

LO MÁS DESTACADO



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:

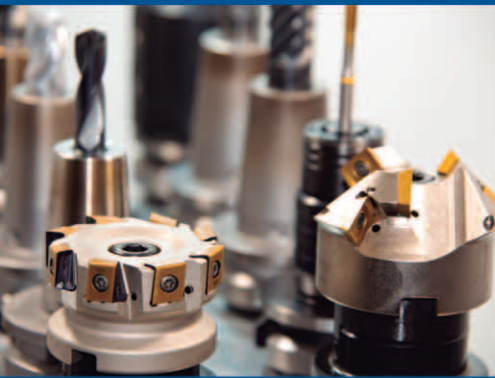




SumIndustria.es

Conecta con la Industria

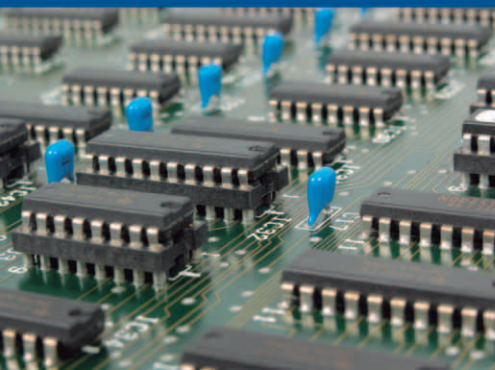
EL PORTAL DE COMUNICACIÓN ENTRE LOS FABRICANTES O DISTRIBUIDORES Y LA INDUSTRIA



+ de 5000
empresas



+ visibilidad
en internet



+ contactos
comerciales



+ imagen
de marca



LA SERIE T DE BOGE INCORPORA EL NUEVO TURBOCOMPRESOR LPT 150

Desde el lanzamiento del LPT 150 (Low Pressure Turbo) de BOGE, incluso los sistemas de baja presión pueden beneficiarse de las características de nuestra tecnología turbo de mínimo desgaste, que establece una nueva referencia en cuanto a eficiencia, fiabilidad y ahorro.



Gracias a un innovador diseño que se basa en rodamientos neumáticos para el eje de transmisión, no se necesita ni aceite ni grasa para producir aire comprimido de clase 0 (libre de aceite). Y gracias al alto rendimiento del motor de imanes permanentes, el LPT 150 alcanza presiones de entre 2,0 y 4,0 bar con un coste mínimo, jocupando menos de la mitad de la superficie que un compresor de tornillo sin aceite!

Resumen de ventajas:

- Aire comprimido de clase 0, absolutamente libre de aceite. Al no emplearse aceite como lubricante, no puede haber contaminación por aceite.
- Óptima eficiencia energética. Los únicos componentes móviles están acolchados con aire para lograr la máxima eficiencia. Además, no se requieren consumos eléctricos adicionales, como habría, por ejemplo, en los motores de ventiladores.
- Conciencia ecológica. Gracias a la reducción de emisiones de dióxido de carbono, se alivia el impacto sobre el medio ambiente.
- Compacto y ligero. En comparación con un compresor de tornillo sin aceite convencional, el LPT 150 ocupa menos de la mitad de su tamaño, con solo un tercio de su peso.
- Sorprendentemente silencioso. El bajo nivel de presión acústica de 73 dB(A) alivia tanto las áreas de trabajo como su entorno.

- Los rodamientos neumáticos ofrecen muchas ventajas. No requieren otra energía externa ni ningún otro material que no sea aire, No requieren una electrónica compleja, baterías ni condensadores. En cambio, operan prácticamente sin desgaste y con un mínimo mantenimiento.
- Controlador de última generación. La intuitiva interfaz de usuario de nuestro controlador focus 2.0 garantiza un funcionamiento seguro, suave y económico.
- Equipo opcional de recuperación de calor. Todos los componentes del sistema de recuperación de calor se pueden integrar fácilmente, lo que permite ahorrar hasta un 80 % de la energía del compresor. A la vista de los precios del gas, esto supone un ahorro importante. Este sistema está disponible como opción.

El compresor LPT 150 ofrece, además de la ausencia total de aceite, un aumento de la eficiencia en el rango de baja presión. Esto lo convierte en un candidato ideal, por ejemplo, para el tratamiento de agua y aguas residuales de piscifactorías, para empresas de recubrimientos, procesamiento de metales o líneas de montaje (por ejemplo, para refrigeración por aire comprimido o soplado de virutas), así como para industrias del plástico, químicas o alimentarias.

Un mantenimiento bien planificado garantizará que su máquina siempre esté en perfecto estado: para ello se prevé un contrato de mantenimiento obligatorio de cinco años (que incluye garantía para los módulos de compresión), y, opcionalmente, una garantía "Sin complicaciones" para todo el compresor durante el mismo período. Ambos contratos pueden prolongarse por otros cinco años; e incluso después de ese periodo, se puede ampliar el contrato de mantenimiento, así como una "garantía adicional" año a año.



EL NUEVO SECADOR FRIGORÍFICO DE BOGE MARCA NUEVAS PAUTAS.

No puede obtenerse más eficiencia.

Huella de CO2 más baja y menos consumo de energía. Con el desarrollo de los nuevos secadores frigoríficos DT, BOGE acaba de establecer nuevas referencias. El compresor frigorífico regulado por frecuencia y el ventilador regulado por velocidad son solo dos de las características inteligentes que garantizan un funcionamiento óptimo y adaptado a las necesidades reales. Los nuevos modelos también son especialmente respetuosos con el medio ambiente.

Este equilibrio energético es único: al ampliar los secadores frigoríficos de la serie DT, el especialista en aire comprimido de Bielefeld supera con creces a muchos productos similares. Los secadores frigoríficos de eficacia probada DT 4 a DT 140, que ya garantizan un punto de rocío constante de 3 °C con un caudal de 0,4 a 14 m³/min, se complementan ahora con nuevos modelos que presentan un caudal de 18 a 75 m³/min. Pueden ser rígidos o regulados por frecuencia y, de manera opcional, también están disponibles con refrigeración por agua. Un componente importante de la nueva generación es el compresor de desplazamiento con encapsulado hermético, que también está disponible en la versión regulada por frecuencia (DT 180 F) a partir de un caudal de 18 m³/min.

Ahorrativo y extremadamente flexible

Los compresores frigoríficos de la serie DT permiten un funcionamiento con pocas vibraciones y sin apenas ruido. Con la variante regulada por frecuencia, BOGE marca un nuevo hito en términos de eficiencia energética, pues el secador adapta de forma flexible el consumo de energía a la carga térmica y al caudal del refrigerante, necesita corrientes de arranque más bajas y, en consecuencia, reduce de forma notable el consumo de energía, sobre todo en el régimen de carga parcial. El ajuste en función de la demanda reduce a un mínimo los costes energéticos, lo que a su vez tiene un efecto positivo en el coste total de propiedad. La regulación por frecuencia no solo garantiza un rendimiento de secado óptimo incluso con cargas bajas, sino también una máxima estabilidad del punto de rocío. Además, existen cinco modos de funcionamiento que permiten realizar ajustes personalizados. «Al seleccionar el modo de

funcionamiento pertinente, el operario puede centrarse en lograr un ahorro energético máximo o un punto de rocío óptimo», afirma Gunnar Heise, jefe de producto de BOGE. «En el quinto modo de funcionamiento, el secador frigorífico cambia de forma automática entre los diferentes modos, lo que garantiza unos resultados magníficos». Otro elemento que revierte en el ahorro consiste en que, si el caudal desciende por debajo del 20 %, el control desconecta por completo el compresor frigorífico. El condensado del intercambiador de calor sigue refrigerando el aire comprimido hasta que el punto de rocío vuelve a superar el valor nominal y el compresor frigorífico no se conecta de nuevo hasta que esto ocurre. El consumo energético también se reduce gracias al ventilador regulado por frecuencia. La regulación por frecuencia permite controlar de forma precisa la capacidad de refrigeración, lo que aumenta la conducción de la temperatura y la eficacia del secado hasta un nivel absolutamente óptimo.

Visión clara y baja huella de CO2

El secador frigorífico dispone de una gran pantalla que muestra claramente todos los valores, como el uso del compresor regulado por frecuencia, de la válvula de expansión electrónica y del ventilador regulado por velocidad, o los valores de parámetros concretos, como la temperatura o la presión de evaporación o condensación. El registro uniforme de los datos constituye la base para optimizar el proceso y, además ayuda a identificar errores de forma más temprana. Además, esto también permite programar mejor los ciclos de mantenimiento. Los secadores frigoríficos DT ofrecen una conectividad óptima a través de diversas interfaces, por lo que pueden integrarse a la perfección en la infraestructura existente.

Los modelos DT están equipados de serie con el refrigerante R 513 A, respetuoso con el medio ambiente y a prueba de futuro, que presenta un potencial de calentamiento global muy reducido. Por su parte, el circuito de refrigeración está herméticamente cerrado, lo que elimina la necesidad de encargar una prueba de estanqueidad anual a un experto en refrigeración certificado. En definitiva, BOGE cumple sin problemas los requisitos del Reglamento (UE) 517/2014 sobre gases fluorados de efecto invernadero, mejora la huella de CO2 y, en consecuencia, realiza una importante contribución a la sostenibilidad.

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!



NUEVO CAUDALÍMETRO INDUSTRIAL MABEFLOW DE MABECONTA

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

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

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

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

PRINCIPALES VENTAJAS

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

DATOS TÉCNICOS

- Alimentación: 110...230 VAC (50/60 Hz), 24 VAC/VDC con protección contra inversión de polaridad.
- Potencia de entrada: 4,6 VA.
- Tipo de electrónica: Versiones cabezal (estándar), frontal, panel.
- Diseño Compacto: (Tmáx. 90 °C), separado (longitud de cable estándar 3 m).
- Diámetro nominal: DN 4...600 (otros DN disponibles previo acuerdo con el fabricante).
- Material del revestimiento (temperatura máxima del material de revestimiento): Goma (dura, blanda, c/cert. prueba de agua potable): DN 25...DN 600 (Tmáx. 70 °C).
PTFE: DN 10...DN 80 (Tmáx. 150 °C para la versión separada).
PVDF: DN 4...DN 20.
Rilsan: DN 25...DN 600 (Tmáx. 70 °C para la versión separada).
ETFE: DN 100...DN 600 (Tmáx 150 °C), PFA, Cerámica (previo acuerdo con el fabricante).
- Material del electrodo: Acero CrNi DIN 1.4571, Hastelloy C4, Titanio, Tántalo.
- Bastidor: Totalmente soldado.
- Material del sensor: Acero inoxidable con bridas y acero estructural con revestimiento de poliuretano.
Acero inoxidable sándwich, para bridado, apto para uso alimentario.
- Conexión a procesos: Sándwich (solo PN25).
Bridado DIN (EN1092) – carbono o acero inoxidable.
Roscado (EN 10226-1).
Grado alimentario (DIN 11851 racor, abrazadera).
- Presión: PN10 (DIN), PN16 (DIN), PN25 (DIN), PN40 (DIN), PN64 (DIN), PN100 (DIN).
10K (JIS), 20K (JIS), 40K (JIS).
150lb (ANSI), 300lb (ANSI).
- Conductividad mínima del caudal medido: 20 $\mu\text{S}/\text{cm}$ (a una conductividad inferior, previo acuerdo con el fabricante).

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

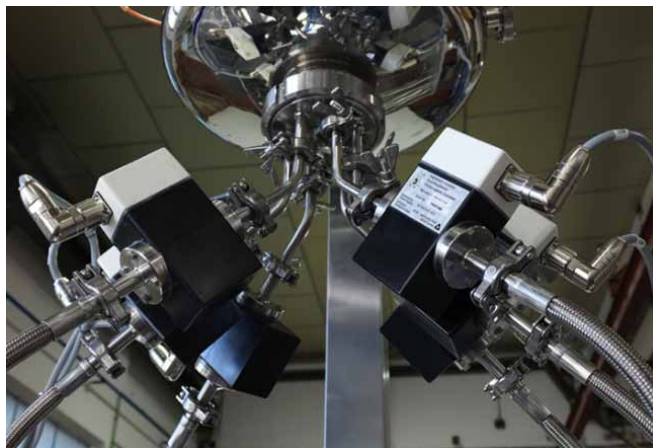


- Rango de medición del caudalímetro (Qmin/Qmax): Bidireccional para 0,2 a 12 m/s (1/60); 0,12 a 12 m/s (1/100); 0,06 a 12 m/s (1/200).
- Precisión del caudalímetro: Precisión hasta 0,5 %, repetibilidad hasta 0,2 %.
- Pérdida de presión: Insignificante.
- Electrodo adicionales: Electrodo de puesta a tierra y detección para tuberías vacías (DN 10...DN 600).
- Detección de tuberías vacías: DN 10...DN 600.
- Pantalla: LCD 2x16 caracteres.
- Controles: 2x Interruptores de impulsos/caudal (máx. 400 Hz), 4...20 mA, Interfaz RS485 (protocolos M-BUS/Mod-Bus), M-BUS, HART*, micro SD*.

(Las salidas de impulsos y corriente son pasivas con posibilidad de ser alimentadas desde la fuente de alimentación interna del medidor).

- Temperatura ambiente máx.: 55 °C.
- Grado de protección del caudalímetro: IP65, IP67, IP68.
- Grado de protección de la electrónica: Unidad estándar (cabezal) - IP65, unidad frontal y unidad de panel - IP54.

MABECONTA SL
www.mabeconta.net



MEDIDORES MAGNÉTICOS MID-MDS DE MABECONTA

IMAR SPAIN PACK, empresa pionera en la fabricación de máquinas envasadoras para monodosis, estuvo presente en la Pack Expo de Chicago presentando su máquina llenadora con nuestros medidores de Bopp & Reuther MID-MDS. MABECONTA está especializada en equipos de dosificación para máquinas llenadoras de productos líquidos como los Medidores Magnéticos MID-MDS de Bopp & Reuther.

Medidores magnéticos MID-MDS para la dosificación

Utilizados en todo el mundo.

- La alternativa a la Máquina Dosificadora de Pistón:
- Con medidores de caudal magnéticos-inductivos.
 - Para dosificaciones precisas durante corto tiempo.

En máquinas llenadoras para productos líquidos, se utilizan cada día más los medidores magnético-inductivos en lugar de pistones dosificadores.

Las ventajas del medidor en comparación con el pistón son las siguientes:

- Sin piezas móviles mecánicas, sin juntas.
- Sin alteración del producto debido a influencias mecánicas.
- Medición libre de desgaste mecánico y sin pérdida de presión.

- Sin espacios muertos, se efectúa fácilmente el CIP/SIP hasta 140°C.
- Pequeñas dimensiones y pesos.
- Cambio sencillo de las cantidades a dosificar en el terminal de manejo, sin cambiar el medidor.

Con el sistema de dosificación MID-MDS, se pueden dosificar cantidades mínimas, a partir de aprox. 1 ml (con MID, DN 10 en aprox. 0,8 segundos) y cantidades incluso superiores a 5 litros. Más de 5.000 sistemas de dosificación, tipo MID-MDS instalados en diferentes industrias (alimentación, bebidas, farmacéutica, cosmética), con diferentes ejemplos de aplicaciones, hablan por sí solo de las ventajas y la utilización de esta técnica.

Los MID se suministran en los siguientes diámetros:
 DN 10 - 15 - 20 - 25 - 32 - 40

Con las conexiones:

- Rosca alimentaria, según DIN 11851
- Tri Clamp DIN 32676, con certificado 3A
- SÜDMO-brida aséptica pequeña
- Flansch/Gewinde/TriClamp DIN 11864 (EHEDG)
- TriClover
- Otras a petición.

El pre-amplificador montado en el medidor con enchufe (IP 65/67) es desmontable; una recalibración no es necesaria. Las dimensiones de los medidores permiten un montaje en un espacio pequeño (60 ó 80 mm, lateral).

La alimentación eléctrica del MID es de 24 VaC y 24 VdC y la salida de impulsos en la tarjeta pre-amplificadora es de 50 kHz con una velocidad del producto máxima de 10 m/segundo.



MABECONTA SL
www.mabeconta.net

EL PROYECTO ECOFAP BUSCA CONFECCIONAR SUELAS Y TACONES DE CALZADO CON UN NUEVO MATERIAL PARA IMPRESIÓN 3D BASADO EN RESIDUOS DE PIEL CURTIDA.

La investigación contribuye a resolver el problema del reciclado de recortes de piel en la confección de calzado, que normalmente se envían a vertedero. AIMPLAS colabora con Pikolinos, Evatalking y el Centro Tecnológico del Calzado de La Rioja (CTCR) en este proyecto financiado por el Ministerio de Ciencia, Innovación y Universidades y los fondos Next Generation de la UE.

La Comunidad Valenciana produce el 65% del calzado en España, lo que supone cerca de 70 millones de pares al año. Se estima que los residuos generados únicamente de recortes de piel en fábricas de calzado ascienden a 3 500 toneladas por año. Aunque existen diversas técnicas de reciclado, su aplicación en residuos complejos, como son los del calzado, no es sencilla por diferentes motivos, entre ellos, la presencia de sustancias como adhesivos o tintas. Esto hace que estos residuos no puedan ser reciclados o, si lo son, que el material reciclado resultante sea de baja calidad.

Para dar solución a esta problemática, AIMPLAS, Instituto Tecnológico del Plástico, Pikolinos, Evatalking y el Centro Tecnológico del Calzado de La Rioja (CTCR) trabajan en el proyecto ECOFAP para desarrollar un nuevo material de impresión 3D a base de piel natural reciclada, de forma que resulte posible su uso en diferentes componentes para moda, textil y calzado. En concreto, el proyecto se centra en la valorización de residuos de piel curtida del sector del calzado para desarrollar nuevos materiales con los que confeccionar suelas y tacones con fabricación aditiva FDM. Esta investigación se enmarca, por tanto, en el concepto de Economía Circular, ya que permite recuperar y reutilizar un residuo del sector calzado para el desarrollo de nuevos productos, reduciendo así el impacto ambiental del sector y su huella de carbono.

La impresión 3D aplicada al zapato es una de las tecnologías con mayor potencial de crecimiento dentro de la industria del calzado, un mercado caracterizado por la personalización. Además, la apuesta por el reciclaje y la reutilización cobra cada vez una mayor importancia en el sector.

ECOFAP pretende resolver el problema del reciclado de recortes de piel en la confección de calzado, pues los residuos que se producen en una fábrica de calzado normalmente son enviados a vertedero. Sin embargo, casi todos ellos podrían ser reciclados y empleados para obtener aplicaciones en otros sectores, con gran ahorro de medios y sin casi impacto medioambiental.

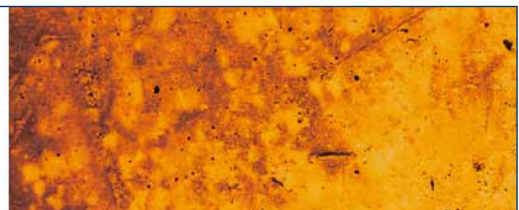
Nueva tecnología para obtener piel micronizada
El reto al que se enfrenta el consorcio de ECOFAP es el de reducir el tamaño de partícula del recorte de piel a un punto (10 micras) para permitir su posprocesado como materia prima secundaria.

Se plantea el mezclado de piel micronizada en porcentajes variables con polímeros de diferente naturaleza, aplicables en calzado por sus propiedades mecánicas, con vistas a su empleo como filamento para fabricación aditiva por impresión 3D. La reducción de tamaño de partícula a valores por debajo de 10 micras supone un desafío por la dificultad de triturar un material constituido por fibras elásticas (colágeno).

Este proyecto está financiado por el Ministerio de Ciencia, Innovación y Universidades y los fondos Next Generation de la Unión Europea. Proyecto CPP2021-008773 financiado por MICIU/AEI/10.13039/501100011033 y por la Unión Europea NextGenerationEU/PRTR.



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



BOMBAS CENTRÍFUGAS STÜBBE CON ACOPLAMIENTO MAGNÉTICO.

Las bombas centrífugas STÜBBE con acoplamiento magnético se pueden configurar individualmente y cumplen con los más altos requisitos de calidad y seguridad, se adaptan a cualquier aplicación de medios agresivos o corrosivos y ofrecen una probada resistencia y durabilidad.

Nuestras bombas son potentes y fiables y tienen aplicación en infinidad de sectores industriales como construcción de instalaciones, minería, industria química, metalurgia, fabricación de maquinaria, industria papelera, farmacéutica, mediambiental, tratamiento de aguas.

El acoplamiento magnético proporciona un sellado hermético sin junta mecánica para evitar la salida de medios peligrosos. Las bombas centrífugas con acoplamiento magnético están disponibles en las clases CLASSIC y X-CLASS.

VENTAJAS DE LAS BOMBAS CENTRÍFUGAS CON ACOPLAMIENTO MAGNÉTICO

Resistencia

Gracias a su fabricación en materiales plásticos de gran resistencia, las bombas centrífugas de STÜBBE son especialmente robustas, incluso en la manipulación de medios agresivos o cargados con sólidos y en condiciones extremas.

Funcionalidad

El diseño robusto de nuestras bombas garantiza un alto rendimiento y una larga vida útil.

Bajo mantenimiento

Gracias a su diseño y sus materiales de construcción de alta calidad.

Configurables

Todas las bombas centrífugas se pueden configurar para cada aplicación, especialmente en lo que respecta a su innovador sistema modular de cierres mecánicos.

Acoplamiento magnético

Esta innovadora tecnología garantiza un sellado hermético de la bomba frente a la atmósfera y, por lo tanto, es adecuada para aplicaciones exigentes con los más altos requisitos medioambientales.

Eficacia económica

Las ventajas de precio frente a las bombas de metal y la larga vida útil también hacen que las bombas centrífugas de STÜBBE sean muy atractivas desde el punto de vista económico.

Ligeras

Los plásticos utilizados en su fabricación son más ligeros que la mayoría de los metales.

Asesoramiento

Nuestros expertos le informarán sobre cualquier duda.

Stübbe Ibérica SLU
www.stuebbe.com/es



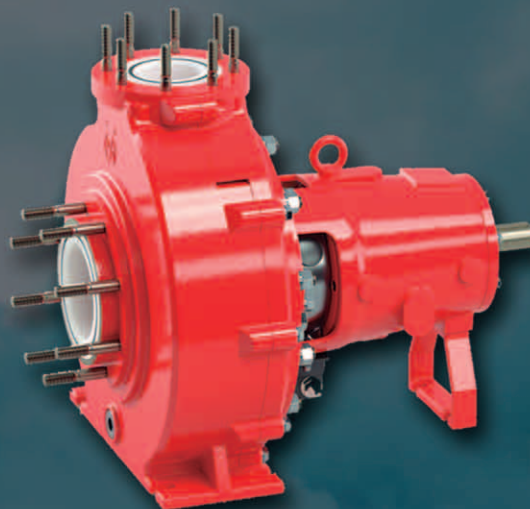
STÜBBE

SUPERANDO LOS LÍMITES

**BOMBAS
HEAVY DUTY**

X-CLASS

**RENDIMIENTO
DURABILIDAD
CAPACIDAD**



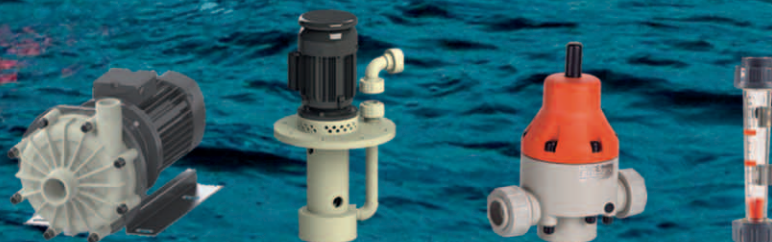
Diseñadas para todo tipo de
APLICACIONES ESPECIALES.

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

VERSATILIDAD Y FLEXIBILIDAD EN LA SOLDADURA AUTOMATIZADA CON IWAVE.

Aspecto excelente del cordón de soldadura, aporte térmico específico y cebados reproducibles: estas son solo algunas de las ventajas por las que Fronius iWave destaca en aplicaciones de robot o como pieza central de sistemas de automatización.



Este todoterreno de la soldadura está ahora disponible en los rangos de potencia 300i, 400i y 500i, cada uno de ellos como variante de DC o AC/DC y refrigerados por agua o gas, según requiera el usuario. Gracias a su control dinámico del hilo, establece nuevos estándares en la soldadura de hilo frío y, como versión Multiprocess Pro, ofrece una solución 2 en 1 preparada para el futuro en la soldadura TIG y MIG/MAG de alta gama.

Ya sea en la construcción de vehículos ferroviarios, de piezas de automoción o depósitos y tuberías, iWave aumenta la productividad de la soldadura TIG en la fabricación industrial y ofrece la máxima calidad de cordón de soldadura con cualquier material. Sus tecnologías innovadoras garantizan un aporte térmico específico, un cebado significativamente mejorado y el máximo control sobre el arco.

La variante de proceso CycleTIG, por ejemplo, ofrece siempre resultados impresionantes cuando lograr un buen aspecto del cordón con pocos colores de temple es decisivo. El excelente control del baño de fusión y el preciso aporte térmico resultan especialmente útiles cuando se trata de soldar chapas muy finas o de realizar delicadas pasadas de esquina y a tope, así como

reparaciones mediante la aplicación en bordes. También destaca su comportamiento de encendido extremadamente estable debido al cebado de alta frecuencia (HF) en la soldadura TIG. El ajuste automático RPI (cebado con polaridad invertida) garantiza un cebado rápido y reproducible independientemente de las propiedades del material. Asimismo, la función de punteo hace oscilar el baño de fusión, ahorrando hasta un 50 % del tiempo necesario para el punteo.

Absorción de gaps de hasta el 30 % gracias a la devanadora controlada automáticamente

"Equipada con Fronius Welding Package TIG DynamicWire, iWave lleva la soldadura TIG de hilo frío a un nivel nunca antes visto", subraya Paul Hofer, Responsable Técnico de Producto en Fronius International GmbH. "Su ventaja innovadora en comparación con el avance continuo de hilo convencional reside en el control dinámico del hilo, que siempre alimenta la cantidad exacta que se necesita en cada momento. Esto significa que iWave adapta activamente la velocidad del hilo a las circunstancias y puede compensar fácilmente los gaps hasta un 30 % en relación con el espesor del material". A su vez, TIG



DynamicWire ayuda a establecer los parámetros de soldadura óptimos.

Basta con definir un parámetro, por ejemplo, la corriente de soldadura. Todos los demás valores se completan con las curvas características específicas de cada material. Otra ventaja es que todos los sistemas de hilo frío iWave existentes pueden ampliarse rápidamente con TIG DynamicWire en cualquier momento mediante una activación de software.

Multiprocess Pro: Equipado para los retos del mañana

"¿Quién sabe hoy qué tareas habrá que resolver dentro de uno, dos o cinco años?", señala Hofer. "iWave Multiprocess Pro es flexible y adaptable. No importa qué requisitos de soldadura te esperen en el futuro, pues la gama de aplicaciones iWave puede ampliarse fácilmente y de forma personalizada en cualquier momento". Además de todas las funciones TIG de alta tecnología, ofrece acceso a todas las variantes de proceso del área MIG/MAG e incluso permite por primera vez la soldadura AC/DC. La oferta de Welding Packages modulares es enorme: Standard, Pulse, PMC (Pulse Multi Control), LSC (Low Spatter Control), CMT (Cold Metal Transfer), PMC AC y CMT AC, iWave incluye incluso CMT Additive Pro, la curva característica perfecta para la fabricación aditiva.

Cambia entre TIG y MIG/MAG en un solo paso

En combinación con los periféricos adecuados, como la antorcha de soldadura y la devanadora, este equipo de soldadura de alta tecnología se convierte en un todoterreno universal en los espacios más reducidos. El cambio de proceso puede realizarse con solo pulsar un botón o, si cuentas con el equipamiento adecuado, de forma totalmente automática. La interface también conmuta automáticamente y muestra con claridad los principales parámetros necesarios para cada caso de uso.

Otro aspecto destacado es el nuevo juego de cables con su propio acople para la antorcha, que permite sustituir el cuello



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:





antorcha correspondiente en poco tiempo y sin necesidad de cambiar todo el juego de cables. De este modo, la antorcha de soldadura adecuada puede prepararse rápidamente para su uso en la aplicación deseada.

Conectividad, seguridad y transparencia totales

Por supuesto, iWave cuenta con los estándares de comunicación más importantes, como WLAN, Bluetooth y Ethernet, y cumple los requisitos de seguridad más exigentes en lo que se refiere a ciberseguridad. Los periféricos o los mandos a distancia pueden conectarse de forma inalámbrica y el sistema de documentación

de datos centralizado WeldCube Premium aporta transparencia y control a la producción de soldadura. Los datos de soldadura obtenidos permiten derivar ahorros potenciales en términos de consumo de, por ejemplo, material, energía y gas para producir de forma más eficiente desde el punto de vista de los recursos.



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

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



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

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

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

Todas las mejoras incorporadas al nuevo envase surgen tras escuchar y atender los comentarios de los usuarios de LOCTITE 55. Por ejemplo, muchos mencionaban que el tapón del antiguo envase se soltaba fácilmente y se perdía, por ello ahora se

incorpora la nueva tapa integrada. También se recibieron quejas sobre la fragilidad del envase, lo que ha llevado a la creación de un envase más robusto y resistente, fabricado con el 70% de plástico reciclado mencionado anteriormente.

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



Henkel Ibérica SA
www.henkel-adhesives.es

TERMINALES DE PESAJE IND700. FUNCIONAMIENTO OPTIMIZADO DE VARIAS BÁSCULAS.

El terminal de pesaje IND700 basado en Windows ofrece diversas interfaces de báscula y opciones de conectividad para procesos industriales que van desde la microdispensación precisa hasta los sistemas de pesaje de silos de gran capacidad.

Con las licencias de software por niveles, IND700 se puede personalizar para adaptarlo a sus necesidades únicas y optimizar las aplicaciones de fabricación manual o semiautomática con varias básculas.

Ergonomía visual optimizada

La interfaz gráfica interactiva del terminal IND700 mejora la visibilidad, lo que facilita la lectura de valores de un vistazo, la navegación rápida por los menús y la ejecución eficiente de tareas, incluso para los nuevos empleados. IND700 ofrece un

rendimiento uniforme que mejora la productividad, ya que está diseñado para una ergonomía visual optimizada y un funcionamiento intuitivo.

Asegure un rendimiento continuo

En lo que respecta a los equipos de pesaje, la planificación proactiva del mantenimiento asegura un rendimiento óptimo. El servicio de METTLER TOLEDO ofrece recursos para mejorar su eficiencia, rendimiento y productividad al proporcionar paquetes de mantenimiento que se adaptan a sus necesidades operativas, maximizan la vida útil de sus equipos y protegen su inversión en soluciones de pesaje.

METTLER TOLEDO S.A.E
www.mt.com





AXPO ALCANZA LOS 100 CARGAMENTOS DE GNL EN EUROPA.

Axpo ha marcado un nuevo hito en su negocio de gas natural licuado (GNL), alcanzando la cifra de 100 cargamentos de GNL entregados a Europa en menos de cuatro años. El GNL continúa siendo un componente importante del negocio de generación y distribución de Axpo, proporcionando seguridad de suministro a sus clientes en Suiza y el resto del mundo.

Axpo entregó cien cargamentos de GNL a Europa entre enero de 2020 y septiembre de 2024, la mayor parte de ellos en terminales de España, Francia, Italia y Portugal. El volumen total de GNL ascendió a 76,07 teravatios hora (TWh), suficiente para proporcionar energía al equivalente de unos 4,7 millones de hogares en un año.

Solo durante el año fiscal 2023/24, Axpo importó 25 cargamentos de GNL a Europa, equivalentes a 16,2 TWh, lo que representa el consumo anual de gas de un millón de hogares europeos.

Domenico de Luca, director de la división de Trading & Sales de Axpo, comentó: "Las actividades de gas natural y GNL de Axpo han continuado prosperando en los últimos años y juegan un papel importante en el suministro de energía segura a nuestros clientes. El gas es un combustible-puente clave, que proporciona

una diversificación necesaria durante la transición energética a medida que las tecnologías de energía renovable van ganando protagonismo y escala".

Axpo está activa en el sector de gas natural y GNL en Suiza y a nivel internacional. Durante casi 20 años, la compañía ha comercializado y transportado gas de forma muy activa en toda Europa, incluyendo el GNL durante más de una década. Los clientes beneficiados son de todo tipo: desde pequeñas y medianas empresas, hasta grandes empresas industriales con un alto consumo energético.

La unidad de GNL de Axpo cuenta con una amplia experiencia en el suministro de GNL a clientes industriales. Actualmente, la compañía está expandiendo sus operaciones de GNL al bunkering, fletando embarcaciones de pequeña escala para este propósito. El bunkering de GNL permite la transferencia de GNL de barco a barco y también de barco a camión y representa una solución eficiente y rentable para reducir las emisiones de gases de efecto invernadero, especialmente en la industria del transporte marítimo. El bunkering es un área de crecimiento cada vez más importante para Axpo, ya que el GNL ofrece una alternativa más limpia y competitiva a los combustibles tradicionalmente utilizados en el sector marítimo.

RECUPERACIÓN AGUA PLUVIAL PARA RIEGO: UN ENFOQUE SOSTENIBLE PARA UN USO CONSCIENTE.



El agua es un recurso precioso y limitado, y su uso consciente es fundamental para preservar el medioambiente y garantizar la sostenibilidad de los recursos hídricos.

Una de las soluciones más eficaces para reducir el consumo de agua potable es la recuperación del agua pluvial. Esta práctica permite utilizar el agua procedente de las precipitaciones para fines no potables como el riego.

La recuperación del agua pluvial es cada vez más importante debido al uso excesivo de los recursos hídricos y del cambio climático. En Europa, el consumo promedio diario de agua potable oscila entre los 110 y los 200 litros per cápita. Al recuperar y reutilizar el agua pluvial, es posible reducir el consumo de agua potable hasta el 30%. Además, el agua de las precipitaciones son una fuente disponible continua y requiere tratamientos simples y económicos para su reutilización de tipo no potable.

La recuperación del agua de acequias para la agricultura es cada vez más difundida como solución sostenible para garantizar una gestión eficiente de los recursos hídricos. Este método permite utilizar el agua pluvial acumulada en las acequias para regar los campos y satisfacer las exigencias hídricas de los cultivos. Recuperar el agua pluvial de acequias y canales puede ofrecer numerosas ventajas, entre estas, un ahorro significativo de agua potable y una reducción de los costes de suministro de agua. Veamos detalladamente sus ventajas:

Reducción de la dependencia del agua potable

La recuperación del agua de acequias permite a los agricultores reducir la dependencia del agua potable para el riego de los campos. El agua pluvial acumulada en las acequias puede ser utilizada para satisfacer gran parte de las exigencias hídricas de los cultivos, reduciendo, de esta manera, la presión en los recursos hídricos potables.

Uso sostenible de los recursos hídricos

La recuperación del agua de acequias permite utilizar de forma sostenible los recursos hídricos disponibles. En lugar de dejar que el agua pluvial se pierda en las acequias o que termine en lagos

y ríos, se recoge y utiliza para el riego de los campos. Esto contribuye a maximizar la eficiencia del uso del agua y a reducir el desperdicio. Durante las precipitaciones muy intensas, el uso del agua pluvial reduce el flujo de agua en la red de alcantarillado, disminuyendo el riesgo de inundaciones.

Reducción de los costes

El uso del agua pluvial recuperada de las acequias puede contribuir a reducir los costes relativos al riego. Los agricultores pueden ahorrar en la factura del agua potable y pueden evitar tener que invertir en sistemas de riego costosos. Por tanto, la recuperación del agua de acequias ofrece una oportunidad de ahorro notable para los agricultores.

Menor impacto medioambiental

La recuperación del agua de acequias para el riego reduce el impacto medioambiental relativo al uso de recursos hídricos potables. Al utilizar el agua pluvial acumulada en las acequias, se puede preservar el equilibrio hidrogeológico de los lagos y de los ríos, contribuyendo a la conservación de los ecosistemas acuáticos.

Para extraer el agua pluvial de las acequias y canales, existen diferentes tipos de bombas. Cada bomba tiene características específicas idóneas para determinados usos. Veámoslas detalladamente:

Bombas Sumergibles

Las bombas sumergibles representan una opción eficaz para la recuperación del agua pluvial de acequias poco profundas. Estas bombas están completamente sumergidas en el agua y pueden gestionar partículas sólidas de una determinada dimensión. Se enfrían por la misma agua y deben estar siempre completamente sumergidas durante el funcionamiento. Las bombas sumergibles pueden gestionar partículas sólidas de hasta 35 mm de tamaño y son ideales para el bombeo del agua de drenaje excesiva. Una ventaja adicional de las bombas sumergibles es que, al estar completamente sumergidas en el agua, se enfrían por la misma agua, garantizando un funcionamiento eficiente.

Las bombas sumergibles Caprari son el resultado de un diseño preciso e innovador. Se obtienen muchas ventajas utilizando una electrobomba K+ energy:

Máximo ahorro energético: eficiencia premium gracias a los motores de clase de eficiencia IE3

Versatilidad: el sistema DryWet permite el uso de la K+Energy en cualquier tipo de aplicación, permitiendo de este modo una reducción considerable del stock

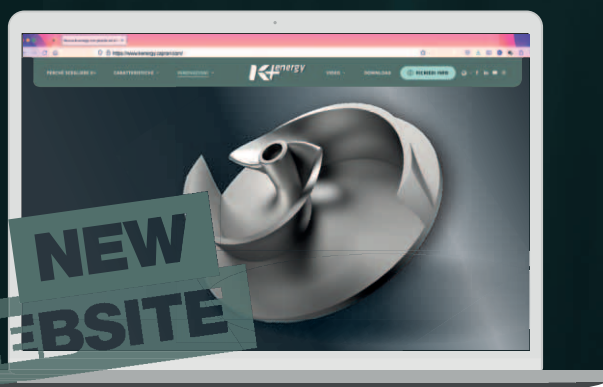
Gran facilidad de mantenimiento y desplazamiento: gracias al conector de serie que permite desconectar la electrobomba sin tener que desconectar los cables del cuadro, a la manilla de acero inoxidable microfundido de grandes dimensiones y al nuevo sistema de desmontaje de las juntas mecánicas del lado de la bomba

Fiabilidad y seguridad de funcionamiento: la sonda de conductividad en la cámara de aceite, las sondas de temperatura y la presencia de la junta mecánica, son soluciones de fabricación dirigidas a garantizar la protección absoluta de la parte eléctrica. La presencia ininterrumpida del sistema Caprari asegura continuidad de funcionamiento de la parte hidráulica incluso en las condiciones operativas más adversas.

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

Bombas de Superficie para Riego

Las bombas para riego son ideales para llenar o vaciar estanques, canales, cisternas, depósitos y mucho más. Estas bombas son conocidas por su alta presión de impulsión, que permite bombear grandes cantidades de agua en poco tiempo.

Las bombas con bridas de unión mono y multietapa Caprari de la serie MEC son ideales en este caso: se trata de bombas para el riego y el suministro, pensadas para mantener una alta fiabilidad de funcionamiento en cualquier circunstancia. Están disponibles en un elevado número de modelos para satisfacer todos los puntos de trabajo requeridos. Además, permiten un elevado ahorro energético y son fiables en el funcionamiento, gracias a las excelentes prestaciones hidráulicas y a las exclusivas soluciones técnicas. El sistema EasyFit facilita el mantenimiento ordinario, además de permitir el acceso a la zona de retención con facilidad y la extracción sin esfuerzo de los cárteres de protección, para luego abrir el prensaestopa y sustituir la estopa.

Para concluir, la recuperación del agua pluvial de acequias y canales para el riego es un enfoque sostenible y ventajoso desde el punto de vista medioambiental y económico. Al elegir el sistema y la bomba que mejor se adaptan a las propias exigencias, es posible utilizar el agua pluvial de manera sumamente eficiente. La aplicación del enfoque adecuado permite que la recuperación del agua pluvial contribuya a preservar un recurso vital para el futuro. Invertir en la recuperación del agua de acequias para la agricultura es un paso importante hacia la sostenibilidad hídrica y la preservación de los recursos naturales. Los agricultores pueden contribuir a garantizar una gestión eficiente del agua, protegiendo el medioambiente y promoviendo la sostenibilidad de las prácticas agrícolas.

Bombas Caprari SA
www.caprari.com

EL MITERD REQUIERE INSPECCIÓN ACREDITADA PARA LOS SISTEMAS DE CONTROL VOLUMÉTRICO PARA APROVECHAMIENTOS DE AGUA Y PARA VERTIDOS.

Es una muestra más de la confianza depositada por la Administración en la acreditación de ENAC para alcanzar los objetivos de sus políticas públicas, en este caso en materia de control de los volúmenes de agua extraídos, vertidos y reutilizados, en aras de promover el uso sostenible y responsable de los recursos hídricos.

El Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico ha publicado recientemente la Orden TED/1191/2024, por la que se regulan los sistemas de control de los volúmenes de agua utilizados por los aprovechamientos de agua, los retornos y los vertidos al dominio público hidráulico, y en la que se contempla la realización de actividades de control periódico de estos sistemas que podrán ser realizadas por una entidad colaboradora de la Administración Hidráulica, ECAH, por la comunidad de usuarios o por el titular del aprovechamiento o vertido, siempre y cuando dispongan de la correspondiente acreditación de ENAC, la Entidad Nacional de Acreditación, conforme a la norma UNE-EN ISO/IEC 17020.

Asimismo, se requiere que estos sistemas de control sean revisados periódicamente por entidades acreditadas por ENAC. La Orden TED/1191/2024 es una muestra más de la confianza depositada por el MITERD en la acreditación de ENAC para alcanzar los objetivos de sus políticas públicas, en este caso en materia de control de los volúmenes de agua extraídos, vertidos y reutilizados, en aras de promover el uso sostenible y responsable de los recursos hídricos. Esta Orden se suma, asimismo, al recientemente aprobado RD 1085/2024, por el que se aprueba el Reglamento de reutilización del agua y que establece que los ensayos para el control de la calidad de las aguas reutilizadas se llevarán a cabo por laboratorios acreditados por ENAC según la norma UNE-EN ISO/IEC 17025.



ENTIDAD NACIONAL DE ACREDITACIÓN - ENAC
www.enac.es

GENESAL ENERGY GARANTIZA LA CONECTIVIDAD DEL DATA CENTER DE PAINE EN CHILE CON UN GRUPO ELECTRÓGENO AVANZADO.

El desarrollo del área especializada en data center permite tener soluciones energéticas adaptadas a cada situación.

En un contexto donde la digitalización avanza a pasos agigantados y la dependencia de la tecnología es cada vez mayor, los centros de datos se han convertido en infraestructuras esenciales para la gestión y almacenamiento de la información. La importancia de los data centers ha crecido exponencialmente en los últimos años, y hoy son la columna vertebral del ecosistema digital, gestionando grandes volúmenes de datos generados por empresas y usuarios en todo el mundo.

Genesal Energy, consciente de la necesidad de garantizar un suministro eléctrico confiable para este tipo de instalaciones, cuenta con una línea de trabajo especializada en el diseño y creación de grupos electrógenos para centros de datos. Esto es lo que se ha realizado en el Paine en Chile, al contribuir a la expansión del data center diseñando un grupo electrógeno de más de 2MW, garantizando así el suministro de potencia en emergencia.

Chile se ha consolidado en los últimos años como un referente tecnológico en América Latina. Su estabilidad política y económica, sumada a su infraestructura avanzada y el fuerte compromiso con la innovación tecnológica, lo han posicionado como un hub digital clave en la región. La presencia de grandes empresas tecnológicas, como Google y Amazon, no solo respalda su crecimiento, sino que además impulsa la economía local, crea empleos y mejora la conectividad, la velocidad de acceso y la eficiencia en la prestación de servicios digitales.

La expansión del data center de Paine es un claro ejemplo de esta tendencia. Genesal Energy se ha unido a este proyecto con el diseño de un generador de 2.600 kVA insonorizado en contenedor de 40 HC, equipado con un motor de nuestro partner BAUDOUIN. Este generador, que se instalará sobre un belly tank, se ha sincronizado con otras cuatro unidades existentes, ampliando así la capacidad de respaldo energético del centro.

Soluciones a medida para cumplir con los más altos estándares de eficiencia

El diseño del grupo electrógeno ha requerido una ingeniería detallada para cumplir con los estrictos requisitos de la instalación. El nivel de ruido y la necesidad de una salida de aire superior fueron elementos clave en el diseño, por lo que se incorporó una tolva de salida de aire a medida, además de grandes atenuadores para el aire de refrigeración del motor, asegurando un rendimiento óptimo en condiciones de funcionamiento exigentes.

Además, la compatibilidad con el sistema ya existente fue una prioridad. Para ello, se diseñó un sistema de control específico que permite una integración perfecta entre el nuevo grupo electrógeno y las unidades anteriores, garantizando la sincronización y eficiencia operativa del conjunto.



La fiabilidad es un factor crítico en los data centers, donde la mínima interrupción en el suministro de energía puede resultar en pérdidas de datos y fallos catastróficos en los sistemas. Por ello, las soluciones propuestas por el equipo de ingeniería de Genesal Energy, no solo proporcionan energía de respaldo en caso de cortes eléctricos, sino que también permiten realizar mantenimientos programados sin interrupciones y aseguran el cumplimiento de normativas de seguridad de datos.



CARACTERÍSTICAS

- Grupo insonorizado con nivel específico de atenuación: máx. 85dB(A) a 1 metro de distancia. Para ello incorpora:
 - aislamiento en paredes y techo mediante lana de roca de alto espesor y membrana acústica;
 - grandes atenuadores de aire de refrigeración del motor;
 - tolva con salida de aire superior; y
 - silenciador de gases de escape de -40dB(A).
- Cumplimiento de emisiones TIER II para el motor.
- Acoplamiento elástico entre motor – alternador.
- Alternador equipado con: sondas PT100 en devanados (2 por fase), 1 sonda PT100 por rodamiento, transformadores de intensidad de tensión y resistencia anti-condensación.
- Celda de interruptor MV de salida de potencia y celda de remonte.
- Resistencia de puesta a tierra de neutro (NGR).
- Baterías tipo AGM en cajón de protección con desconector.
- Chapa lagrimada en el suelo del contenedor.
- Tratamiento superficial de pintura según ISO12944 - C4.
- BELLY TANK de 34000 Litros de combustible.
- Integración con sistema de control externo (DEIF / GE).

ZOOM



PRODUCTOS ESPECIALES PARA PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS.

Nos adaptamos a sus necesidades.

Prosysten, con más de 30 años de experiencia en el sector de Protección Contra Incendios, ofrece la posibilidad de fabricar productos especiales. Nos adaptamos a las necesidades de cada cliente, aportando múltiples soluciones para poder elegir la más adecuada.

CONSÚLTENOS SIN COMPROMISO, ESTAREMOS ENCANTADOS DE ATENDERLE.



Prosysten S.L.
www.prosysten.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





ABB ESTABLECE UNA NUEVA REFERENCIA EN EL SECTOR: LA PRIMERA DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL DE PRODUCTO (EPD) PARA GRANDES MOTORES ELÉCTRICOS

Mayor transparencia mediante datos verificados de terceros sobre el potencial de reducción de emisiones de CO₂. La fase de uso de los grandes motores eléctricos representa el 99% de las emisiones totales durante su vida útil, lo que subraya el importante papel de la eficiencia energética y el abastecimiento de energía limpia para alcanzar los objetivos de descarbonización.

Se prevé que las EPD desempeñen un papel clave en las futuras obligaciones de información no financiera, afectando a todas las empresas que cotizan en los mercados de valores de EE.UU., Reino Unido, Suiza o la UE.

ABB ha logrado una primicia en el sector al publicar la primera Declaración Medioambiental de Producto (EPD por sus siglas en inglés) para grandes motores eléctricos conforme a la norma ISO 14025:2006 Tipo III, que cubre su serie de motores síncronos AMS 1120, estableciendo un nuevo punto de referencia en el sector en cuanto a transparencia en la declaración de emisiones para grandes motores eléctricos. Estos motores se utilizan sobre todo en la compresión de gas y aire en industrias de gas natural licuado (GNL) u otras industrias petroquímicas, así como en la separación de aire para industrias químicas o metalúrgicas.

La EPD, un documento normalizado que detalla el impacto medioambiental de un producto, ofrece una visión completa y verificada por terceros de las emisiones de CO₂ a lo largo del ciclo de vida de un motor, desde el diseño, la extracción de

materiales, la fabricación, el uso y el final de la vida útil. Por lo tanto, la EPD proporciona a los clientes de ABB datos medioambientales verificados, garantizando la transparencia y permitiéndoles tomar decisiones más informadas a la hora de seleccionar productos que se ajusten a sus objetivos de sostenibilidad.

Los datos de la EPD elaborada para la serie de motores AMS proporcionan transparencia sobre las emisiones de CO₂ durante cada etapa del ciclo de vida. El mayor impacto en las emisiones a lo largo de la vida se produce durante la fase de uso, que representa el 99% o 2,4 megatoneladas de CO₂, lo que subraya la importancia de una alta eficiencia energética y la selección de la fuente de electricidad durante esta etapa. Por tanto, la mejora de la eficiencia energética y la selección de fuentes de electricidad sostenibles son estrategias clave para reducir el impacto medioambiental global de estos motores. Otra parte crítica del ciclo de vida de los motores AMS es la fase previa en la que se extraen las materias primas y se producen los componentes intermedios, ya que representan 279 toneladas de CO₂.

David Bjerhag, Global Business Line Manager, High Speed Synchronous de ABB Large Motors and Generators, ha declarado lo siguiente: "Esta EPD reafirma el compromiso de ABB con la sostenibilidad y la transparencia. La publicación de la primera EPD para grandes motores marca un hito importante en el camino de nuestra industria hacia una sociedad con bajas emisiones de carbono. Al compartir públicamente información sobre el motor AMS y otros productos futuros, estamos capacitando a nuestros clientes para evaluar la huella medioambiental de los motores eléctricos y tomar decisiones informadas que se alineen con sus objetivos de sostenibilidad".

De cara al futuro, se supone que esto garantizará que el sector pueda estar bien posicionado para cumplir los futuros requisitos normativos, incluida la prevista directiva de diseño ecológico de la UE y los próximos requisitos de información no financiera que afectarán a las empresas que cotizan en los mercados de valores de EE.UU., Reino Unido, Suiza o la UE.



PANASONIC IMPULSA LA PRODUCTIVIDAD INDUSTRIAL CON EL NUEVO TOUGHBOOK 33MK4.

El dispositivo 2 en 1 desmontable ofrece conectividad 5G, mayor potencia de procesamiento y una pantalla optimizada para maximizar la eficiencia en sectores esenciales.

Panasonic Connect, empresa líder en el desarrollo de tecnologías innovadoras y soluciones profesionales, ha presentado recientemente el nuevo TOUGHBOOK 33mk4, un dispositivo 2 en 1 desmontable diseñado para optimizar la productividad de los trabajadores en sectores clave como servicios públicos, defensa, logística y automoción. El dispositivo se presenta como una herramienta clave para satisfacer las crecientes demandas de aplicaciones IoT y AI.

Este lanzamiento reafirma el compromiso de Panasonic por ofrecer herramientas tecnológicas capaces de operar en los entornos más extremos, garantizando conectividad avanzada, rendimiento excepcional y una experiencia de usuario mejorada. Según Dirk Weigelt, Senior Product & Solutions Manager de Panasonic TOUGHBOOK, "el TOUGHBOOK 33mk4 está diseñado para responder a las crecientes demandas de los trabajadores en campo, quienes necesitan dispositivos que combinan durabilidad, potencia y usabilidad sin comprometer la movilidad".

Rendimiento superior y conectividad de última generación

El TOUGHBOOK 33mk4 incorpora procesadores Intel® Core™ i5 e i7 de 13ª generación con tecnología Intel vPro®, capaces de ejecutar las aplicaciones más exigentes en Windows 11 Pro. Su conectividad 5G integrada es compatible con redes privadas y autónomas, permitiendo a los trabajadores acceder a datos críticos en tiempo real, con menor latencia y mayor fiabilidad.

Equipado con certificación IP65 y estándares militares MIL-STD 810H, el dispositivo resiste condiciones adversas como temperaturas extremas, golpes, caídas, polvo y agua, asegurando un funcionamiento continuo en entornos desafiantes.

Adaptación a diversas industrias

El TOUGHBOOK 33mk4 redefine la visibilidad en dispositivos móviles con una pantalla Quad High Definition de 12 pulgadas, relación de aspecto 3:2 y resolución de 2160 x 1440. Esta configuración proporciona un 25% más de espacio útil en comparación con pantallas tradicionales de 16:9, facilitando la visualización de datos complejos, como esquemas técnicos, mapas y manuales, sin sacrificar la movilidad. Además, su compatibilidad con Red Hat Enterprise Linux permite a las organizaciones integrar soluciones seguras y personalizadas para sus necesidades operativas.

Su diseño flexible y robusto lo convierte en una herramienta esencial en diversas industrias. En servicios públicos y defensa, es ideal para trabajadores que enfrentan condiciones de iluminación desafiantes, permitiendo la visualización clara de documentos técnicos y mapas. Su capacidad para montarse en el volante para diagnósticos en tiempo real es clave para el sector automotriz, agilizando las operaciones y mejorando la precisión en tareas complejas. Para logística y transporte, ofrece soluciones de conectividad en movimiento, optimizando el flujo de trabajo en almacenes y vehículos.

Durabilidad y soporte integral

El TOUGHBOOK 33mk4 ofrece una autonomía de hasta 15 horas con baterías intercambiables en caliente, minimizando el tiempo de inactividad. Panasonic Connect complementa esta innovación con servicios postventa avanzados, incluyendo monitorización remota, garantías extendidas y soporte técnico personalizado, asegurando el máximo rendimiento operativo.

Con su capacidad para operar en cualquier entorno y satisfacer las demandas más exigentes, el TOUGHBOOK 33mk4 se posiciona como un aliado imprescindible para las empresas que buscan maximizar la productividad en campo y reducir el tiempo de inactividad.

MONITORES CON PANTALLA TÁCTIL DE 7, 10 Y 15" PARA APLICACIONES COMERCIALES E INDUSTRIALES.

Capaces de detectar hasta diez toques simultáneos, los nuevos modelos open frame de la Serie 64 ofrecen rendimiento, eficiencia y facilidad de instalación para adecuarse a los requisitos específicos de cada proyecto.

Macroservice, S.A., como distribuidor en España de Elo Touch Solutions, anuncia el lanzamiento de la Serie 64 de monitores con formato open frame para entornos comerciales e industriales.

Disponibles con pantalla táctil PCAP TouchPro® de 7, 10 y 15", estos modelos con diseño esbelto y elegante (zero bezel) se dirigen a sistemas de control industrial, HMI, automatización de almacenes, juegos (gaming) y otras muchas aplicaciones.

Los nuevos monitores combinan rendimiento (capacidad de detección de hasta diez toques simultáneos), eficiencia y facilidad de instalación. Un único cable USB-C es el responsable de suministrar la energía y habilitar el vídeo y la tecnología táctil, mientras que los usuarios pueden elegir entre usar la pantalla táctil (navegación OSD) o los controles de la parte posterior a la hora de configurar los parámetros de funcionamiento.

Las unidades Elo 64-Series también se distinguen por su adaptación a las necesidades de instalación en múltiples lugares. Así, se pueden colocar en vertical, horizontal y face up, simplificando la integración en cualquier diseño de contador, kiosco o armario.

Además, la pantalla ópticamente unida (optical bonding) garantiza la mejor experiencia visual a cualquier distancia.

Para aquellos proyectos que requieren clasificaciones IP específicas o protección contra el vandalismo y entornos hostiles, las pantallas PCAP TouchPro de Elo con tecnología táctil se pueden montar detrás de una capa frontal de vidrio de hasta 6 mm o de plástico de hasta 3 mm para crear un kiosco completamente cerrado.

Y, con un Box PC Linux Elo Backpack® que se conecta a la pantalla mediante el cable USB-C, resulta posible implementar fácilmente aplicaciones interactivas en entornos comerciales. El Elo Backpack se puede incorporar al interior de cualquier kiosco gracias al soporte VESA integrado.

Ideales en aplicaciones de uso continuo (24/7), los monitores open frame de la Serie 64 disponen de interfaces de vídeo HDMI y Display Port, cumplen los estándares UL62368 & IK08 y poseen el certificado Energy Star 7.0.

Modelos

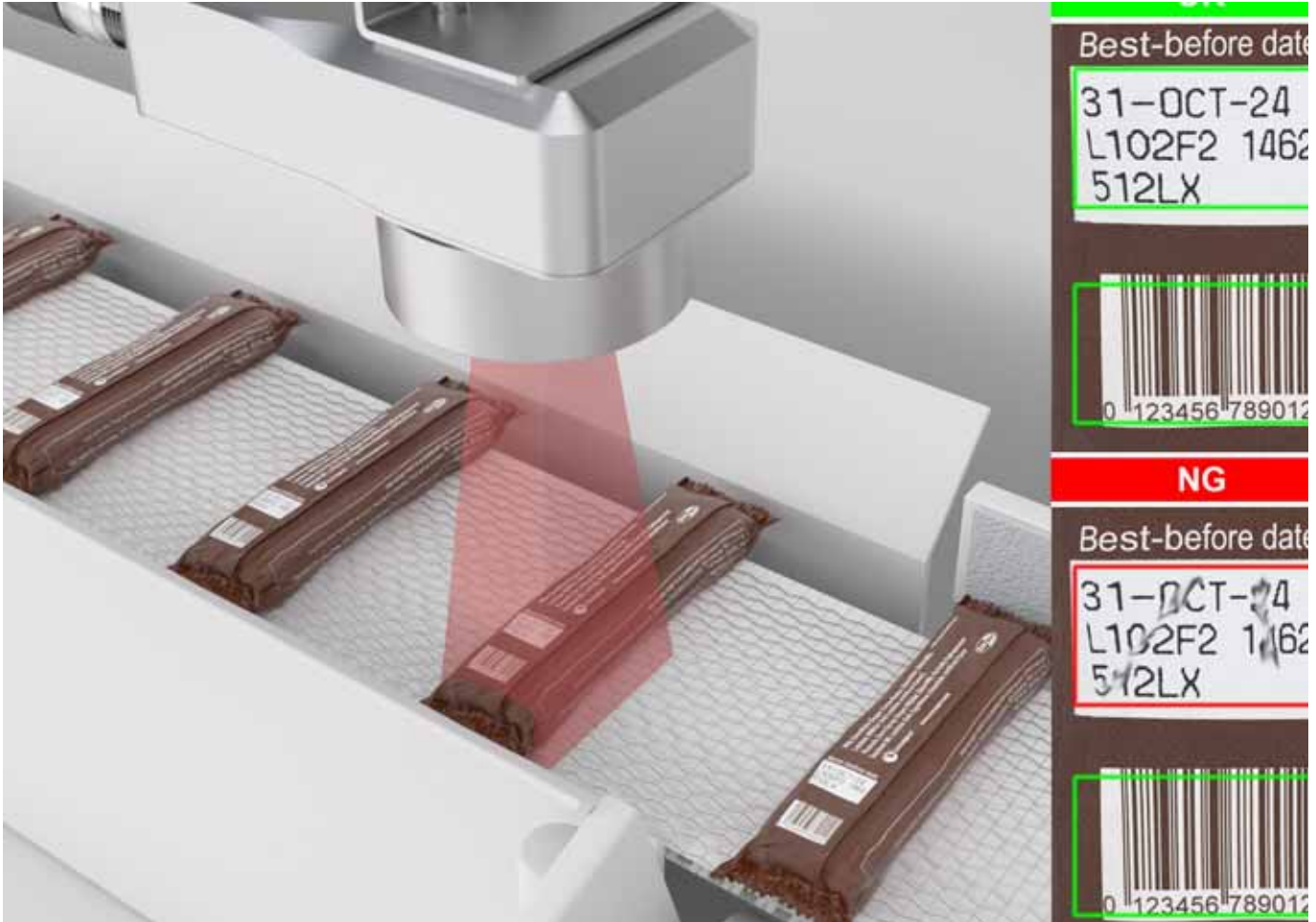
Elo 0764L (referencia E970862): LCD TFT (LED) de 7" con panel de 400 nits (TouchPro PCAP de 360 nits), resolución de 1280 x 800, ratio de aspecto 16:10, ratio de contraste 800:1 y ángulos de visión de $\pm 88^\circ$ o 176° en total.

Elo 1064L (referencia E971060): LCD TFT (LED) de 10.1" con panel de 500 nits (TouchPro PCAP de 450 nits), resolución de 1280 x 800, ratio de aspecto 16:10, ratio de contraste 800:1 y ángulos de visión de $\pm 89^\circ$ o 178° en total.

Elo 1564L (referencia E971256): LCD TFT (LED) de 15.6" con panel de 450 nits (TouchPro PCAP de 405 nits), resolución de 1920 x 1080, ratio de aspecto 16:9, ratio de contraste 1000:1 y ángulos de visión de $\pm 89^\circ$ o 178° en total.

Macroservice SA
www.macroservice.es





ENFOQUE DOBLE.

La Sensor People de Leuze amplía su gama de sensores Simple Vision con el DCR 1048i OCV. Este innovador sensor detecta códigos 1D o 2D y comprueba al mismo tiempo la calidad de impresión.

Los sensores de visión son los “ojos de la automatización industrial” porque permiten a las máquinas ver e interpretar su entorno. Las personas que buscan un sensor especialmente potente para verificar la calidad de impresión ahora pueden encontrar lo que necesitan con el DCR 1048i OCV de Leuze. Este sensor puede leer los códigos 1D/2D y comprobar la calidad de impresión en una aplicación mediante el proceso OCV. Esto permite determinar con fiabilidad si la fecha de caducidad, el número de lote u otra información impresa está presente, completa y es legible.

Óptima verificación visual

OCV significa “Optical Character Verification” (Verificación Óptica de Caracteres). Los usuarios pueden calibrar el sensor de visión para que verifique la calidad de impresión OCV de forma sencilla, rápida y sin parámetros complejos. Sólo se debe presentar una imagen de referencia de la impresión óptima. A continuación, el DCR 1048i OCV es capaz de detectar las impresiones defectuosas con fiabilidad; por ejemplo, debidas a

cabezales de impresión obstruidos, cartuchos con poca tinta o problemas de adhesión. Una vez establecido el valor de umbral se pueden rechazar los productos identificados como defectuosos. El DCR 1048i OCV ofrece a los operadores de sistemas una solución eficiente y flexible para su proceso de producción.

Simple Vision: configuración sencilla y detección eficiente. Rendimiento, flexibilidad y usabilidad son los factores más importantes en los sensores de procesamiento de imágenes para la automatización industrial. Los sensores Simple Vision cumplen estos requisitos. Son tan fáciles de usar como los sensores ópticos y con un rendimiento similar a un sistema de cámaras. La Sensor People de Leuze ofrece este concepto como una introducción rápida y directa a la tecnología de visión.



KONICA MINOLTA IMPACTA EN LOS SERVICIOS DE IMPRESIÓN CON SU EXPERIENCIA MULTISENSORIAL.

Konica Minolta logra impactar en el mercado por sus servicios de impresión, su innovadora tecnología de barnizado digital táctil MGI permite a las empresas de impresión ofrecer experiencias más atractivas y creativas, creando impresiones que elevan el atractivo visual.

En un entorno digital donde diferenciarse es un factor clave de éxito, la tecnología del barnizado digital consigue transformar las impresiones en experiencias sensoriales únicas. Con la posibilidad de añadir acabados de recubrimiento, resaltar detalles específicos y crear efectos 3D, esta herramienta es capaz de proporcionar a cada proyecto una pieza visualmente atractiva que realza la imagen de la marca.

Por ello, Konica Minolta, ofrece la implantación de la tecnología digital de barnizado de MGI, que transforma los servicios de impresión, consiguiendo hacer más accesible y eficiente la creación de efectos visuales y táctiles exclusivos, incluso en producciones cortas y con plazos ajustados, permitiendo así, aplicar acabados de recubrimiento, resaltar zonas específicas y agregar efectos 3D a sus impresiones, creando un producto único y visualmente impactante que eleva el prestigio de la marca en el mercado de la impresión.

En su línea de producto, Konica Minolta dispone de la tecnología de MGI JETVARNISH 3D capacitada para atraer nuevos clientes potenciales y aprovechar las nuevas oportunidades lucrativas del mercado, ofreciendo a sus clientes funciones de recubrimiento ultraprecisas y permitiéndole utilizar originales offset o digitales en tiradas cortas o largas, e incluso variar el grosor del recubrimiento para obtener impresiones atractivas con una profundidad tangible a fin de aumentar el impacto de las comunicaciones. Esta atractiva tecnología es interesante para cualquier proveedor de servicios de impresión que utilice sistemas de impresión offset o tóner, y permite al usuario añadir un toque creativo a una amplia gama de aplicaciones. El procedimiento es llevado a cabo por la MGI JETVARNISH 3DS, un dispositivo de barnizado UV por zonas que cuenta con impresión de una sola pasada y ofrece una alta productividad y velocidad, además cuenta con el sistema AIS SmartScanner para automatizar el registro de hoja a hoja.

Finalmente, en un mercado cada vez más competitivo, un envase distintivo se convierte en un factor clave para captar la atención del cliente y destacar frente a la competencia. Un diseño atractivo marca la diferencia en la decisión de compra del consumidor.

KONICA MINOLTA IMPULSA EL ÉXITO DE TUS PRODUCTOS EN EL MERCADO GRACIAS A SU POTENTE ETIQUETADO.

Konica Minolta ha construido una sólida posición de liderazgo en el sector de la impresión del etiquetado. Un éxito basado en la combinación del avance de su tecnología punta y un profundo conocimiento del mercado de los servicios de impresión y de las necesidades de sus clientes.

En el contexto actual, las soluciones de etiquetado son esenciales para que las empresas destaquen en un sector cada vez más competitivo. Puesto que, las etiquetas no solo identifican productos, sino que también son herramientas claves para comunicar la identidad de la marca y el valor del producto. Un diseño de etiqueta atractivo puede captar la atención del consumidor, pero la impresión de este es lo más importante, puesto que una mala ejecución del diseño podrá hacer que el mensaje se pierda.

Por ello, en un entorno donde las preferencias de los consumidores cambian constantemente, la innovación e impresión del producto permiten a las empresas diferenciarse y avanzar en el éxito comercial. El buen etiquetado no solo

proporciona información precisa, sino que también genera una confianza y transparencia crucial en la relación entre el consumidor y la empresa.

Con el objetivo del éxito comercial, Konica Minolta pone a disposición del fabricante dos de sus grandes soluciones: AccurioLabel 230, una impresora de etiquetas digital preparada para tiradas cortas y medianas, que proporciona una alta calidad de impresión y versatilidad en cuanto a los tipos de sustratos y opciones de acabado, convirtiéndose así en una opción excelente para empresas que buscan flexibilidad y personalización en sus proyectos de etiquetado.

Además, Konica Minolta también cuenta con AccurioLabel 400, una impresora caracterizada por ser la versión más avanzada del mercado. Diseñada para ofrecer una mayor velocidad y capacidad de producción, lo que la hace ideal para negocios que requieren imprimir grandes volúmenes de etiquetas con alta calidad y precisión.

No obstante, ambas máquinas son excelentes herramientas para optimizar la producción de etiquetas en entornos profesionales, y ayudarán a las empresas a conseguir los mejores resultados en lo que respecta a la comercialización de su producto.

Konica Minolta Business Solutions Spain SA
www.konicaminolta.es



LÁMINA 3M™ PROTECTION WRAP FILM PARA PERSONALIZACIÓN DE VEHÍCULOS.

Un producto, dos características excelentes: personalización y protección frente a gravilla, arañazos, manchas y la intemperie. Disponible en veintiséis colores (brillo, mate, flip y texturas), la nueva lámina combina facilidad de instalación y protección duradera en un producto con diez años de garantía.

3M, a través de su Departamento de Imagen Gráfica, anuncia una nueva ampliación de su catálogo de soluciones de personalización de vehículos con la incorporación de la lámina 3M™ Protection Wrap Film (PWF), disponible en veintiséis colores, incluyendo acabados brillo, mate, flip y texturas.

Fruto de décadas de innovación en láminas para vehículos, 3M Protection Wrap Film combina la facilidad de instalación de las láminas de personalización, como las encontradas en la gama 3M™ Wrap Film 2080, con la durabilidad de las láminas PPF. El resultado es una protección a largo plazo contra gravilla, arañazos y manchas con una garantía de diez años.

La nueva lámina protectora, que se instala en seco, también cuenta con las tecnologías 3M™ Controltac™ y 3M™ Comply™ para garantizar la rapidez de aplicación al permitir el reposicionamiento y la liberación de aire. Controltac minimiza las áreas de contacto inicial del adhesivo para facilitar el deslizamiento, mientras que Comply posibilita la salida de aire a través de canales de liberación para respaldar un proceso sin burbujas.

Además, la aplicación en seco favorece una instalación el doble de rápida que un PPF aplicado en húmedo y elimina la necesidad de esperar al secado.

3M Protection Wrap Film aporta resistencia a las manchas, al amarilleamiento y a la intemperie y posee capacidad de auto regeneración contra arañazos. Además, es un 70 por ciento más gruesa que las láminas de vinilo típicas, por lo que asegura una protección duradera.

La lámina 3M Protection Wrap Film está disponible en 26 colores, varios de ellos inspirados en los tonos de coches existentes.

3M España SA
www.3m.com/es





PILZ ACTUALIZA SU UNIDAD DE PULSADORES PITGATEBOX CON EL SISTEMA DE AUTORIZACIÓN DE ACCESO PITREADER EN FORMATO TARJETA.

La tarjeta RFID PITreader card almacena los permisos del personal autorizado, permitiendo restringir y gestionar el control de acceso a la máquina.

Pilz empresa de automatización segura, añade a la unidad de pulsadores PITgatebox el sistema de autorización de acceso integrado PITreader card unit. Gracias a esta actualización, la compañía simplifica la utilización de sistemas de protección de puertas a la vez que flexibiliza la regulación de accesos. El nuevo paquete compacto para sistemas de puertas protectoras aumenta el grado de seguridad y de protección industrial (Industrial Security) a pie de máquina.

Con PITreader card unit, las empresas usuarias disponen de un sistema flexible y eficaz para la gestión de autorizaciones de acceso en puertas protectoras. En la tarjeta de acceso RFID PITreader card están almacenados los permisos de la persona portadora. De este modo, solo el personal cualificado puede ejecutar órdenes de activación, parada o acuse de recibo de la máquina. Una medida que reduce las detenciones y protege de

manera fiable contra la utilización incorrecta y la manipulación de la máquina o instalación.

Una tarjeta para numerosos ámbitos de aplicación PITreader card está disponible como variante regrabable o variante preconfigurada. Además de PITreader card, las empresas pueden utilizar también tarjetas RFID compatibles conformes a las normativas ISO/IEC 14443-A y ISO/IEC 15693. En el programa de Pilz están también PITreader key y sticker, transpondedores que se suman a la lista de dispositivos compatibles con el sistema de autorización de acceso PITreader card unit. Los transpondedores RFID almacenan permisos para varias máquinas y esto los convierte en una solución intuitiva y eficiente para el usuario.

Uso flexible en la puerta protectora

El diseño estrecho de la robusta unidad de mando PITgatebox facilita su montaje en los sistemas de perfiles estandarizados del mercado y su instalación rápida y sin cableado gracias a la conexión M12 de 12 polos. El ángulo de montaje giratorio confiere además flexibilidad de montaje en la puerta protectora. Especialmente en combinación con los sistemas de protección de puertas seguras PSENmlock y PSENSlock, la empresa usuaria obtiene con PITgatebox una solución de protección de puertas modular de un solo proveedor que ofrece seguridad (Safety) y protección (Security).

SISTEMAS DE COBRE MILLENNIUM™ CON CABLES CAT 6A RDT.

Las novedades no sólo ofrecen mayor rendimiento y menor tamaño, sino que también cuentan con diversas opciones de embalaje con cajas TEKPAK™ para ser más sostenibles.



CMATIC, S.L., distribuidor especializado en suministrar materiales de calidad para instalaciones de telecomunicaciones desde hace 30 años, anuncia la disponibilidad de dos nuevos sistemas de cobre MILLENNIUM™ “mejorados” con cables RDT.

Los modelos RDT forman parte de la línea de cableado UTP Cat 6A con menor diámetro exterior. La categoría Cat 6A respalda velocidades de hasta 10 Gbps, mientras que la reducción de tamaño resulta ideal en redes corporativas (enterprise) con restricciones de espacio.

Los cables RDT se incorporan a dos sistemas de extremo a extremo Cat 6A de Leviton: el ATLAS-X1™ RDT MILLENNIUM System, que se caracteriza por la toma ATLAS-X1 de alto rendimiento, y el EXTREME™ RDT MILLENNIUM System, con la toma EXTREME de elevadas prestaciones.

Ambas tomas se benefician de la Leviton Patented Retention Force Technology™ (RFT), que consiste en un muelle de polímero que refuerza los pines del conector y mejora su resistencia a la tensión y los daños. Así pues, contribuye a aumentar la vida útil de los conectores y la longevidad de sistema y evitar llamadas a los técnicos (reparaciones).

Aparte de la tecnología RFT patentada, los nuevos sistemas también aprovechan la Leviton Precision Twist Technology. Este método de producción exclusivo controla meticulosamente la capacidad de torsión de cada par en el cable RDT, haciendo posible un rendimiento de transmisión líder en la industria, por encima de los estándares para diafonía alienígena, en el cable de menores dimensiones.

“Nuestros sistemas MILLENNIUM RDT ayudan a los clientes a obtener un excelente retorno de la inversión en infraestructura”,

comenta Todd Harpel, senior director of global copper cable de Leviton Network Solutions. “Ahora, con una nueva opción de embalaje, los cables RDT incrementan la eficiencia de instalación y reducen los residuos en el lugar de trabajo con envases totalmente reciclables”.

Más sostenibles todavía

Por otra parte, los cables RDT Cat 6A UTP plenum, riser y CPR son más sostenibles, ya que su menor tamaño y peso permite disminuir la huella de carbono en los procesos de fabricación y distribución a través de CMATIC.

Estos cables también se encuentran disponibles globalmente en embalaje “tipo caja” de fácil uso. Las nuevas cajas TEKPAK™ incluyen el sistema de pestañas patentado TekLok™ para mantener estables las pilas de cajas durante el despliegue del cable, lo que permite transportar, apilar y desplegar el cable UTP RDT Cat 6A.

Ventajas de las cajas TEKPAK

Ausencia de necesidad de carritos “engorrosos”, soportes ni frenos de carrete

Las cajas se pueden apilar, ofreciendo una menor huella física. Al menos, se usa un 60 por ciento de material reciclado en la producción de las cajas.

Y el embalaje de la caja es cien por cien reciclable y, por ende, reduce los residuos en el lugar de trabajo.

LA NUEVA SOLUCIÓN DE EMERSON REDUCE LOS COSTOS DE ENERGÍA Y LAS EMISIONES DE CARBONO PARA FABRICANTES.



Energy Manager simplifica la monitorización de la electricidad y hace un seguimiento del uso en tiempo real para identificar oportunidades que puedan minimizar los residuos y reducir las emisiones hasta en un 30 %.

Emerson lanzó su nueva solución Energy Manager, una oferta de hardware y software previamente diseñada para simplificar la monitorización de electricidad industrial con una configuración rápida y un funcionamiento intuitivo. Lista para usar, la solución Energy Manager monitoriza el uso de la energía de los activos en tiempo real, lo que permite a los fabricantes obtener una perspectiva más profunda sobre el consumo de energía y los costos operativos, reduciendo las emisiones de dióxido de carbono (CO2) y maximizando la eficiencia energética y operativa.

La mayoría de los fabricantes, incluyendo fabricantes industriales y de equipos originales, compañías de bienes de consumo envasados y productores de alimentos y bebidas, se enfrentan a una presión cada vez mayor para aumentar la productividad y reducir el uso de energía y el impacto ambiental. Sin embargo, la maquinaria industrial consume gran energía, incluso cuando está inactiva. Para cumplir mejor los objetivos de eficiencia y sostenibilidad, los operadores necesitan la mejor visibilidad posible del uso de energía de sus instalaciones para hacer frente al desperdicio y las ineficiencias.

La solución Energy Manager de Emerson proporciona mediciones de energía en tiempo real, lo que permite a los gerentes de planta ver rápidamente los valores detallados y ver oportunidades de ahorro, como el consumo de inactividad y las cargas máximas. El panel fácil de usar del software proporciona el uso de energía específico de los activos, los costos asociados y las emisiones de

CO2 para hasta 10 puntos finales (expandible a 50 puntos finales con una licencia).

Este nivel de visibilidad brinda a las organizaciones un mayor control para identificar las máquinas sin actividad y optimizar los horarios durante las horas de menor actividad, lo que reduce el uso de electricidad en la planta y significativamente los costos generales de servicios públicos. La mayoría de las instalaciones pueden reducir el desperdicio de energía hasta un 10-30 % y las emisiones de carbono hasta en un 15-30 %.

La solución Energy Manager, altamente escalable y fácil de integrar, con medidores de energía nuevos o existentes, facilita la puesta en marcha y el retorno de la inversión rápidamente. El software está disponible ya sea preinstalado en el hardware perimetral, como los Sistemas PACTM RXi2-BP industrial PC, o como aplicación independiente que puede instalarse en un entorno virtualizado.

“La monitorización fiable y precisa de los costos de energía y emisiones se está volviendo de vital importancia para las organizaciones”, dijo Eugenio Silva, gerente de Productos de automatización inteligente del negocio de automatización de Emerson. Nuestra nueva solución Energy Manager da a los operadores, administradores de plantas y equipos de sostenibilidad corporativa una mayor visibilidad y un entendimiento más profundo del consumo de energía y de los costos operativos en todo momento. Esto puede posicionar mejor a las compañías para hacer un seguimiento y alcanzar objetivos, cumplir con las normativas y reducir de manera fiable el impacto ambiental”.

Para una monitorización más amplia de los medios y servicios generales, el Energy Manager se puede combinar con el Administrador de aire comprimido de Emerson para proporcionar una visión simplificada de los costos de energía y el uso del aire comprimido de máquinas en toda línea de producción, fábrica y sitio.



IBERDROLA LANZA SMART SOLAR PACK PREMIUM, SU NUEVO PRODUCTO PARA SACAR MÁS PARTIDO A LAS INSTALACIONES DE AUTOCONSUMO SOLAR.

Iberdrola incorpora la tecnología de dos compañías de renombre en el sector como Enphase, líder en el desarrollo de microinversores y baterías acopladas en corriente alterna y AIKO, centrada en la fabricación de módulos solares, buscando innovación y tecnología de vanguardia.



Esta solución premium de autoconsumo fotovoltaico supone entre un 6% y un 9% más de generación el primer año, y por tanto un mayor ahorro en la factura de la luz.

La compañía energética ofrece planes de financiación atractivos para cualquier solución de Smart Solar.

Iberdrola, en su objetivo por seguir liderando la transición energética y acercarla a sus clientes, ha lanzado Smart Solar Pack Premium, un nuevo producto de autoconsumo que aúna, innovación, exclusividad y sostenibilidad para incrementar la producción anual de las instalaciones de sus usuarios reduciendo la superficie de ocupación de las cubiertas.

Para el lanzamiento de Smart Solar Pack Premium Iberdrola se ha apoyado en dos de las compañías más rupturistas del sector en el apartado tecnológico, como Enphase, líder en el desarrollo de microinversores y baterías acopladas en corriente alterna, y AIKO, centrada en la fabricación de módulos solares buscando innovación y tecnología de vanguardia.

En esencia, con la incorporación de los microinversores de Enphase, esta nueva solución ofrece la máxima eficiencia en la generación de electricidad 100% renovable con independencia de sombreados, orientaciones e inclinaciones, al funcionar cada panel fotovoltaico como un sistema completamente independiente. Además, la tecnología de modo ráfaga, propicia que la instalación empiece a funcionar antes al amanecer y se desconecte más tarde al anochecer, incluso en días nublados.

Asimismo, la incorporación de este sistema implica una garantía de 25 años, la mayor fiabilidad del mercado y la tranquilidad

añadida de que los equipos se conectan en corriente alterna, como un electrodoméstico más de nuestra vivienda.

Por otro lado, gracias a los módulos de AIKO, los clientes que contraten su instalación solar con Iberdrola podrán contar con una mayor potencia de generación fotovoltaica, entre un 6 y un 9% superior a módulos de otras tecnologías; un mejor rendimiento, incluso a temperaturas elevadas y una mejor optimización del sombreado parcial. Todo ello con una garantía de producto de 25 años y de 30 años en lo que respecta a la capacidad de generación.

En definitiva, esta solución premium de autoconsumo fotovoltaico de Iberdrola supone, para una vivienda unifamiliar con una instalación de 8 paneles y un consumo de unos 6.500 kilovatios hora anuales (kWh/año), casi un 6% más de generación el primer año, reduciendo la superficie ocupada en cubierta de 18 m² a 15m². Asimismo, la compañía energética incluye un plan de financiación de hasta 12 meses sin intereses y de un máximo de 12 años, con un tipo de interés competitivo frente a la oferta actual de mercado.

Iberdrola con más de 200.000 clientes conectados a la red, con el fin de maximizar el ahorro de sus clientes, ofrece soluciones compatibles con sus planes de energía, como Solar Cloud, donde el cliente puede almacenar el exceso de energía que no autoconsume y obtener así un ahorro adicional en su factura de la luz.

Iberdrola SA
www.iberdrola.com



ENDESA LANZA UN FONDO DE AYUDA A LOS DAMNIFICADOS POR LA DANA DE 1 MILLÓN DE EUROS, CONDONA FACTURAS Y MOVILIZA EMPLEADOS DE TODA ESPAÑA.

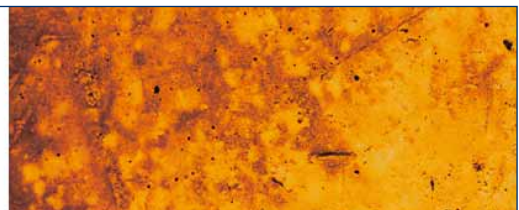
Endesa ha lanzado un plan de ayuda con distintas líneas de actuación para ayudar a los damnificados por las riadas que han asolado la Comunidad Valenciana y Castilla-La Mancha tras la DANA de la pasada semana.

En primer lugar, la compañía va a lanzar una campaña de recogida de fondos entre sus más de 9.000 empleados y se ha comprometido a completar la cantidad recaudada hasta alcanzar

un millón de euros, que serán canalizados hacia las zonas afectadas a través de Cruz Roja y Cáritas.

Además, se ha decidido condonar la próxima factura mensual de luz y gas a los clientes de la empresa ubicados en los municipios afectados de la Comunidad Valenciana y Castilla-La Mancha, atendiendo al listado de localidades especificado por el Gobierno central. La compañía además refuerza sus canales de atención a disposición de sus clientes para poder solicitar el aplazamiento de sus facturas o resolver cualquier otra cuestión derivada de la aplicación de las medidas aprobadas por el Gobierno.

Endesa
www.endesa.com



LAS PRUEBAS DE TELEDYNE FLIR Y VSI LABS DEMUESTRAN QUE LA TERMOGRAFÍA AYUDA A LOS FABRICANTES DE VEHÍCULOS A CUMPLIR LAS NORMAS FEDERALES DE SEGURIDAD PARA FRENADO AUTOMÁTICO DE EMERGENCIA POR LA NOCHE.

Un sistema termográfico mixto para PAEB superó en prestaciones a los sistemas AEB más avanzados del mercado al comprobar los requisitos de FMVSS No. 127 que entrarán en vigor en 2029.

Teledyne FLIR OEM, que forma parte de Teledyne Technologies Incorporated (NYSE: TDY), en colaboración con VSI Labs, ha dado a conocer hoy los resultados en los escenarios de prueba utilizando el nuevo frenado automático de emergencia peatón (PAEB) establecido por la norma FMVSS (Federal Motor Vehicle Safety Standard) N° 127. El vehículo empleado por VSI Labs, que incorporaba la nueva cámara térmica de Teledyne FLIR OEM para frenado automático de emergencia (AEB), superó con éxito todas las pruebas, mientras que tres nuevos vehículos de 2024 fallaron en dos o más escenarios de prueba por la noche.

La norma FMVSS N° 127 obliga a incorporar sistemas PAEB en todos los coches y camionetas cuyo peso total con carga sea de 4.500 kg o menos en septiembre de 2029. Esta nueva normativa exige que los sistemas PAEB sean capaces de detectar a los peatones bajo diversas condiciones de iluminación y a mayores velocidades del vehículo. Esto es especialmente importante porque el número de peatones que son víctimas de accidentes de tráfico sigue registrando un máximo histórico, sobre todo por la noche, cuando se produjeron el 77,7 por ciento de las muertes de peatones en 2022.

Las pruebas realizadas el año pasado por la NHTSA (National Highway Traffic Safety Administration) demostraron que es

factible cumplir los requisitos de la FMVSS N° 127. El vehículo más pequeño y ligero entre los cinco vehículos del mercado sometidos a las pruebas, el Toyota Corolla Hybrid XLE de 2023, superó todas las pruebas de PAEB a la máxima velocidad exigida. Los otros cuatro vehículos probados por la NHTSA fallaron en una o más de las pruebas nocturnas con luces de cruce, lo cual sugiere que la combinación de más velocidad y más peso, junto con la menor visibilidad, son demasiado exigentes para los sensores AEB actuales.

VSI Labs comprobó el rendimiento del sistema PAEB térmico mixto en un vehículo Ford Fusion Hybrid y tres sistemas PAEB de última generación desarrollados en 2024. Los sensores AEB térmicos mixtos instalados en la cámara térmica de infrarrojos de onda larga (LWIR) de Teledyne FLIR, un radar HD y una cámara visible, todo ello para el automóvil. Los tres vehículos de 2024 utilizan una combinación de radar y/o cámara/s visible/s y no incluyen una cámara térmica.

Los resultados de la prueba revelaron lo siguiente:

- Rendimiento del PAEB por el día: Tanto los sistemas térmicos mixtos como los sistemas PAEB comerciales superaron las pruebas por el día.
- Rendimiento del PAEB por la noche: Solamente el sistema PAEB térmico mixto superó todas las pruebas por la noche, demostrando unas prestaciones superiores de detección con independencia del rendimiento de las luces delanteras.
- Maniqués de prueba de peatones (PTM) activos térmicos: Los PTM térmicamente activos disponibles en el mercado proporcionan una representación realista de una firma térmica humana y se recomiendan para los futuros protocolos de prueba de PAEB con cámaras térmicas.

“Gracias a su capacidad para ver a través de la oscuridad, las sombras, las luces delanteras y el brillo del sol, el humo y la niebla, junto con su capacidad exclusiva de detectar a los animales presentes sobre la calzada, los fabricantes OEM deberían plantearse la integración de cámaras térmicas como un método económico para cumplir los requisitos de FMVSS N° 127 con el fin de aumentar la seguridad de los vehículos y los peatones en el mundo real”, declaró Mike Walters, vicepresidente de gestión de productos de Teledyne FLIR OEM. “Gracias a su capacidad para ver más allá del alcance de las luces delanteras, las cámaras térmicas proporcionan una alerta avanzada que supera las distancias de frenado, mejorando así la



detección y los falsos positivos, además de incrementar el confort de la desaceleración y la seguridad”.

“Los ensayos de VSI Labs demostraron que los tres vehículos comerciales fallaron en al menos dos o más escenarios de prueba por la noche, lo cual indica que el cumplimiento de la norma está por encima de las posibilidades de los mejores sistemas PAEB actuales para vehículos de cualquier tamaño y peso”, declaró Phil Magney, fundador de VSI Labs. “Además, los casos del mundo real aún pueden ser más difíciles, subrayando así el valor de las cámaras térmicas en los automóviles para verdaderos y falsos positivos con el PAEB. Las pruebas de VSI demuestran que la tecnología de las cámaras térmicas ayuda a los fabricantes de

automóviles a cumplir los requisitos de FMVSS N° 127 en 2029 y logran que las carreteras sean más seguras para los peatones”.

VSI efectuó todas las pruebas en el American Center for Mobility (ACM) de Ypsilanti (Michigan, EE.UU.) entre el 10 y el 11 de septiembre de 2024, por el día y por la noche. Se utilizó un maniquí de prueba peatón adulto (APTM) térmicamente activo (caliente) de 4activeSystems para proporcionar una firma térmica que representara a una persona adulta.

Teledyne Flir
www.flir.com

MÓDULOS SAI-CC PROGRAMABLES DE 960 W PARA CARRIL DIN.

Los modelos de la serie TDK-Lambda DUSH son ideales en aplicaciones de misión crítica. TDK Corporation anuncia la introducción de la serie TDK-Lambda DUSH de sistemas de alimentación ininterrumpida (SAI) de corriente continua (CC) en un formato compacto para montaje en carril DIN.



Esta nueva gama, que ofrece potencia de respaldo en caso de corte de suministro eléctrico, permite conectar la fuente de alimentación, la carga y la batería. En condiciones normales, la carga recibe energía de la fuente de alimentación conectada a la entrada.

La nueva serie también gestiona la carga de la batería conectada. Si se produce un “apagón”, el módulo DUSH mantendrá una tensión de salida regulada, utilizando la batería como fuente de alimentación para la carga.

Capaces de funcionar con una tensión de entrada de 10 a 60 V, las unidades DUSH se pueden programar para proporcionar una salida regulada de 10 a 58 V asignada a 20 A. También se encuentra disponible una salida auxiliar de 5 A no regulada (modelo con el sufijo -0M).

Además, pueden alojar múltiples tecnologías de batería, incluyendo plomo, níquel, litio y supercondensadores, con una capacidad de hasta 1.000 Ah. Un convertidor buck/boost CC-CC integrado desacopla la batería de la tensión de carga.

Cada módulo DUSH gestiona el “estado de salud” de la batería y, en consecuencia, contribuye a evitar una descarga profunda, permitir una carga con compensación de temperatura y monitorizar la resistencia interna.

Estos SAI CC (DC UPS) también se caracterizan por una interfaz de usuario en el panel frontal con un LCD gráfico a color de 1.5” y cuatro teclas de control (modelo con sufijo -0M).

La serie DUSH ofrece otras muchas interfaces y señales, como dos relés de alarma configurables, un contacto de encendido/apagado remoto aislado, indicadores LED de estado y una entrada de detección de temperatura de batería. Un puerto Mini USB-B o RS485 para Modbus se dedica a tareas de monitorización y programación.

El software Control & Monitoring Center (PowerCMC) ayuda en los procesos de puesta en marcha y mantenimiento, mantiene un registro de alarmas y proporciona valores de estado en tiempo real para la monitorización.

Las principales características se completan con eficiencia entre el 96 y el 98 por ciento, en función de la carga y el modo operativo, y rango de temperatura de -25 a +50 °C.

Las unidades de la serie DUSH, que miden 54 mm (anchura) x 115 mm (altura) y 131 mm (profundidad), con un peso de 500 g, se presentan con los Marcados CE y UKCA para las directivas de Baja Tensión (LV) y RoHS. Tienen los certificados de seguridad IEC/EN/UL/CSA 61010-1, 61010-2-201 e IEC/UL/CSA/EN 62368-1 Ed.3.

Existe más información de los nuevos SAI CC en la ficha técnica de la serie DUSH (tdk.com).

Principales aplicaciones:

Automatización de edificios y fábricas, energías renovables, tráfico, ICT y sistemas de seguridad, transporte o distribución de energía.

Principales características y beneficios:

SAI-CC con convertidor CC-CC integrado
 Elevada eficiencia de hasta el 98 por ciento
 LCD e interfaces Modbus
 Amplio rango de tensión de entrada y salida programable
 Múltiples tecnologías de batería de hasta 1.000 Ah

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



CAMBIOS DE HERRAMIENTAS SIN MANOS PARA UN MECANIZADO MÁS INTELIGENTE.

Imagine una fábrica en la que no haga falta encender las luces, no porque no haya nadie, sino porque los sistemas automatizados trabajan las 24 horas del día para mantener en funcionamiento las líneas de producción con una intervención humana mínima.

Estos arreglos futuristas se hacen realidad con cada vez más rapidez, a medida que los cambios de herramienta sin contacto se hacen con el núcleo de las células de máquinas automatizadas. En este artículo, Peter Pettersson, especialista de productos en Sandvik Coromant, empresa líder en herramientas de corte de metales y soluciones de fabricación nos desvela más detalles sobre la última innovación de la empresa en materia de cambio automático de herramientas.

El mecanizado automático representa un salto significativo en la fabricación, ya que las máquinas operan de forma independiente sin necesidad de supervisión humana. Estos sistemas, que funcionan gracias a la tecnología CNC, la robótica y el software de automatización, pueden funcionar de forma continua (en algunos casos, incluso 24 horas al día, los 7 días a la semana) para llevar a cabo con gran precisión tareas como torneado,

corte, fresado y taladrado. Este enfoque aumenta la productividad, reduce los errores y permite un funcionamiento eficaz las 24 horas del día.

Aunque muchos aún consideran el mecanizado automático como un enfoque futurista de la producción manufacturera, Sandvik Coromant comenzó a aprovechar sus ventajas ya en la década de los 80.

¡Sin manos!

Hace unos 40 años, el centro de producción de Sandvik Coromant en Gimo (Suecia) utilizaba una modalidad de cambio automático de herramienta (ATC, por sus siglas en inglés) que facilitaba el cambio de máquinas-herramienta sin intervención humana. La solución se ofreció como producto a los clientes, con escasa popularidad; muchos no terminaban de entender cómo podía el ATC ayudarles a ahorrar tiempo en sus talleres de máquinas o a mejorar su productividad, por lo que la oferta acabó disolviéndose.

Unas décadas más tarde, Sandvik Coromant siguió viendo el valor allá donde otros no alcanzaban a ver. En esta ocasión, la empresa trabajó con un fabricante de maquinaria para desarrollar una segunda solución de ATC, que volvió a implantar en las instalaciones de producción de Gimo y que continúa funcionando en la actualidad en varias células de máquinas.

Con los métodos convencionales de gestión de herramientas, un torno podía funcionar sin intervención humana entre cuatro y ocho horas. Transcurrido ese tiempo, la herramienta llegaba al

final de su vida útil y un operario tenía que dejar de hacer lo que estaba haciendo para cambiarla manualmente por una nueva. Con la solución ATC, las máquinas pueden funcionar hasta 16 horas sin que un operario tenga que ocuparse de ellas.

Una nueva e ingeniosa vuelta al torneado

Después de utilizar la tecnología ATC durante varios años, Sandvik Coromant ha desarrollado ahora una solución para sus clientes que permite cambiar herramientas sin intervención manual en operaciones de torneado. El nuevo sistema ATC para unidades de sujeción adaptadas a la máquina (MACU, por sus siglas en inglés) en centros de torneado automatiza completamente el proceso de cambio de herramientas, con lo que se suprime la necesidad de intervención manual. De este modo, se logra una mayor utilización de la máquina y se mejora la productividad.

¿Por qué ahora sí? En los años 80, las ventajas del ATC no gozaban de tanto reconocimiento. Sin embargo, hoy en día, la automatización de tareas repetitivas que consumen mucho tiempo es esencial para crear líneas de producción más resilientes y eficientes.

Su ventaja inmediata radica en el tiempo que les ahorra a los trabajadores. El hecho de que las máquinas puedan funcionar hasta 16 horas (cuatro veces más que antes) sin necesidad de que intervenga el operario permite que este se centre en otras tareas, en lugar de tener que preocuparse de las constantes inspecciones del desgaste de las herramientas.

Además, el sistema ATC también ayuda a optimizar el desgaste de la herramienta. Cuando los operarios tienen que cambiar las herramientas manualmente y hacer encaje de bolillos con sus muchas otras tareas, a menudo las sustituyen de forma prematura, antes de que hayan aprovechado todo su potencial. Con ATC, las herramientas solo se cambian cuando están totalmente desgastadas, lo que maximiza su vida útil y reduce los desperdicios. Además, el sistema ATC también aporta importantes beneficios en materia de sostenibilidad, como un menor consumo de energía, una mayor eficiencia de los recursos, una reducción de los desperdicios y una mejora de la eficiencia general de los equipos. Al mantener el funcionamiento de las máquinas en niveles óptimos, el ATC minimiza el tiempo de inactividad y el gasto energético, aumenta la producción con menos recursos y disminuye la frecuencia de las averías y los tiempos de inactividad.

Un enfoque holístico

Tanto si se encienden o se apagan las luces, el sistema ATC es una pieza crucial del rompecabezas que supone la creación de un taller preparado para el futuro. La importancia de un enfoque holístico de la producción es la piedra angular de Manufacturing Wellness («bienestar en la fabricación»), una iniciativa de Sandvik Coromant para promover prácticas saludables en instalaciones de fabricación preparadas para el futuro.

En la fabricación moderna, una estrategia integral dispara la eficiencia, la productividad y la sostenibilidad. La optimización de todo el proceso, desde los materiales y los equipos hasta el impacto medioambiental, permite a las empresas mejorar su rendimiento operativo. Las tecnologías avanzadas y la colaboración entre departamentos son fundamentales para alcanzar estos objetivos. Esta estrategia global no solo sublima la calidad, sino que también garantiza el éxito a largo plazo en un mercado muy competitivo.

Si bien el sistema ATC constituye una parte fundamental de esta visión holística del mecanizado, la iniciativa Manufacturing Wellness va mucho más allá de las innovaciones individuales; se trata de crear un ecosistema de producción sólido y sin fisuras. El sistema ATC desempeña un papel clave en esta visión más amplia, ya que permite a las fábricas ir más allá de las ganancias aisladas de eficiencia para alcanzar una auténtica armonía operativa. Con la automatización de tareas rutinarias como el cambio de herramientas, el sistema ATC libera a los operarios para que puedan desempeñar funciones más estratégicas, al tiempo que garantiza que las máquinas funcionen con la máxima eficiencia y el mínimo tiempo de inactividad. Esta integración de la automatización inteligente en un marco más amplio y orientado al bienestar permite a los fabricantes prosperar en un mundo cada vez más competitivo y preocupado por los recursos.

El sistema ATC de Sandvik Coromant se puede implantar en centros de torneado y máquinas multitarea, y requiere una unidad de sujeción adaptada a la máquina (MACU) con interfaz Coromant Capto®. En el caso de los centros de torneado, es necesaria una torreta MACU preparada para ATC, mientras que las máquinas multitarea con una torreta inferior pueden utilizar ATC si la torreta está preparada para tal fin.

Sandvik Coromant Ibérica SA
www.sandvik.coromant.com/es





NUEVO APILADOR STILL EXV 10C-16C.

STILL presenta el nuevo apilador EXV 10C-16C, una fusión avanzada de modelos anteriores, diseñado para optimizar el manejo de materiales en alturas de hasta 5.400 mm. El EXV 10C-16C permite manejar dos palés simultáneamente, algo que mejora la eficiencia operativa en diversos entornos de almacén.

STILL amplía su catálogo con el lanzamiento del nuevo apilador EXV 10C-16C, un modelo que combina lo mejor de sus predecesores —el EXV 10-12 y EVX 14 C— y lo eleva a un nuevo nivel. Diseñado para optimizar las operaciones en alturas de hasta 5.400 mm, este apilador no solo destaca por su versatilidad y robustez, sino que también promete mejorar significativamente la eficiencia operativa en espacios reducidos y aumentar la productividad dentro del almacén.

Gracias a su opción de elevación inicial, permite superar cualquier obstáculo con facilidad, incluso en los rincones más desafiantes de un almacén. Además, los modelos EXV 12C, 14C y 16C pueden equiparse opcionalmente con una variante de dos niveles, lo que permite manejar dos palés simultáneamente y, con ello, agilizar las operaciones de carga y descarga de mercancías. Una característica especialmente valorada en entornos donde la eficiencia en la carga y descarga es crucial. Esta capacidad optimiza el flujo de trabajo y reduce los tiempos muertos en las operaciones logísticas.

Eficiencia operativa optimizada

Las baterías de iones de litio de hasta 6 kWh aseguran un rendimiento prolongado y fiable, mejorando la eficiencia energética del equipo al reducir el tiempo de inactividad asociado con la recarga. Un detalle técnico alineado con la visión de STILL de implementar tecnologías que mejoren la sostenibilidad y la eficiencia operativa en el manejo de materiales.

Otra innovación clave del EXV 10C-16C es su sistema de control dinámico de carga (DLC), que optimiza la estabilidad durante las operaciones de almacenamiento y desalmacenaje, garantizando una distribución equilibrada de la carga en niveles superiores de

esteras. Esto no solo mejora la seguridad, sino que también protege las mercancías almacenadas, reduciendo el riesgo de daños durante las maniobras.

Diseño ergonómico y funcionalidades avanzadas

La pantalla LED del cabezal del timón permite al operador controlar toda la información relevante del apilador eléctrico. De igual forma, el timón también permite ajustar y controlar con facilidad las funciones del apilador, como la velocidad de desplazamiento y las opciones de elevación.

Además, ofrece una experiencia de usuario intuitiva y eficiente, permitiendo que los operarios ajusten y controlen con facilidad las funciones del apilador, como la velocidad de desplazamiento y las funciones de elevación. Esta mejora no solo incrementa la eficiencia operativa, sino que también contribuye a la seguridad y comodidad de los operarios durante su jornada de trabajo.

El nuevo modelo incorpora funciones de seguridad y estabilidad mejorada. Destaca especialmente por su capacidad de mantener la estabilidad en pendientes y detenerse automáticamente cuando se suelta el timón. Su sofisticada amortiguación de descenso asegura un manejo suave de la carga protege las mercancías durante las maniobras de almacenamiento y garantiza una operación segura y eficiente.

Máxima versatilidad

El recién llegado al catálogo de STILL está diseñado para adaptarse a una amplia gama de sectores y aplicaciones, desde la preparación de pedidos hasta el apilamiento y almacenamiento en bloques. Su diseño compacto y mejorado en términos de elevación y maniobrabilidad hace que llegue al mercado con la promesa de mejorar no solo la eficiencia operativa, sino también la versatilidad y la adaptabilidad en entornos de almacén muy diversos. Equipado con características innovadoras y tecnología de vanguardia, este apilador responderá a las demandas de empresas que buscan optimizar sus operaciones de manejo de materiales con una solución fiable y eficiente.

STILL
www.still.es/



LA NUEVA TRANSPALETA KBP 14-20 DE BAOLI REDEFINE EL MANEJO DE MATERIALES EN TIENDAS Y PEQUEÑOS ALMACENES.

La Baoli KBP 14-20, con capacidad de carga de 1.400 a 2.000 kg y un peso ligero de 175 kg, facilita la movilidad en tiendas y almacenes. Equipada con baterías Li-Ion de 48 voltios, ofrece una mayor autonomía, carga flexible y bajo consumo energético.

La marca Baoli, perteneciente al Grupo KION, es conocida por ofrecer carretillas industriales sólidas y robustas a precios competitivos. La tradición continúa con la Baoli KBP 14-20. Su última transpaleta con baterías Li-Ion facilita y simplifica el manejo de materiales a corta distancia en interiores.

Con un chasis compacto y una capacidad de carga que varía entre 1.400 y 2.000 kg, la nueva Baoli KBP 14-20 está diseñada para su uso en tiendas minoristas, supermercados y ferreterías, proporcionando soluciones para operaciones en espacios reducidos. Su reducido tamaño y peso (175 kg) le permite moverse con facilidad, adaptándose a cualquier espacio, como esquinas de la tienda, debajo de estanterías o en plataformas elevadoras.

Diseñada para el trabajo diario

La KBP 14-20 ha sido desarrollada para maximizar la funcionalidad y la seguridad en operaciones que requieren agilidad y estabilidad. Su chasis de 5 puntos proporciona una mayor estabilidad, y su bajo perfil facilita un manejo rápido y seguro de los productos. Además, las baterías Li-Ion de hasta 30Ah y 48 voltios permiten una autonomía prolongada, mientras que el cargador integrado permite realizar cargas oportunas de manera conveniente.

Aunque compacta, esta transpaleta puede manejar cargas más altas sin problemas. El timón largo reduce el esfuerzo de dirección, mejorando la maniobrabilidad y permitiendo que el operario mantenga una distancia segura durante el trabajo. Además, el acceso mediante código PIN asegura que solo el personal autorizado pueda usarla, eliminando el riesgo de perder o extraviar las llaves físicas.

Mayor tiempo operativo y ahorro energético

Cada Baoli KBP 14-20 está equipada con una batería de litio de 48 voltios, que ofrece flexibilidad para cargar a través de su cargador rápido integrado o cualquier toma de corriente estándar de 230 voltios. Esta capacidad de usar dos tipos de baterías amplía la reserva energética disponible, lo que permite aumentar la autonomía de la transpaleta, mejorando su tiempo operativo en comparación con modelos anteriores. Además, su bajo consumo de energía contribuye a una mayor eficiencia durante su uso.

Relación precio-rendimiento

“La KBP 14-20”, explica Francesco Pampuri, director de Gestión de Marca de KION EMEA, “amplía nuestra gama de productos en el sector del manejo de materiales compactos, ofreciendo soluciones versátiles para operaciones de carga media. Es fácil de usar y almacenar, pequeña, ligera y segura. Su precio es muy competitivo y el bajo coste de mantenimiento supone un ahorro constante”.

Este modelo se presenta como una opción ideal para quienes buscan una transpaleta de alto rendimiento, fácil de usar y mantener, sin renunciar a la eficiencia y la autonomía.



LINDE MHI RENUEVA POR COMPLETO SU GAMA DE CARRETIILLAS ELÉCTRICAS CON EL LANZAMIENTO DE 26 NUEVOS MODELOS.



Las series Linde Xi y Linde E, con baterías de litio-ion integradas, marcan un nuevo rumbo hacia el futuro de la intralogística.

Linde Material Handling Ibérica ha presentado su nueva serie de carretillas elevadoras eléctricas contrapesadas, que consta de 26 modelos de tres y cuatro ruedas con capacidades de carga que van de 1 a 2 toneladas. Estas carretillas, diseñadas para establecer un nuevo estándar en ergonomía, rendimiento y seguridad, están concebidas para satisfacer las demandas de la intralogística moderna en diversos sectores industriales.

El lanzamiento de la nueva gama se alinea con la creciente necesidad de brindar soluciones logísticas avanzadas en España, donde el sector desempeña un papel clave en la economía. Las carretillas están diseñadas para aplicaciones que van desde la distribución y producción de alimentos hasta la industria química y de materiales de construcción, ofreciendo un rendimiento sobresaliente incluso en condiciones de trabajo exigentes o espacios reducidos.

Una solución para cada necesidad: modelos Linde Xi y Linde E. La nueva gama incluye 12 modelos Xi, equipados con baterías de iones de litio integradas y capacidades de carga de entre 1.0 y 2.0 toneladas, que destacan por su versatilidad y rendimiento en una amplia variedad de aplicaciones. Adicionalmente, los 14 modelos E, con capacidades de 1.4 a 2.0 toneladas, permiten a los operadores elegir entre baterías de plomo-ácido o iones de litio, adaptándose así a distintas necesidades operativas. Estas carretillas también están preparadas para incorporar tecnología de celdas de combustible, reforzando el compromiso de Linde con soluciones sostenibles y adaptables a los requerimientos del cliente.

Máximo rendimiento y eficiencia energética

Los modelos Xi, del Xi10 al Xi20, se benefician de la integración de una batería de 90 voltios y un motor de reluctancia síncrono, logrando una eficiencia superior con una aceleración rápida de hasta 20 km/h y mejorando las velocidades de elevación y descenso en un 20% en comparación con los estándares del

mercado. Para asegurar el rendimiento óptimo bajo condiciones exigentes, el sistema de gestión térmica garantiza el uso continuo de la máxima potencia del motor, incluso durante operaciones prolongadas con cargas elevadas.

Confort y seguridad avanzados para los operadores

Enfocados en la ergonomía y el bienestar del operador, Linde ha desarrollado cabinas que proporcionan un entorno de trabajo excepcionalmente cómodo y funcional. "Los modelos de la nueva serie cuentan con cabinas más espaciaosas, un acceso mejorado, y opciones avanzadas de climatización que garantizan un entorno confortable en todo momento. Además, el sistema de dirección Linde Steer Control, que permite manejar la carretilla mediante un mini-volante o joystick, proporciona un control preciso y reduce la fatiga del operador, mejorando así la productividad", explica Edgar Portillo, Head of Product Management.

La seguridad es un aspecto prioritario en estas nuevas carretillas, equipadas de serie con el sistema Linde Load Assist, que ajusta automáticamente las funciones de elevación y basculación en función del peso de la carga para prevenir accidentes. Además, están disponibles opciones de asistencia basadas en inteligencia artificial, como la Linde Reverse Assist Camera, que detecta personas y objetos en el entorno, contribuyendo a una operación segura y eficiente.

Digitalización e integración para una mayor eficiencia operativa

La nueva serie de carretillas se adapta perfectamente a la era de la digitalización, facilitando la transmisión de datos en tiempo real y permitiendo actualizaciones de software de forma remota. Esto garantiza que las carretillas puedan integrarse de manera fluida con sistemas de gestión de almacenes y control de flotas, optimizando las operaciones logísticas y maximizando la productividad en las instalaciones de los clientes.



Linde Material Handling Ibérica SA
www.linde-mh.es

ZEBRA TECHNOLOGIES APUESTA POR ALINEAR LA SOSTENIBILIDAD Y LA SEGURIDAD DE LOS DISPOSITIVOS.

Zebra Technologies Corporation, proveedor líder de soluciones digitales que permite a las empresas conectar de forma inteligente datos, activos y personas, ha destacado la importancia de alinear las necesidades de sostenibilidad y seguridad de las empresas, a medida que los informes medioambientales adquieren más importancia y persiste el reto de descubrir programas maliciosos ocultos.

“Hay quien dice que es difícil encontrar tecnología que cumpla a la vez los criterios de sostenibilidad y seguridad cuando trabajamos con datos sensibles. Sin embargo, la realidad, es que esta tecnología lleva más de dos décadas con nosotros”, afirma Lorna Hopkin, healthcare specialist, EMEA, Zebra Technologies.

El sistema sanitario y otros organismos de servicio público están cada vez más expuestos a los ciberataques. Existen programas espía que eluden por completo los métodos tradicionales de detección, ya que su codificación ha sido diseñada para no dejar

rastros. De esta forma, acciones aparentemente inofensivas, como ver un vídeo o visitar un sitio web, pueden llegar a infectar los dispositivos (y cualquier sistema conectado).

Un hacker podría acceder al smartphone de cualquier persona y obtener información (en ocasiones trivial), pero el malware instalado un entorno hospitalario plantea riesgos e impactos significativamente mayores. Los datos podrían utilizarse para chantajear a los pacientes, los hospitales podrían enfrentarse a importantes multas y los dispositivos comprometidos deberían ser retirados de la circulación. Las implicaciones económicas serían enormes, lo que afectaría a los resultados y la eficiencia del centro sanitario.

Teniendo todo esto en cuenta podría parecer que estos ataques son inevitables. Pero por complicado que parezca, hay esperanza. Un gran aliado en la lucha contra los ciberataques puede ser el control de la sostenibilidad que se hace específicamente antes de tomar algunas decisiones tecnológicas.

Objetivos sostenibles

El objetivo global de «cero emisiones de carbono» se ha convertido en una referencia de buenas prácticas. Y un porcentaje importante de las emisiones en el sistema de salud lo generan los dispositivos, por lo que los centros sanitarios están ya trabajando en planes para reducirlas. Conseguir que una organización sea neutra en emisiones de carbono implica multitud de cambios. Y la realidad es que muchos pequeños cambios en las instalaciones y los sistemas pueden llegar a transformarlo todo.



Los centros sanitarios cuentan con numerosos terminales portátiles, wearables, tabletas, impresoras de etiquetas, escáneres de códigos de barras o lectores de identificación por radiofrecuencia (RFID). Estos dispositivos, como todos los aparatos, afectan al volumen de emisiones de carbono. Y pequeños cambios en la forma en que se utilizan o en su diseño pueden ayudar a estos centros a alcanzar sus objetivos de sostenibilidad.

Alinear seguridad y sostenibilidad

“El desajuste que a veces se percibe entre el ciclo de vida del software y el del hardware de muchos dispositivos móviles ha llevado a algunas empresas a pensar que tienen que elegir entre seguridad o sostenibilidad”, añade Hopkin. “Pero la realidad es que ahora mismo disponemos de dispositivos móviles diseñados para ser más longevos y seguros. Profesionales de primeros auxilios, técnicos de servicios públicos, trabajadores de fábricas, empleados de tiendas, repartidores o enfermeras ya los están utilizando”.

Estos dispositivos móviles clínicos, wearables, impresoras o tabletas resistentes ofrecen protección durante más tiempo que los típicos dos años de los que utilizan los consumidores. Su vida útil estándar es de entre cinco a siete años. Desde el punto de vista del impacto ambiental, esto reduce la huella ambiental, tanto de fabricación como de cantidad de componentes no reciclables que acaban en los vertederos.

Estos dispositivos ayudan además a los equipos de TI automatizar la aplicación mensual de parches de seguridad, permiten tener pantallas de inicio con bloqueo en modo quiosco y la posibilidad de mejorar su rendimiento en remoto. Todo ello contribuye a mantener los dispositivos operativos el mayor tiempo posible, reduciendo así la demanda en las líneas de producción, las operaciones de reciclaje y los vertederos de residuos.

“Las brechas de seguridad suelen ser tan sutiles que los usuarios normalmente no son conscientes de que están en peligro”, concluye Hopkin. “Son los cambios en la duración de la batería o la memoria los que pueden indicar una actividad inesperada.

Se les denomina cambios sintomáticos y son cruciales para identificar los ataques y protegerse contra ellos. Es en esta capacidad para detectar cambios en el rendimiento donde la seguridad y la sostenibilidad se solapan”.

Las herramientas que extraen datos del dispositivo o las aplicaciones proporcionan visibilidad de toda la actividad inusual y tienen la capacidad de actuar ante cualquier comportamiento inesperado. Su sencilla interfaz y panel de control permiten supervisar el rendimiento y diseñar mecanismos que impidan la entrada de malware. Así, la seguridad de los pacientes y del hospital nunca se ve comprometida. Por ejemplo, existe un software de supervisión de dispositivos con capacidades de aprendizaje automático que es capaz de extraer más de 250 puntos de datos relacionados con el estado del dispositivo, las aplicaciones o la batería. Con ello, informa sobre su estado actual y puede predecir posibles problemas futuros.

Alinear sostenibilidad y seguridad es clave, tanto desde el punto de vista empresarial como medioambiental, de seguridad e incluso financiero. El dispositivo físico tiene que durar varios años. Las actualizaciones y parches de seguridad automáticos mantienen el software bloqueado y los datos protegidos durante todo ese tiempo. Los responsables sanitarios no tendrán que afrontar importantes multas por incurrir en infracciones, ni aumentar su inversión en marketing para reparar una reputación dañada por el ataque de un hacker a sus dispositivos o por tener que sustituir constantemente sus terminales con lo que esto supone en términos de sostenibilidad.

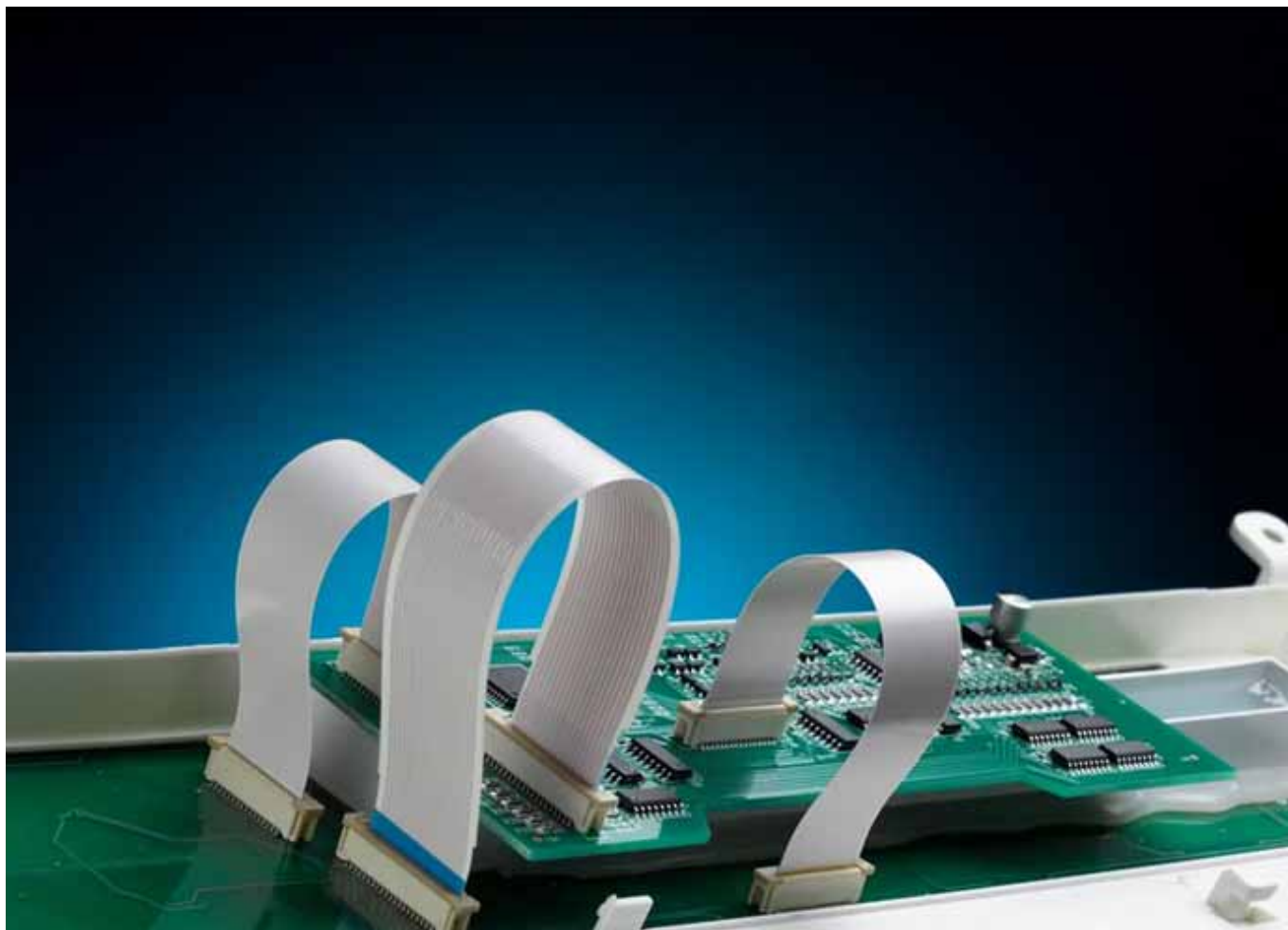
Zebra Technologies Iberia
www.zebra.com

DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

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



SOLUCIONES FLEXIBLES PARA CABLES FFC EN MÚLTIPLES APLICACIONES.

La gama Premo-Flex ofrece opciones estándares y personalizadas para adecuarse a las necesidades de cada entorno.

AVNET Abacus, compañía líder en la distribución de componentes de interconexión, pasivos y electromecánicos y fuentes de alimentación en Europa y una unidad de negocio de AVNET, Inc., (NASDAQ:AVT), anuncia la disponibilidad de las soluciones flexibles Premo-Flex de Molex.

Estas soluciones ayudan a trabajar con cables flexibles planos (FFC) optimizados para una gran variedad de aplicaciones dinámicas con numerosas opciones estándares y personalizadas y, por lo tanto, permiten a los diseñadores maximizar el espacio de la PCB, reducir los costes de los componentes y proporcionar conexiones fiables de tarjeta a tarjeta a los dispositivos.

Los nuevos modelos Premo-Flex ofrecen configuraciones versátiles. De hecho, hasta se puede configurar el área de contacto en el mismo lado (tipo A) o en lados opuestos (tipo D) del jumper de cable flexible.

También se pueden acoplar con una gama completa de conectores Molex Easy-On, incluyendo los modelos FFC con fuerza de inserción cero (ZIF), no ZIF y de fuerza de inserción baja (LIF).

Estas soluciones flexibles soportan entre 50.000 y 2,5 millones de ciclos de vida y poseen diversas opciones que se adecúan a las necesidades de programación y rendimiento de cada proyecto.

Aplicaciones

Así pues, los modelos Premo-Flex están especialmente indicados en productos de consumo (cámaras, teléfonos, televisores, electrodomésticos, dispositivos de juego portátiles y drones), sanidad (bombas de infusión de equipos de ultrasonidos portátiles, dispensadores de medicación y sistemas de monitorización), automoción (sistemas de infoentretenimiento, displays LCD y dispositivos GPS), comunicaciones de datos (impresoras, escáneres, teclados, servidores, routers y ordenadores) e industria (robótica, generadores y sistemas de refrigeración).



LA FABRICACIÓN DEL FUTURO SE DESCUBRE EN MADRID CON LOS GEMELOS VIRTUALES DE DASSAULT SYSTÈMES.

La fabricación vive una época clave de transformación, en la que las organizaciones del sector se enfrentan a grandes retos como la digitalización, la automatización y la sostenibilidad. Las compañías manufactureras pueden afrontar estos retos con éxito al propulsar su flexibilidad, su eficiencia y su adaptabilidad.

Y para ello las últimas tecnologías de colaboración en la nube y los gemelos virtuales ofrecen un apoyo fundamental.

Esta es la interpretación de Dassault Systèmes, compañía científica y tecnológica que ofrece universos virtuales colaborativos para imaginar innovaciones sostenibles, con una presencia muy consolidada en el sector industrial europeo y español. La organización será presencia destacada en Advanced Manufacturing Madrid, el 20 y 21 de noviembre en IFEMA, para hablar del futuro de la fabricación en su stand (9A06) y en el nuevo Tech Forum 4.0 que patrocina para abordar la innovación y la transformación digital en el sector.

En el evento, Dassault Systèmes analizará los componentes más característicos que tendrá el ADN de la fabricación en el futuro:

conectividad total (sistemas, procesos y equipos conectados mediante IoT y redes avanzadas, con una visibilidad de las operaciones en tiempo real); fabricación inteligente (automatización e IA que mejoran la eficiencia, y gemelos virtuales para simular, probar y optimizar procesos antes de implementarlos en el mundo físico); personalización y flexibilidad (producción de bienes personalizados en masa, con líneas de producción flexibles que se ajustan rápidamente a diferentes productos o versiones, con apoyo en la impresión 3D); sostenibilidad (priorizando el uso eficiente de recursos y las economías circulares); y los ecosistemas colaborativos (trabajo en redes interconectadas de socios, clientes y proveedores para la innovación colaborativa).

Con su plataforma 3DEXPERIENCE y gemelos virtuales, Dassault Systèmes pone al servicio de las empresas industriales la innovación para que este modelo de fabricación se transforme en realidad. La plataforma 3DEXPERIENCE es un entorno virtual colaborativo, basado en la nube, que integra aplicaciones con las que las empresas industriales pueden diseñar, simular, fabricar y gestionar productos de manera eficiente. La plataforma ayuda a los fabricantes a transformarse digitalmente con todas las capacidades necesarias para colaborar, innovar y adaptarse a un entorno industrial en constante cambio.

CABEZAS DE ACOPLAMIENTO DE DT SPARE PARTS, PRESENTADAS POR LOS PARTS SPECIALISTS.



La categoría «Cabezas de acoplamiento» incluye numerosos productos de la gama DT Spare Parts, disponibles en el Partner Portal de Diesel Technic.

Gracias a sus versátiles diseños y sus accesorios, se puede dar servicio a una gran variedad de modelos de vehículos. Los recambios son adecuados para vehículos Benalu, BPW, DAF, Fendt, Fruehauf, Goldhofer, Iveco, John Deere, Kempf, Kögel, Krone, Mack, MAN, Mercedes-Benz, Neoplan, Orthaus, Renault, SAF, Scania, Schmitz Cargobull, Sisu y Volvo.

En el nuevo PS Tips vídeo de los Parts Specialists, Kevin lo dedica a las cabezas de acoplamiento y otros componentes relacionados, y habla también de los distintos diseños y de la amplia gama de la marca DT Spare Parts: «Casi todos los vehículos industriales llevan cabezas de acoplamiento que se utilizan tanto para la línea de control como para la línea de alimentación».

Las cabezas de acoplamiento amarillas y rojas desempeñan un papel crucial en la conexión de los sistemas de alimentación de frenos y aire comprimido en camiones y tráileres. La cabeza de acoplamiento amarillo garantiza un suministro continuo de aire comprimido al sistema de frenado del trailer, mientras que la de color rojo controla los frenos y proporciona una función de seguridad que impide que el semirremolque se desplace. La codificación por colores de estos cabezales de acoplamiento ayuda a evitar confusiones y a aumentar la seguridad en la carretera.

«A la hora de instalarlos, siempre debe montarse primero la cabeza de acoplamiento amarilla, ya que si se monta

solo la roja, el freno podría soltarse, por ejemplo, al bombearse aire constantemente», explica el Parts Specialist Kevin. DT Spare Parts ofrece una versión negra para vehículos antiguos con frenos de un solo circuito.

Si se produce una avería, como, por ejemplo, una rotura de la serpentina, esta debe sustituirse inmediatamente, ya que de lo contrario, todo el tren dejará de frenar, advierte el profesional del taller.

La gama incluye varios distintos diseños. Kevin mostrará dos cabezas de acoplamiento, una con rosca M22 y otra con rosca M16. Para evitar problemas, es importante respetar las especificaciones del vehículo y las secciones transversales de los serpentinas, aconseja el Parts Specialist. En la parte delantera de las cabezas de acoplamiento se puede observar que una está equipada con válvula y otra sin ella. «La variante con válvula se instala principalmente en el vehículo para que no salga aire, por ejemplo, al accionar los frenos», explica Kevin. «La otra variante es de acoplamiento rápido», comenta el profesional. Las ventajas son evidentes. «Un acoplamiento rápido es más preciso, puede instalarse más rápidamente y evita confusiones», afirma el Parts Specialist.

Además de las numerosas cabezas de acoplamiento, la gama DT Spare Parts convence también por sus kits de reparación y otros componentes adicionales relacionados que la hacen aún más completa. En el tema que nos ocupa, Kevin también presenta los kits de reparación disponibles para las cabezas de acoplamiento. Con ellos se pueden reemplazar, entre otras cosas, la goma y la tapa, que impiden la entrada de suciedad y agua en los conductos. Los profesionales del taller también encontrarán en el programa serpentinas de aire de varios tamaños y colores: amarilla, roja y negra. Esta última es de uso universal. También hay disponibles prácticas empuñaduras para facilitar el montaje y el desmontaje. «También disponemos de una amplia gama de manguitos de freno en tamaños de M4 a M18», explica Kevin. Todos los productos están disponibles en el Partner Portal de Diesel Technic: partnerportal.dieseltechnic.com. La alta calidad y la optimización constante de los productos están aseguradas por el Diesel Technic Quality System (DTQS), que permite ofrecer una garantía de 24 meses en toda la gama.

Si tiene alguna consulta técnica sobre los productos y servicios de Diesel Technic, los Parts Specialists estarán encantados de responder a través de su HelpDesk y ofrecer la asistencia adecuada: helpdesk.parts-specialists.com.

Diesel Technic Iberia SL
www.dieseltechnic.es



PULSE MADIC 2025, NUEVA GAMA DE EQUIPOS DE RECARGA ELÉCTRICA DC.

“El grupo multinacional francés actualiza su gama de equipos en DC desde los 25kW a los 400 kW. Nuevos terminales de recarga rápida y ultrarrápida, fabricados íntegramente en los 18.000m² de su planta de producción de Saint André de Cubzac, Burdeos”

Atendiendo a las necesidades del mercado eléctrico europeo, MADIC industries, la división industrial de MADIC



group, ha superado todos los test de prueba y todos los procesos de calidad necesarios para comercialización generalizada de sus nuevos equipos de recarga eléctrica rápida y ultrarrápida para vehículos.

MADIC group pone a disposición de sus clientes tres modelos de recarga en DC:

PULSE 25Kw (En versiones Wallbox o con pie de apoyo al suelo)

PULSE 20-80 kW

PULSE 100-400 kW

Con estos equipos, la marca francesa, ofrece soluciones que cumplen con la vigente y nueva normativa europea AFIR. Es decir, permiten el pago sin contacto (Contactless), pago con tarjetas de crédito y débito. Utilizando soluciones de pago propias de MADIC group.

También pueden trabajar e integrarse en las plataformas de los CPO´s, cumpliendo con la obligación de ser visibles en su ubicación, conocer su disponibilidad, la potencia de carga a suministrar y los tipos de toma de recarga a utilizar. Así como favorecer la interoperabilidad de los equipos para la accesibilidad de pago a todos los usuarios del vehículo eléctrico.

Madic Iberia
www.madic.es



FPT INDUSTRIAL Y TATA DAEWOO CUMPLEN 20 AÑOS DE COLABORACIÓN.

FPT Industrial y Tata Daewoo Commercial Vehicles acaban de celebrar 20 años de colaboración. La combinación de camiones líderes en su tipo y motores tecnológicamente avanzados está teniendo un gran éxito. FPT Industrial suministra hoy a toda la gama de vehículos comerciales de Tata Daewoo una serie de motores que cumplen la normativa Euro VI y que van de los 4 a los 13 litros.

Como fabricante global de motores, FPT Industrial se enorgullece de apoyar a un importante fabricante de vehículos comerciales como Tata Daewoo para lograr una ventaja competitiva y aumentar su cuota de mercado. Durante las últimas dos décadas, FPT Industrial ha mantenido su compromiso de proporcionar a este cliente de alto perfil soluciones de motor óptimas.

Desde 2015, este acuerdo implica el suministro de la línea completa de vehículos comerciales ligeros, medianos y pesados de Tata Daewoo con motores que cumplen con la norma Euro VI.

Desde el inicio de la colaboración, se suministraron aproximadamente 90.000 motores al socio.

Una característica clave de los motores actuales es el sistema SCR de alta eficiencia (HI-e-SCR), patentado por FPT Industrial y libre de regeneración. HI-eSCR garantiza que los vehículos comerciales de Tata Daewoo cumplan los

límites Euro VI de óxidos de nitrógeno (NOx) únicamente mediante el sistema de reducción catalítica selectiva (sin necesidad de recirculación de los gases de escape). La arquitectura sin EGR garantiza una eficiencia de combustión óptima, lo que se traduce en un bajo consumo de combustible y un alto rendimiento, con el apoyo de sistemas avanzados de inyección y tratamiento del aire.

De cara a nuevos desarrollos, el centro de I+D de la sede de Gunsan de Tata Daewoo Commercial Vehicle en Corea del Sur seguirá beneficiándose del soporte técnico y de la ingeniería local de FPT Industrial, respaldado por la experiencia de la marca en Turín (Italia).

"Actualmente estamos trabajando junto con Tata Daewoo Commercial Vehicle con vistas a la próxima evolución del producto y la reducción continua de las emisiones de CO2" expresó Claudio Passerini, Vice President, FPT Industrial Sales & Marketing. "Esta actividad es indicativa de nuestra asociación estratégica y de la razón por la que ha tenido tanto éxito en los últimos 20 años. Alcanzar el éxito comercial y tecnológico en este mercado es extremadamente exigente, pero tenemos las mismas ambiciones: proporcionar soluciones de transporte comercial que permitan a clientes de todo el mundo dirigir negocios eficientes y rentables, respetando al mismo tiempo el medio ambiente. Trabajar en estrecha colaboración con nuestros socios fabricantes de equipos originales da unos resultados de los que todos podemos estar orgullosos".

DÜRR CONSTRUYE UNA PLANTA DE PINTURA ENERGÉTICAMENTE EFICIENTE PARA STELLANTIS CON ROBOTS REUTILIZADOS.

Stellantis utiliza por primera vez el horno eléctrico EcolnCure.

Se espera que Stellantis duplique la capacidad total de su planta en Kenitra con un nuevo taller "llave en mano" de Dürr. La avanzada tecnología de producción permite pintar de alta calidad vehículos eléctricos de manera respetuosa con el medio ambiente y ahorrando energía. Además, se está reutilizando los robots de pintura de otras plantas del Grupo, ahorrando así también recursos.

La nueva planta en el noroeste de Marruecos pretende ser un modelo de optimización energética y, al mismo tiempo, aumentar significativamente la capacidad de producción de Stellantis de vehículos propulsados por baterías y modelos híbridos de las marcas Peugeot, Citroën y Fiat. El nuevo diseño de la planta de pintura puede procesar 30 carrocerías por hora, un ritmo idéntico comparado con la primera planta en Kenitra construida por Dürr en 2019.

Ahorro de agua, productos químicos y energía calorífica. Stellantis optó por el proceso de inmersión por rotación RoDip® patentado por Dürr para el pretratamiento y la cataforesis. Este innovador método hace girar las carrocerías alrededor de su eje, proporcionando así una protección excepcional contra la corrosión, ya que las curvas de inmersión se pueden adaptar individualmente a diferentes tipos de carrocerías optimizando el proceso de inmersión, inundación y drenaje. RoDip® consume mucho menos agua, productos químicos y energía calorífica que otras soluciones técnicas, ya que el sistema transportador elimina la necesidad de secciones de entradas y salidas inclinadas dentro y fuera del tanque, acortando de este modo la longitud del tanque de inmersión hasta seis metros y reduciendo su volumen. El menor consumo de energía y de material también reduce los costes operativos y, por ende, los costes unitarios.

Un 40% menos emisiones de CO2

Después de la cataforesis las carrocerías pasan por un horno eléctrico, que además es la primera vez que se utiliza en una planta del Grupo Stellantis. El horno EcolnCure cuenta con una innovadora conducción del flujo de aire que calienta y enfría las carrocerías de manera uniforme desde el interior hacia el exterior. Este diseño único reduce las tensiones estructurales térmicas y disminuye el tiempo de calentamiento de la carrocería hasta un 30%. Al funcionar con electricidad verde de manera respetuosa con el medio ambiente, la última generación del EcolnCure instalada en la planta de Kenitra permite la independencia de los combustibles fósiles. En comparación con la versión alimentada por gas, el EcolnCure eléctrico reduce las emisiones de la planta de pintura en un 40% y disminuye así significativamente la huella de carbono.

Reutilización para un uso óptimo de los recursos

Stellantis también está mejorando la eficiencia optando por la tecnología 3-Wet (imprimación en húmedo), que permite ahorrar tiempo y energía. El extenso proceso, que incluye pintura bi-tono en tres estaciones de pintura de exteriores, utiliza robots y tecnología de aplicación de las plantas italianas ya existentes. Estos robots están equipados con aplicadores EcoBell2 que se adapten perfectamente a los equipos existentes. Además, los equipos técnicos, como unidades de suministro de aire, calentadores y transportadores, han sido transportados de Europa a Marruecos para su reutilización. Reutilizar la tecnología de producción obtenida de otras plantas es un paso más hacia la sostenibilidad para darle un uso óptimo a los recursos. Además, la reutilización es una herramienta adecuada para construir una planta de pintura dentro de las exigentes limitaciones marcadas por el tiempo y los costes, todo ello sin renunciar a la calidad de recubrimiento ni las prestaciones.

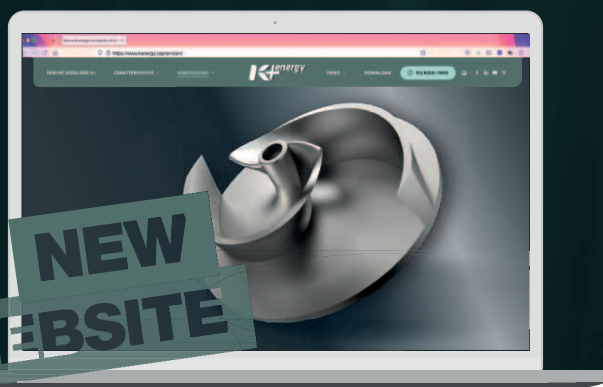
Dürr Systems Spain SA
www.durr.com



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