad de Procesamiento Neuronal (NPU). Zebra amplía así su experiencia en tabletas robustas para los usuarios de Windows en los almacenes minoristas, el sector del transporte y la logística, la fabricación, el gobierno o la seguridad pública o los servicios de campo. Con una nueva pantalla táctil avanzada habilitada para IA, estas nuevas tabletas ET6x Windows mejoran el rendimiento, detectando automáticamente el tacto de los usuarios -incluso con guantes- y ajustando la configuración de la pantalla para aumentar la productividad. El sistema de audio, potenciado por IA, permite la supresión del ruido para que los trabajadores puedan interactuar sin problemas con aplicaciones de voz, incluyendo a Zebra Workcloud Communication. Además, las ET60W/ET65W proporcionan una gran flexibilidad al trabajador, ya que pueden usarse como ordenador portátil o como un equipo montado en el vehículo. El nuevo Zebra Control Hub para Windows permite a los trabajadores y al departamento de TI acceder y seleccionar los ajustes de la tableta desde una única aplicación.

Además de estas tres grandes novedades, Zebra también mostrará otras soluciones en ZONE, como Zebra Workcloud Workforce Optimization, Inventory Optimization, Demand Intelligence y sus Suites de Colaboración Empresarial.

PRINCIPALES CONCLUSIONES

Zebra presenta en su conferencia anual para clientes, ZONE, tres nuevas soluciones: Zebra Kiosk System, Zebra Workcloud Actionable Intelligence 7.0 y las tabletas robustas ET6x Windows. La oferta de soluciones de Zebra ayuda a mejorar la eficiencia, la experiencia del cliente y la productividad en todas las áreas minoristas, desde la propia tienda, a la trastienda o las operaciones de almacén.

ZONE reúne a los clientes y partners de Zebra para experimentar con las últimas soluciones presentadas por la compañía.

Zebra Technologies Iberia
www.zebra.com





ELO LANZA LA SERIE 04 DE MONITORES IDS CON PANTALLA TÁCTIL DE 32 A 55”.

Con un diseño elegante y esbelto, los nuevos modelos ofrecen gestión remota y más opciones de montaje en aplicaciones de cartelería digital interactiva.

Macroservice, S.A., como distribuidor en España de Elo Touch Solutions, anuncia el lanzamiento de los nuevos monitores IDS con pantalla táctil de la Serie 04 para aplicaciones de cartelería digital interactiva.

Entre las unidades Elo 04-Series completamente renovadas se incluyen los modelos 3204L de 32”, 4304L de 43”, 5054L 4K de 50” y 5554L 4K de 55”. En un futuro cercano, llegarán monitores con otros tamaños para adecuarse a un mayor número de requisitos de aplicación.

Gestión remota incorporada de fábrica

Una de las grandes ventajas de la nueva Serie 04 es la incorporación un chipset onboard que soporta IoT, respaldando funciones de administración remota de los displays interactivos a través de EloView, Crestron o cualquier software de gestión de dispositivos móviles (MDM).

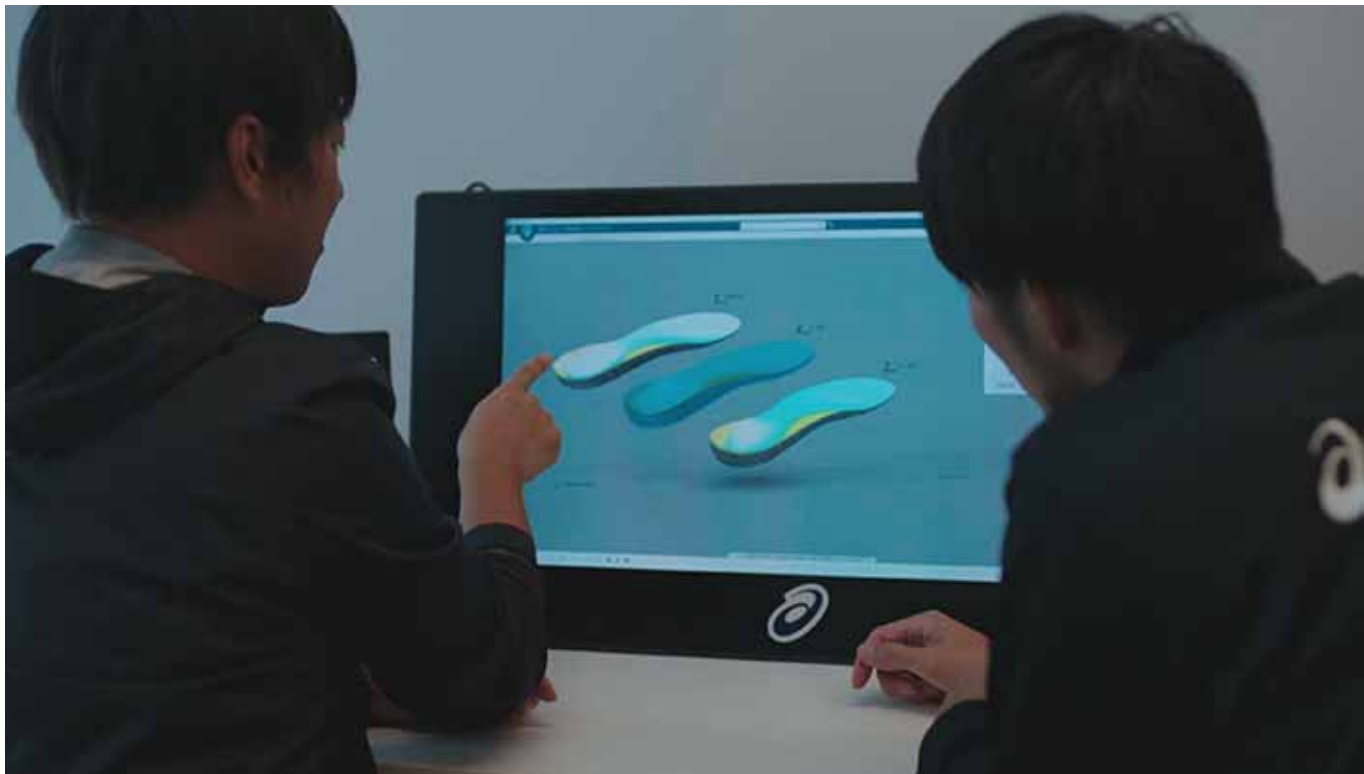
Esta mejora permite tener el máximo control sobre la configuración del dispositivo, abarcando el encendido y apagado de pantallas de cartelería digital, el ajuste del brillo, el volumen del sonido y más, transformándolos de meros monitores a dispositivos inteligentes y gestionables.

Otro aspecto destacado de la Serie 04 se encuentra en la capacidad de pasar energía y montar fácilmente el Elo backpack, el reproductor de cartelería digital BrightSign® o un módulo informático compatible. Gracias a esta característica, se consigue un acabado elegante y pulcro, lo que elimina el desorden de cables y permite a las empresas crear soluciones interactivas con un mínimo de hardware visible. Además, cada pantalla se puede montar detrás de un vidrio o un espejo, gracias a la tecnología touch-through-glass probada de Elo.

La Serie 04 también se distingue por Elo Edge Connect™ en los cuatro lados, pudiendo personalizar cada equipo en función de los requisitos específicos de aplicación. El monitor táctil puede incorporar cámaras, escáneres, luces de estado, comunicación de campo cercano (NFC) y mucho más. A pesar de estas nuevas características, se ha reducido el grosor de las nuevas pantallas, que son un 25 por ciento más delgadas que las unidades de la anterior serie.

Y, al igual que el resto de los productos de Elo, los monitores IDS de gran formato de la Serie 04 proporcionan una solución de grado comercial de alta calidad. Por ello, cada modelo se suministra con tres años de garantía y está testado para superar lo establecido en UL-60950 e IK-07 (impacto).

“Estamos muy satisfechos del lanzamiento de la línea 04-Series”, destaca Craig Witsoe, CEO de Elo. “La ampliación de la funcionalidad de gestión de dispositivos de EloView a nuestros clientes de cartelería digital permitirá acceder a la nube para controlar la configuración y aumentar todavía más el nivel de servicio”.



ASICS Y DASSAULT SYSTÈMES, UNIDAS EN LA FABRICACIÓN PERSONALIZADA Y BAJO DEMANDA DE CALZADO DEPORTIVO.

ASICS ha presentado ASICS Personalization Studio en la sede de Dassault Systèmes en París, adoptando un enfoque científico que mejore la recuperación física y el rendimiento. Este servicio de última generación combina la experiencia de ASICS en calzado deportivo de alto rendimiento y los gemelos virtuales de Dassault Systèmes.

ASICS Personalization Studio aplica la personalización a escala a calzado deportivo de alta gama.

Dassault Systèmes (Euronext Paris: FR0014003TT8, DSY.PA) y ASICS han presentado un taller en París en el que poner a prueba un nuevo servicio: plantillas personalizadas según la forma del pie.

ASICS Personalization Studio es una fábrica ultracompacta. Su estructura modular combina la plataforma 3DEXPERIENCE de Dassault Systèmes y sus gemelos virtuales con la tecnología propia de ASICS aplicada al deporte, ofreciendo una fabricación in situ y bajo demanda de calzado deportivo adaptado a las necesidades concretas de cualquier usuario.

De esta forma, ASICS aprovecha su experiencia en calzado deportivo y las soluciones de modelado y simulación de Dassault Systèmes para diseñar plantillas personalizadas basadas en la forma del pie de cada usuario, utilizando la plataforma 3DEXPERIENCE. Estas plantillas se crean con tecnología de

impresión 3D, construidas con una estructura reticular gruesa y material flexible, que se superpone en capas para ofrecer una excelente transpirabilidad y suavidad. Esta última puede ajustarse en diferentes partes del pie, mejorando la recuperación física y el rendimiento deportivo.

ASICS planea realizar pruebas de funcionamiento y evaluar la satisfacción de los usuarios como parte de un ensayo antes de un lanzamiento comercial más amplio. En 2025, ASICS Personalization Studio se trasladará a Japón para continuar con las pruebas y, en el futuro, la empresa valorará la posibilidad de aplicar esta tecnología a otros productos de calzado, además de las plantillas.

“Estamos encantados de colaborar con Dassault Systèmes a través de ASICS Personalization Studio. Juntos, utilizamos las últimas tecnologías y la experiencia de dos líderes del sector para ofrecer producto con valor añadido a cada cliente, ofreciéndoles un producto que se adapta a sus necesidades individuales”, señala Mitsuyuki Tominaga, presidente y director de operaciones de ASICS.

“Compartimos el compromiso de ASICS por soluciones que mejoren la salud y el bienestar. Nuestra colaboración refleja esta visión, adoptando un enfoque holístico de la fabricación que prioriza la experiencia de usuario”, explica Pascal Daloz, CEO de Dassault Systèmes. “También muestra cómo el mundo virtual está impulsando la economía del siglo XXI. Gracias a nuestros fundamentos científicos, nuestros gemelos virtuales permiten a la industria no solo mejorar el rendimiento y la experiencia de sus productos, sino también avanzar hacia modelos de negocio más sostenibles”.

LLEVAMOS LOS CABALLOS A LA CARRETERA. Ç PARTS SPECIALISTS DE DIESEL TECHNIC: ASISTENCIA PARA EL PROFESIONAL DEL TALLER.

¿Qué significa realmente el símbolo «PS»? ¿Caballos de potencia, potencia de los motores... o asistencia prémium para mecánicos profesionales? En Diesel Technic, simplemente significa Parts Specialists (especialistas en recambios), porque es el experto alemán en recambios y accesorios para vehículos comerciales e industriales.



Todos los servicios dedicados al usuario final de los productos de Diesel Technic están agrupados bajo la marca Parts Specialists, pero ¿Cómo se puede entrar a formar parte de la comunidad de Parts Specialists? Es muy sencillo: todo comienza con un registro gratuito en la Premium Shop, el programa de fidelización de la marca DT Spare Parts dedicado a recompensar las compras de los profesionales del taller. Con cada compra se consiguen coronas, las cuales pueden canjearse por vales, premios y productos en la Premium Shop.

Cuando una cuenta acumula 5000 coronas, se la invita automáticamente a unirse al Parts Specialists Club. Aquí gozará de ventajas adicionales, como el acceso al Partner Portal para utilizar la identificación y búsqueda de piezas por VIN, prendas gratuitas oficiales del PS Club, regalos por su cumpleaños y por Navidad, y la participación en eventos exclusivos, como un fin de semana en las carreras de camiones con una visita al box del equipo S.L. TruckSport y una foto de recuerdo con el piloto Sascha Lenz. Confía en los productos de la marca DT Spare Parts, la cual patrocina su equipo de carreras.

Los Parts Specialists llevan brindando asistencia a clientes finales de Diesel Technic en todo el mundo desde 2017. En la actualidad, el equipo está formado por 22 personas, entre las que se incluyen empleados con formación técnica de los departamentos de Posventa, Tecnología y Desarrollo, Control de Calidad y Atención al Cliente.

Las caras más conocidas son probablemente Lars (capitán del equipo) y Kevin, pero Niklas y Rolf también son muy conocidos dentro de la comunidad. Los cuatro Parts Specialists aparecen regularmente en los vídeos PS Tips, mostrando algún truco a otros profesionales del taller.

Al igual que los seis Parts Specialists de las filiales, siempre intentan estar lo más cerca posible del cliente final para garantizar el mejor servicio posible y facilitar la vida diaria en el taller. Esto también incluye visitas a talleres y a flotas, haciendo posible un diálogo directo. Este soporte local al taller se ampliará aún más en el futuro.

Tanto en la central alemana en Kirchdorf como en las filiales, se ha creado un equipo que procesa todas las consultas de los usuarios finales de los productos de Diesel Technic y les ofrece asistencia técnica. Los usuarios finales pueden enviar todas las preguntas técnicas relacionadas con los productos de DT Spare Parts a través del HelpDesk de los Parts Specialists. Las preguntas recurrentes se recopilan y se incorporan a las instrucciones de montaje o a los videotutoriales.

Bajo el lema «Consejos prácticos para mecánicos», los Parts Specialists ofrecen nuevos consejos y trucos cada mes sobre los diferentes grupos de productos de la marca DT Spare Parts: ps-web.tv. De este modo, se evitan de antemano problemas durante el montaje o durante el uso posterior en el vehículo, lo que ahorra mucho estrés y molestias. En el canal de YouTube de Diesel Technic, que ya cuenta con más de 13 000 suscriptores, se pueden encontrar más de 60 vídeos dedicados a asesorar al taller. Cuenta con más de 3 millones de visualizaciones y más de 14 000 «me gusta», lo cual nos llena de orgullo y satisfacción.

¿Y cómo se consigue potencia para ponerse en carretera? Muy sencillo: Los Parts Specialists visitan los talleres de la mano de los distribuidores. Por ejemplo, en España, hemos visitado más de 270 talleres en un año. Este primer contacto personal suele ser el punto de partida para un intercambio directo de impresiones e información con los Parts Specialists. Para Diesel Technic, esta retroalimentación directa, abierta y sincera ofrece una gran ventaja a la hora de comprender los retos del cliente final y poder brindarle una solución adecuada.

El objetivo de los Parts Specialists es claro: Ofrecer el mejor servicio posventa posible del aftermarket para los usuarios finales. Al distribuidor de la marca DT Spare Parts, los Parts Specialists le proporcionan un apoyo comercial adicional, ayudando a sus clientes de forma sencilla y oportuna. El resultado son clientes finales satisfechos y un incremento de las ventas de los productos de la marca DT Spare Parts.



MADIC GROUP Y LAS ESTACIONES DE SERVICIO MULTIENERGÍA, EN MOTORTEC 2025.

MADIC Group presentará sus novedades en MOTORTEC, la feria de referencia de la postventa, el taller, las estaciones de servicio y el lavado, del 23 al 26 de abril de 2025

Tres años después de la última edición, el sector de la automoción se vuelve a vestir de gala para presentar sus innovaciones. MADIC Group, como miembro del Comité de Organización de MOTORTEC, volverá a atender a sus clientes y partners dentro del pabellón 8 de IFEMA, espacio destinado al sector de las estaciones de servicio y el lavado de vehículos.

El stand 8C03 será el destinado a la exposición de la filial del grupo francés en España. En él se mostrarán diferentes temáticas referentes a los productos y servicios que ofrece el grupo en España a través de sus empresas más representativas: LAFON España, R-LAFON, MADIC Iberia, ASEPRODA y 1EURO.

En esta edición, como en las anteriores, MADIC Group será el encargado de organizar una jornada especial dedicada al sector de las estaciones de servicio. El equipo de comunicación del grupo realizará la correspondiente comunicación oficial en cuanto se hayan concretado todos los detalles de la misma.

Madic Iberia
www.madic.es

FPT INDUSTRIAL Y BIMOTOR IMPULSAN EL NUEVO BUQUE BOMBERO DE ALTA TECNOLOGÍA PARA EL PRINCIPADO DE MÓNACO.

FPT Industrial, la marca de Iveco Group dedicada al diseño, producción y venta de sistemas de propulsión de bajo impacto medioambiental, y su histórico socio y distribuidor Bimotor, unieron sus fuerzas para desarrollar el nuevo buque bombero High Tech Marine HTM 440 Fireman para el Principado de Mónaco.

zoom



High Tech Marine ganó un concurso internacional para diseñar y producir un buque bombero para el Principado de Mónaco, y desde entonces Bimotor y el astillero han trabajado juntos para construir el barco perfecto. El diseño y la producción italianos de toda la embarcación han marcado la diferencia, así como los servicios posventa prestados por Bimotor y FPT Industrial.

Fruto de años de investigación y desarrollo tecnológico, este buque de 12 metros, actualmente a la vanguardia en la categoría de pequeño tamaño en el sector de los buques bomberos, está equipado con las tecnologías más avanzadas y está diseñado para garantizar una respuesta rápida y eficaz a las emergencias marinas.

Cuenta con dos motores marinos FPT Industrial N67 550 para propulsión, que ofrecen un total de 1100 CV para reaccionar rápidamente en caso de urgencia (36 Kn a media carga – 33 Kn a plena carga). Un FPT Industrial N40 250 E propulsa la bomba contraincendios de 5000 litros @ 10 BAR como un sistema específico para la perforación a alta presión de buques o embarcaciones en peligro.

El nuevo buque bombero también cuenta con otros equipos avanzados, y su introducción supone una mejora

significativa de las capacidades operativas de los bomberos, mejorando su capacidad para salvaguardar la seguridad en las aguas de la costa del Principado de Mónaco.

El 4 de mayo de 2024, la nueva HTM 440 Fireman suministrada al cuerpo de bomberos de Mónaco fue lanzada en el puerto del Principado de Mónaco con el nombre de "Prince Jacques".

A la ceremonia asistieron la Familia Real, Su Excelencia Monseñor Dominique-Marie David, Arzobispo de Mónaco, y el Teniente Coronel Maxime Yvard, Comandante del Cuerpo de Bomberos de Mónaco.

Con sede en Parma (Italia), High Tech Marine se creó para satisfacer las necesidades de los propietarios de megayates y giga yates. Diseña y fabrica licitaciones altamente personalizadas prestando una atención meticulosa a los más mínimos detalles. Con el respaldo de dos décadas de experiencia constante, la empresa ha ampliado sus perspectivas de mercado al mundo profesional manteniendo sus cualidades distintivas de calidad y diseño de primera categoría, y sigue produciendo piezas totalmente personalizadas, únicas y hechas a mano.

Bimotor es el distribuidor autorizado de FPT Industrial para el norte de Italia, España, Portugal, Francia, Croacia y Eslovenia. Durante más de 40 años, desde su fundación en 1981, la empresa se ha dedicado a la distribución y personalización de motores diésel para aplicaciones industriales y marinas. Con sede en Cirié (Turín, Italia), Bimotor incorpora motores diésel a cualquier tipo de aplicación que no sea totalmente vehicular, ofreciendo un servicio integral que guía al cliente en cada paso del proceso.

Especificaciones técnicas del N67 550 404 kW

Disposición de los cilindros: 6L

Alimentación neumática: CTA

Cilindrada [litros]: 6,7

Sistema de inyección: CR

A1 [kW@rpm]: 404@3200

A2 [kW@rpm]: 368@3200

Especificaciones técnicas del N40 250 E 169 kW

Disposición de los cilindros: 4L

Alimentación neumática: CTA

Cilindrada [litros]: 3.9

Sistema de inyección: CR

B1 [kW@rpm]: 169@2800

B [kW@rpm]: 147@2800

C [kW@rpm]: 110@2800

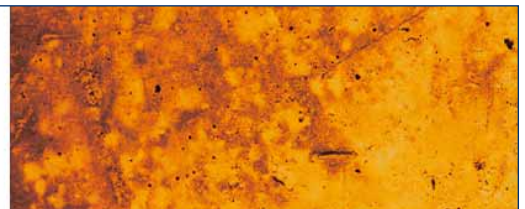
C [kW@rpm]: 74@2800

DÜRR PRESENTA GIGACOATER™, EL SISTEMA QUE INCREMENTA LA EFICIENCIA EN LA PRODUCCIÓN DE ELECTRODOS PARA BATERÍAS.

Dürr presenta su última innovación en tecnología de recubrimiento simultáneo de dos caras que va a revolucionar la industria de fabricación de baterías. El nuevo GigaCoater™, diseñado para fabricantes de equipos originales (OEM) de celdas de batería, combina capacidades de sustrato más amplias con velocidades de recubrimiento más rápidas.

Al realizar anchuras de hasta 1.200 mm, el sistema contribuye a la reducción de costes sin afectar a la calidad que marca el estándar del sector automovilístico.

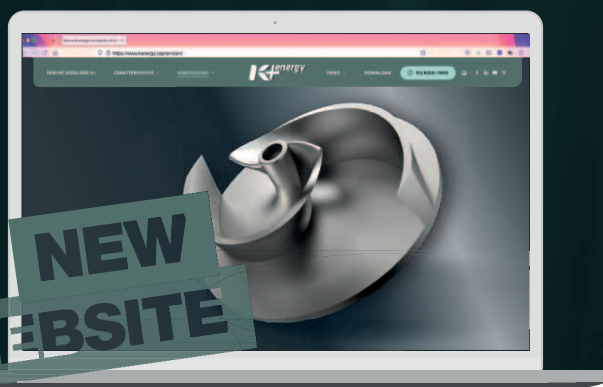
Dürr Systems Spain SA
www.durr.com



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