

LO MÁS DESTACADO

Nueva electrónica DSE para pesaje higiénico



HBM, experto en tecnología de pesaje, presenta su nuevo acondicionador de señal para células de carga DSE-HIE, que permite integrar cualquier célula de carga con tecnología de galgas extensométricas en un sistema moderno de Ethernet industrial.



an **HBK** company



SumIndustria.es

Conecta con la Industria

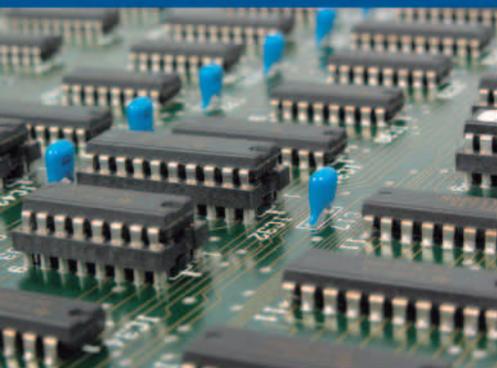
EL PORTAL DE COMUNICACIÓN ENTRE LOS FABRICANTES O DISTRIBUIDORES Y LA INDUSTRIA



+ de 5000
empresas



+ visibilidad
en internet



+ contactos
comerciales



+ imagen
de marca





Nueva electrónica DSE para pesaje higiénico

HBM, experto en tecnología de pesaje, presenta su nuevo acondicionador de señal para células de carga DSE-HIE, que permite integrar cualquier célula de carga con tecnología de galgas extensométricas en un sistema moderno de Ethernet industrial.

El acondicionador DSE-HIE se ha desarrollado pensando en aplicaciones de pesaje altamente dinámicas y automatizadas. Además, cumple los requisitos del EHEDG (European Hygienic Engineering & Design Group), por lo que resulta idóneo para aplicaciones sujetas a criterios de limpieza e higiene exigentes; por ejemplo, en la industria de alimentación y bebidas, la industria farmacéutica o la de procesos químicos.

Tiene una carcasa de acero inoxidable y un grado de protección IP67/68/69K. Puede lavarse a fondo y de forma rápida empleando limpieza a alta presión o sistemas de limpieza in situ (CIP), con el fin de reducir los tiempos de inactividad y el riesgo de contaminación cruzada.

La salida de esta nueva electrónica de pesaje está adaptada a los protocolos de Ethernet industrial más comunes, como PROFINET RT/IRT y EtherCAT (en preparación). La parametrización y la adquisición de los valores medidos puede efectuarse empleando una interfaz web integrada a través de TCP/IP o directamente desde el PLC.

Con una precisión de 10.000e (0,01% del fondo de escala) y 2000 valores medidos por segundo, garantiza una salida máxima tanto en nuevos sistemas como en proyectos de modernización de sistemas ya existentes. Dispone de filtros integrados para aplicaciones de pesaje de precisión, como automatización industrial, pesaje en condiciones difíciles y pesaje en partes móviles o a bordo de vehículos.

HBM también ofrece células de carga fáciles de limpiar, conformes con las recomendaciones EHEDG, para completar una cadena de medida higiénica.

Más información acerca de estos productos en la página web de HBM: <https://www.hbm.com/DSE>

HBM Ibérica
<https://www.hbm.com/es/>



an **HBK** company

BOGE S-4 Un nuevo hito tecnológico

Con los nuevos modelos S-4, la cuarta generación de la popular serie S vuelve a sus comienzos para acompañar y dirigir los avances en el sector industrial.

Así, no solo suponen un éxito significativo en cuanto a ahorro energético, sino que también ofrecen una dimensión totalmente nueva en lo que a amortiguación acústica y facilidad de mantenimiento se refiere.

Eficiencia a un nuevo nivel

Consumo de potencia mínimo, tiempos de inactividad extremadamente cortos, mantenimiento muy sencillo y larga vida útil; la serie S-4 de BOGE tiene todo lo necesario para hacer sombra a todos los compresores de tornillo de su clase. Desde el principio, los nuevos modelos proporcionan los compresores de tornillo más eficientes en sus respectivos segmentos.

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



PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- La etapa compresora *effilence* "IntegrateDrive". Encapsulada, con pocas pérdidas, prácticamente sin mantenimiento y con un rendimiento óptimo. Todos los componentes necesarios están integrados en la etapa de compresión. Las piezas que precisan mantenimiento se encuentran dispuestas de manera que el acceso a las mismas sea muy sencillo.
- Insonorización del aire de refrigeración. Éxito palpable con medidas de aislamiento específicas en cada punto. La conducción de aire de refrigeración con múltiples desviaciones apantallan el ruido de forma tremendamente efectiva. Estas desviaciones apantalladas disponen de un recubrimiento aislante especial.
- Ventilador radial a bajas revoluciones. Reduce el nivel sonoro y los costes energéticos; En opción, ventilador con variador de velocidad.

- Suspensión elástica SilentMount.

Se han incluido numerosas medidas para reducir notablemente las emisiones de ruido; las más efectivas son las que permiten realizar un desacople en el caso de producirse vibraciones. Para ello, todos los componentes están fijados de forma elástica al bastidor.

- Diseño de fácil mantenimiento según el principio "Easy-Access". El acceso se limita a dos lados y todos los componentes quedan fácilmente accesibles desde allí.

- Tecnología de separación innovadora para un cambio de cartucho cómodo y seguro. El novedoso dispositivo pivotante para la tapa del separador acelera la operación de cambio de los cartuchos y reduce al mínimo el riesgo de accidente.

- AirShield toma el control

El nuevo concepto de control AirShield se anticipa a los estados de funcionamiento y ajusta el compresor de forma precoz a los gradientes de presión y temperatura previsible.

La serie S-4 de BOGE convence incluso en los entornos más exigentes.

Plantas de barnizado

Los nuevos compresores S-4 de BOGE garantizan un abastecimiento continuo de aire comprimido y, con ello, resultan ideales, entre otros, para el manejo de pistolas rociadoras. Con su ayuda, las capas de pintura y barnizado se aplican de forma fiable y homogénea.

Minería

En el área de la minería, donde los compresores de tornillo deben funcionar de forma segura y fiable en condiciones desfavorables, la serie S-4 se encuentra en su elemento. Así, destaca por unos tiempos de inactividad extremadamente reducidos, un mantenimiento muy sencillo y una larga vida útil.

Industria metalúrgica

En el mecanizado y procesamiento de metales es imprescindible disponer de aire comprimido limpio y seco. Los nuevos compresores S-4 de BOGE proporcionan aire de alta calidad, como el que se necesita, entre otros, para el tratamiento y el procesamiento de acero fino y para el corte por láser.

Industria del petróleo, del gas y química

El aire comprimido debe funcionar a la perfección, tanto en los procesos del petróleo, del gas y en la industria química, donde productos tóxicos, corrosivos e inestables forman con frecuencia parte del proceso de producción. Es una clara aplicación para la serie S-4.

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

NUEVOS COMPRESORES BOGE S-4

El último hito tecnológico que logra niveles de eficiencia nunca antes soñados.



Made in Germany 
since 1907



Más información disponible en
www.boge.com/es

Con los nuevos **modelos S-4**, la cuarta generación de su popular serie S, **BOGE** vuelve a sus comienzos para acompañar y dirigir los avances en el sector industrial. Así, no solo suponen un éxito significativo en cuanto a ahorro energético, sino que también ofrecen una dimensión totalmente nueva en lo que a amortiguación acústica y facilidad de mantenimiento se refiere. Con la "**reinención del compresor de tornillo**" se han traspasado los límites, redefiniendo las reglas futuras de esta tecnología.

¡BOGE Compresores, siempre innovando para su beneficio!

 **BOGE**
COMPRESSED AIR SYSTEMS

BOGE AIR. THE AIR TO WORK.



El aeropuerto de Paris moderniza los mostradores de check-in con las soluciones de Patton.

Paris Charles de Gaulle (CDG), también conocido como Aeropuerto Roissy, es el aeropuerto internacional más grande de Francia y el segundo más grande de Europa que recibe al año más de 70.000 pasajeros en sus instalaciones.

Por sus características necesita contar con soluciones tecnológicas seguras y actualizadas que permitan ofrecer a sus clientes el mejor servicio.

Una de las líneas aéreas más importantes de Europa necesitaba modernizar la red de comunicaciones críticas entre los mostradores de facturación, y el back office.

La infraestructura de comunicaciones instalada estaba obsoleta y los dispositivos heredados utilizados en la red habían llegado al final de su vida útil, por lo que ya no eran compatibles con las nuevas tecnologías de comunicación. El sistema de enlaces de datos instalados en el aeropuerto, que operaban sobre la planta de cobre existente, no podía ser reemplazado ya que requería una gran obra para manipular un nuevo cableado, algo que no era viable. A pesar de las dificultades era necesario modernizar este sistema y reemplazar los dispositivos heredados en la red existente.

La aerolínea encontró la respuesta en los productos de Patton, con la instalación de sus soluciones de conectividad OnSite y ForeFront, que permiten la transmisión de datos a alta velocidad y a largas distancias a través de líneas de cobre. Estas soluciones son ideales para aplicaciones en entornos críticos, donde es necesaria una comunicación segura y sin ruidos. La selección de las soluciones de Patton se realizó después de someter el equipo a rigurosas pruebas y tras comparar los beneficios de estas

soluciones con productos de la competencia.

La aerolínea colocó los productos de Patton entre los dos puntos a comunicar. Por un lado el OnSite OS2301 se instaló en cada terminal de check-in proporcionando conectividad DSL a cada punto, lo que supuso para la aerolínea la capacidad de reutilizar la infraestructura de cable de cobre existente y evitar el gasto, el retraso y la interrupción de realizar una instalación de infraestructura de cableado alternativa.

Por su parte, en la oficina administrativa de la aerolínea, se instaló el ForeFront 3310P, una solución que agrega las líneas G.SHDSL para la entrega de información a la base de datos de check-in y al servidor de procesamiento. Los agregadores DSL de ForeFront aprovechan las últimas innovaciones en tecnología G.SHDSL para permitir la transmisión de datos simétricos de alta velocidad a través de líneas de cobre. Estos agregadores pueden admitir 24 pares de cobre de manera compacta en 1U de diseño independiente.

Tras la instalación los funcionarios de la aerolínea no tardaron en trasladar su satisfacción con el producto: "Es innegable el buen funcionamiento de la tecnología de Patton, no hemos detectado ningún fallo hasta el día de hoy. Estamos muy satisfechos con la solución de conectividad xDSL, ya que no solo es rentable, sino que es altamente segura y fiable".

De esta manera la aerolínea consiguió reducir sus costes al implementar una arquitectura multipunto (en lugar de múltiples conexiones de módems de punto a punto) al combinar la solución de agregación ForeFront con el CPE OnSite. Además entre todas sus ventajas los dispositivos ForeFront y OnSite se pueden administrar de forma remota a través de Patton Cloud, SNMP, HTTP, Telnet e incluso se pueden configurar mediante interruptores DIP.

Good Air S.L. es una empresa con **40 años** de presencia en el sector de los suministros técnicos. Fundadora de la empresa Hidro Air en 1980 (quedando como marca del producto) ha sabido evolucionar con las nuevas tecnologías de producción del mercado.

NUESTRA ESPECIALIDAD ES EL SUMINISTRO DE:



 **93 337 40 86**
L'HOSPITALET DE LL. · REUS
www.goodair.es

NUESTRA FILOSOFÍA

Trabajamos día a día para mejorar nuestra calidad técnica mediante una formación continuada a fin de poder dar las mejores soluciones a los nuevos retos tecnológicos que precisa esta nueva era.

NUESTROS OBJETIVOS

Ampliación de productos
La calidad y servicio

Tiempo de respuesta
Condiciones especiales

Asesoramiento integral
Ser técnicamente más completos

SECTORES



ALIMENTARIA



AUTOMOCIÓN



AERONÁUTICA



MADERA



ARTES GRÁFICAS



METALÚRGICAS



LABORATORIOS



PAPELERAS



ASTILLEROS



IND. QUÍMICA



EMBOTELLADO



FARMACÉUTICA



VIDRIO



OBRA PÚBLICA



INYECCIÓN



SECTORES VARIOS

Nueva Hidrolimpiadora serie 5 - 591

Robusta y duradera, equipada con REGULACIÓN DE PRESIÓN para ajustar la presión, manómetro, carrete de manguera a presión y depósito de detergente incorporado.



Este modelo es absolutamente perfecto para un uso diario y semiprofesional con un alto rendimiento gracias al potente motor de inducción y la resistencia de los materiales que lo componen.

Potencia: 2.8 Kw
Presión max: 180 bar
Caudal max: 600 l/h

Ofrecen un alto rendimiento gracias al potente motor de INDUCCIÓN y los materiales de construcción robustos, como el cabezal de bomba de LATÓN y accesorios de calidad profesional, todos con conexiones roscadas de latón. Otra característica muy importante de estos modelos es el manómetro para controlar la presión, que se puede ajustar a las necesidades de limpieza mediante el regulador. Las hidrolimpiadoras de alta presión Serie 5 591 son perfectas para eliminar eficazmente la suciedad de pavimentos, paredes, escalones, techos o piscinas, o para lavar vehículos grandes como autocaravanas o barcos.

Sus excelentes prestaciones van de la mano de un uso sencillo y cómodo: están diseñadas para ofrecer la máxima agilidad y facilidad de transporte. Las grandes ruedas de goma y el práctico mango telescópico hacen que la máquina sea fácil de mover, mientras que el depósito de detergente incorporado simplifica enormemente las operaciones de lavado. Además, gracias al carrete de manguera a presión y al soporte de accesorios, puede guardar todo ordenadamente una vez que termine de trabajar.

Airum Logistic SL - Nuair España
www.airumlogistic.com

Nuevo catálogo de sistemas de pesaje para ruedas y ejes.

Giropes lanza el nuevo catálogo de plataformas pesa ruedas portátiles. El nuevo catálogo tiene como producto estrella el nuevo indicador portátil GI620 integrado en una maleta.



Con el indicador GI620 se puede escoger entre dos firmwares diferentes, uno ideado para el pesaje de ruedas en estático, y otro ideado para el pesaje de ejes tanto en estático como en dinámico.

Esa versatilidad de usos hace del nuevo indicador portátil GI620 un producto ideal para el control de peso de vehículos para la seguridad de esos y de la misma calzada.

Además, el nuevo indicador diseñado por Giropes se complementa de forma ideal con las plataformas pesa ruedas de las series BPR y PM, ideadas para poder montar estaciones de pesaje en el lugar donde sea necesario.

Las nuevas plataformas portátiles pesa ruedas permiten diferentes formas de instalación y se adaptan a todo tipo de necesidades. Su utilización para pesar en el sitio requerido permite, entre muchas otras cosas, el control de peso y/o cálculo del baricentro para aeronaves y vehículos en su diseño o previo a uso comercial. También es ideal para el proceso de pesaje de vehículos en carretera por parte de las autoridades del tránsito.

Para completar la instalación la gestión de la operativa puede realizarse a través de diferentes softwares según las necesidades de la instalación. Con el programa de PC Gestruck, se puede procesar de forma rápida y eficiente el tráfico de materiales de entrada y salida, y con el Gesdyn, la gestión del pesaje en movimiento para infracciones del tránsito. Además, el programa gratuito Gimanager, es perfecto para configurar y visualizar el indicador desde tu ordenador de forma rápida e intuitiva.

Giropès SL
www.giropes.com

Este 2020 Giropes ha apostado más que nunca por la inversión I+D con el desarrollo de nuevos indicadores de peso que permiten ofrecer soluciones a diferentes sectores. Gracias a ello, hemos podido lanzar al mercado el nuevo indicador portátil GI620 diseñado para el pesaje de ruedas y ejes tanto en estático como en dinámico.



Fuentes de alimentación DC programables de 1500 W en formato 1U half-rack.

Los modelos GH1.5kW de la familia TDK-Lambda GENESYS+™ cumplen los requisitos de laboratorios y otros muchos entornos de aplicación.

TDK Corporation anuncia novedades en su serie GH1.5kW de fuentes de alimentación DC programables de 1500 W con formato 1U half-rack. Estas unidades de la familia TDK-Lambda GENESYS+™ comparten funcionalidad y capacidad de programación con los modelos de 1,7 y 15 kW full rack.

Aparte del uso en laboratorio (como bench-top o rack mount), las posibles aplicaciones abarcan el test de componentes en los sectores de la automoción y aeroespacial, la producción de semiconductores, la simulación de paneles solares y baterías, los procesos de laminado y los sistemas de tratamiento de aguas.

Los diez nuevos modelos se encuentran disponibles asignados a 0 V para 10, 20, 30, 40, 60, 80, 100, 150, 300 y 600 V, con corrientes de salida de 0-2.6 a 0-150 A. Todas las unidades pueden operar en modos de tensión constante, corriente constante y alimentación constante. Es posible conectar en paralelo hasta cuatro fuentes mediante un sistema maestro / esclavo que ofrece una respuesta de carga dinámica y unas características de rizado y ruidos similares a las de una solución con una sola fuente. El rango de tensión de entrada (de 85 a 265 Vac) facilita su uso global.

Sin las barras colectoras, las fuentes GH1.5kW miden 214 mm x 43,6 mm (1U) x 441,5 mm. Dos unidades se pueden montar una

junta a la otra en un rack de 19" estándar, con el kit opcional GH/RM. Estos modelos half rack GENESYS+™ pesan menos de 3,5 kilogramos para facilitar las tareas de traslado o instalación. También está disponible un panel frontal opcional (sin funciones de medida ni de control) para aquellas aplicaciones donde los usuarios tienen un acceso "restringido". Y se pueden añadir filtros de polvo de quita y pon para minimizar la contaminación.

La programación está estandarizada en toda la serie GENESYS+™ a través del uso de los controles del panel frontal, remotamente vía comunicaciones LAN (LXI 1.5), USB 2.0 y RS232/485 o el control analógico aislado y la monitorización (0-5 V y 0-10 V).

Las interfaces opcionales incluyen una selección de GPIB (IEEE488.2) y la plataforma Anybus CompactCom para EtherCAT, Modbus-TCP y otras interfaces, mientras que los controladores de software, un creador de forma de onda y una GUI de panel frontal virtual se suministran en el paquete de software.

Las funciones de protección, como Safe/Auto Re-Start, Last Setting Memory, el control de slew rate de tensión y corriente, la simulación de resistencia interna y el ajuste del brillo de la pantalla completan las características de estos modelos con cinco años de garantía.

Las fuentes de la serie GH1.5kW tienen los certificados de seguridad IEC/EN/UL 60950-1 y 61010-1 y el Marcado CE de acuerdo a las directivas de Baja tensión (LV) EMC y RoHS y cumplen el estándar IEC/EN 61203-3 de inmunidad ante EMI (conducida y radiada) y EMC.

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

ITT Cannon lanza un sistema de carga ultra-rápida para vehículos eléctricos basado en la novedosa tecnología de refrigeración líquida de 3M.



- **Gracias a las propiedades refrigerantes de los Fluidos Especiales 3M™ Novec™, se puede realizar una carga equivalente a un recorrido de 100 km en cinco minutos.**
- **Además, sin la refrigeración líquida el cable sería mucho más voluminoso y pesado, por lo que sería de difícil manejo para los usuarios.**
- **La comercialización de este tipo de soluciones contribuirá en la implementación de puntos de carga de alta potencia en todo el mundo.**

La industria de vehículos eléctricos sigue creciendo con fuerza cada año y, de hecho, las previsiones para el año 2027 sitúan su incremento en torno a los 731.000 millones de dólares. No obstante, para apuntalar esas previsiones resulta crucial solucionar varios factores relacionados con la carga de los vehículos. La mayor disponibilidad de estaciones de carga, por ejemplo, será esencial para permitir un amplio acceso de los consumidores y reducir su "ansiedad de alcance". Sin embargo, otros aspectos igualmente importantes para conseguir la plena aceptación del consumidor de vehículos eléctricos son la velocidad y la eficiencia de la carga.

En la carrera por desarrollar soluciones de carga más rápidas, ITT (a través de su marca Cannon) ha presentado recientemente una nueva solución de carga de alta potencia enfriada por la novedosa tecnología de Fluidos 3M™ Novec™. La solución de carga ultra-rápida Cooled de Cannon está formada por un conector, cable y unidad de refrigeración que, gracias a las propiedades refrigerantes de Novec™, permite cargar a un nivel de 500 A a 1.000 V, es decir, el equivalente a un recorrido de 100 kilómetros, en menos de cinco minutos.

Los fluidos especiales Novec™ han sido desarrollados por 3M para ofrecer un excelente rendimiento en muchas aplicaciones de transferencia de calor, sin comprometer la seguridad del

trabajador o la sostenibilidad ambiental. Dieléctricos y no inflamables, son la alternativa más avanzada a los fluidos de refrigeración tradicionales, como los aceites minerales y el agua glicol, que se pueden usar para enfriar los cables de carga de los vehículos eléctricos.

Es importante destacar que, mediante esta tecnología, la refrigeración tiene lugar en el conector en sí mismo, no solamente en el cable. El refrigerante fluye a través del cable (lo que permite un diámetro muy pequeño) y luego enfría los contactos para controlar la temperatura en la conexión. Esto permite que la solución de carga Cooled mantenga un perfil de temperatura único. Cuando se carga a máxima potencia, la zona con la temperatura más baja en todo el proceso es el contacto entre el automóvil y el conector. Como el enfriamiento es interno al conector, el calor se disipa muy rápidamente ya que el refrigerante pasa de la unidad de refrigeración al cable y al conector, y viceversa.

La refrigeración líquida es un componente fundamental para la solución de carga de alta potencia Canon Cooled de ITT, tanto en lo que se refiere al rendimiento como a la seguridad: el enfriamiento interno provoca muy poco impacto térmico y permite una mejor experiencia de usuario. Sin refrigeración líquida, el cable sería además mucho más voluminoso y pesado, por lo que sería de difícil manejo para los usuarios.

Ralf Glocker, gerente de ITT Cannon para soluciones de vehículos eléctricos, comentó: "Desde el principio, nuestro equipo de ingeniería se centró en conseguir una experiencia óptima de manejo, considerando la fuerza física de una persona promedio que debería ser capaz de manejar fácilmente el equipo. Basándonos en nuestro compromiso de calidad, los ingenieros decidieron que solamente podía ser posible si contábamos con una solución de refrigeración líquida". "El enfriamiento líquido permite reducir el peso del cable en aproximadamente un 40%", añadió.

Tras suministrar unidades de prueba a los principales fabricantes de estaciones de carga durante los últimos meses, ITT ha comenzado ya a comercializar soluciones totalmente industrializadas con el objetivo de contribuir en la implementación de puntos de carga de alta potencia en todo el mundo.

3M España SA - Electrónica y Telecomunicaciones
www.3M.com/es



STILL OPX iGo neo triunfa en los premios Telematics Award.

STILL logra el primer premio en la categoría Conducción automatizada / Autónoma con su recogepedidos de vanguardia. El OPX iGo neo sigue al operador de forma autónoma y se detiene en la mejor posición para la recogida de pedidos, una función que logra reducir los tiempos de montaje y desmontaje hasta un 75%.



Hamburgo, 22 de septiembre de 2020.- Más de 190 aplicaciones, 33 nominados y 10 categorías: es el sumario de los premios Telematic Award de este año. En él, STILL se ha posicionado en primer lugar en la categoría Conducción automatizada / Autónoma al sobresalir con su recogepedidos autónomo OPX iGo neo.

El nivel de entusiasmo antes de conocer los ganadores fue alto: los ganadores de este año conocieron solo unas semanas antes de la presentación online del premio Telematik Award qué compañía había sido nominada, para qué categoría y quién podría convertirse en el ganador. En concreto, los ganadores de las categorías individuales se anunciaron durante un evento digital. En los momentos previos al acto, los nominados tuvieron que someterse a la evaluación independiente de un jurado de expertos en las áreas de empresa o ciencia, periodistas comerciales y usuarios. Como cada dos años, los logros y soluciones de desarrollo más destacados en el campo de la telemática y las tendencias se otorgan tras evaluar las mejores prácticas.



El hecho de que STILL iGo neo haya logrado el máximo reconocimiento en su categoría con el premio Telematics Award ha provocado satisfacción dentro de la compañía. Para Volker Vierek, director de desarrollo de software autónomo inteligente en Kion Mobile Automation: “el premio Telematics Award es un gran éxito. Como desarrollador de robótica, me complace particularmente que con OPX iGo neo, hayamos logrado desarrollar un recogepedidos autónomo basado en inteligencia artificial (IA) que cumple requisitos aparentemente contradictorios: por un lado, aumenta significativamente el rendimiento y, por el otro, incrementa la productividad y mejora la ergonomía. De esta manera se reduce la carga de trabajo para el empleado o empleada con un vehículo de alto rendimiento”.

El OPX iGo neo ergonómicamente mejorado destaca además por su funcionamiento intuitivo y diseño moderno de máxima seguridad. La inteligencia artificial incorporada en el vehículo asegura que el recorrido y la velocidad se adapten siempre al espacio de trabajo. Actuando de forma independiente, el OPX iGo neo sigue a su operador de forma autónoma y se detiene en la posición óptima de recogida. Una función que logra reducir hasta un 75% los tiempos de montaje y desmontaje y que, a su vez, minimiza la distancia recorrida en trayectorias largas con la finalidad de disminuir el gasto de energía física. Un concepto innovador que convenció al jurado de los premios Telematics Award en la edición de su décimo aniversario y que premió a STILL como ganador en el año de su centenario.

El OPX iGo neo es la segunda generación de recogepedidos de vanguardia, y el desarrollo continúa para que la trayectoria de las carretillas autónomas en STILL siga siendo una historia de éxito.

STILL
www.still.es/

DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

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



Medidores de ruedas ovaladas serie OI de MABECONTA

Los medidores de ruedas ovaladas serie OI de MABECONTA se utilizan para medir productos líquidos como gases licuados, ácidos, soluciones alcalinas, grasas, alcoholes, disolventes, dispersiones, polímeros, policondensados, pinturas, colores, adhesivos, etc.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS:

- Medición de líquidos de viscosidad media a alta.
- Alta precisión de medición.
- Baja pérdida de presión.
- Largo tiempo de vida.

Por ello pueden utilizarse en sectores industriales como, petróleo y gas, química y farmacéutica, ingeniería mecánica y de planta, alimentación y bebidas, plantas energéticas, construcción naval...

GAMA DE APLICACIÓN

El rango de aplicación de todos los medidores de ruedas ovaladas de la serie OI de MABECONTA comprende la medición de volúmenes y caudales en el proceso, transferencia de custodia, dosificación y control de líquidos. Se utilizan para la medición de productos líquidos intermedios y finales tales como gases licuados, ácidos, soluciones alcalinas, grasas, alcohol, disolventes, dispersiones, polímeros, policondensados, pinturas, colores, adhesivos y otros medios.

Los medidores de ruedas ovaladas poseen gran capacidad para medir líquidos con viscosidades muy altas sin casi pérdida de presión. La alta precisión proporcionada por los medidores de ruedas ovaladas serie OI garantiza una calidad máxima de los productos que se fabrican. Los contadores de ruedas ovaladas de la serie OI se fabrican con diámetros nominales de 25 a 100

mm. Dependiendo del material y del diámetro nominal, se puede utilizar hasta PN40 con una temperatura máxima de funcionamiento de hasta 180°C.

PRINCIPIO DE MEDICIÓN

Los medidores de ruedas ovaladas pertenecen al grupo de medidores volumétricos de desplazamiento positivo. El medidor de ruedas ovaladas consiste en una carcasa de la cámara de medición con dos ruedas ovaladas pivotantes, dentadas, y que giran en contrarrotaciones entre sí.

Cada giro de las ruedas ovaladas equivale a un volumen concreto (definidos por el espacio entre la rueda ovalada y la cámara de medición) a través del contador.

DATOS TÉCNICOS

Tamaño nominal de 25 a 100 mm (1" a 4")
 Conexión a proceso según ANSI o DIN

Material

Materiales: Acero fundido, fundición de hierro, acero inoxidable
 Partes húmedas: Acero fundido, fundición de hierro, acero inoxidable

Rango de flujo: 5 l / min a 1.200 l / min

Precisión: $\pm 0,1\%$ a $\pm 0,3\%$

Repetibilidad: $\pm 0,02\%$

Viscosidad

0,3 a 3.000 mPa · s (estándar)

3.000 a 60.000 mPa · s (rodamiento a bolas)

Temperatura de proceso: -60 ° C hasta 180 ° C (-76 ° F a 356 °)

Ejecución para alta temperatura: tolerancias especiales / pieza de prolongación de 300 mm.

Ejecución para baja temperatura: con pieza intermedia de 400 mm, más segundo acoplamiento magnético

Presión de proceso: máx. 40 bar (580 psi)

Protección Ex

SISTEMAS DE FILTRACIÓN INDUSTRIAL

Los requerimientos de filtrado son muy distintos según la aplicación, el caudal, la viscosidad del producto o el grado de filtración exigido.

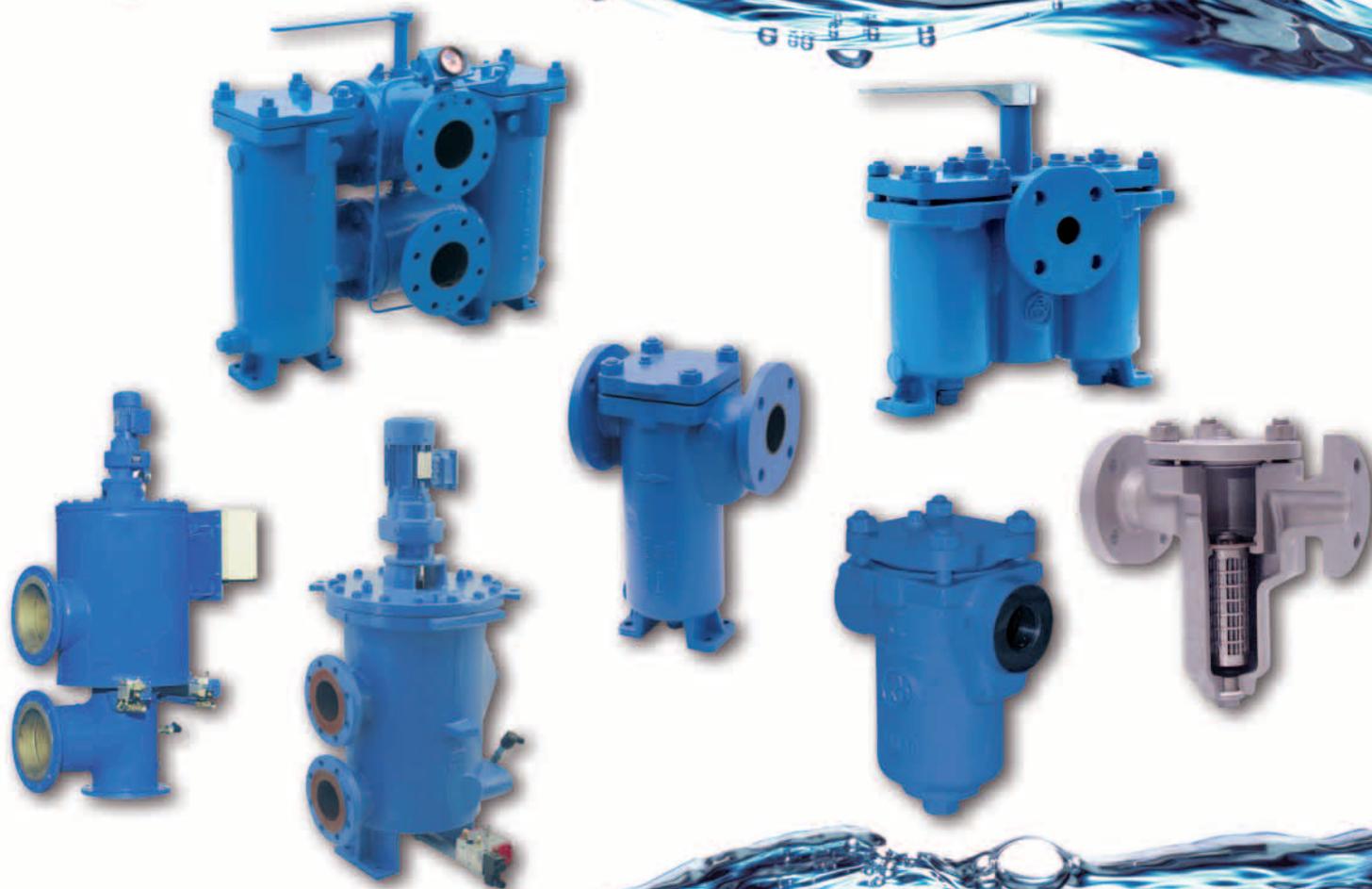
MABECONTA dispone de una amplia gama de filtros y opciones de alta calidad.

Filtros Sencillos y Dobles, Automáticos y Autolimpiantes,

Elementos Filtrantes Reutilizables...



Para más información



BOPP & REUTHER
MESSTECHNIK



MABECONTA

expertos en filtración



Avda. de la Albufera, 323 Edificio Vallausa
28031 Madrid (España)
Tel: +34 91 332 82 72 - Fax: +34 91 332 77 83
e-mail: info@mabeconta.net

Oscilador TXCO de 32,768 kHz con X-Tal y CMOS

El TM-2220-C7 está especialmente indicado en sistemas de sincronización de dispositivos operados por batería en IoT, sanidad, metering y automoción y wearables.



Micro Crystal, empresa representada en España y Portugal por Anatron, S.A., anuncia la disponibilidad de su oscilador de cristal compensado por temperatura (TCXO) TM-2220-C7, un modelo plug and play que se dirige a aquellas aplicaciones donde se demanda una solución fiable y precisa sin salto de frecuencia.

Calibrado de fábrica y embebido en un encapsulado DFN herméticamente sellado y soldable por reflujo (de 3,2 x 1,5 x 0,8 mm), el nuevo oscilador de 32,768 kHz sólo requiere cuatro conexiones para proporcionar un elevado rendimiento con un consumo de corriente de hasta 1,5 μ A y una estabilidad de frecuencia de ± 5 ppm sobre todo el rango de temperatura industrial.

Aparte de mejorar la estabilidad (en comparación con los componentes separados en una PCB), el TM-2220-C7 elimina la necesidad de ajustes durante la fase de diseño de OEM, minimizando las restricciones de integración y reduciendo los costes de desarrollo y el tiempo de llegada al mercado.

Este TXCO de bajo consumo con un rango de tensión de 1,1 a 3,63 V ha sido diseñado para aplicaciones de elevado volumen y sensibles al coste con restricciones de espacio, donde se necesita estabilidad y larga duración, resultando ideal en sistemas de sincronización de dispositivos operados por batería en IoT, sanidad, metering y automoción y wearables.

Por lo tanto, el TM-2220-C7 supone un hito en el campo de los osciladores de baja frecuencia. Su estabilidad a lo largo del rango de temperatura es consecuencia de la integración de un resonador X-Tal en miniatura junto con un circuito ASIC.

Además, es compatible con la normativa RoHS y posee la cualificación AEC-Q200.

Anatron SA
www.anatron.com

Konica Minolta ayuda a la transformación del negocio de Tierps Tryckeri con la AccurioJet KM-1

Tierps Tryckery se ha convertido en la primera compañía en Suecia en invertir en la impresora digital AccurioJet KM-1 B2 de Konica Minolta, un acuerdo para hacer que "la tinta sea la realidad" para los sectores de impresión y embalaje.



La compañía se abrirá a nuevas oportunidades de mercado como parte de su transformación empresarial con la tecnología AccurioJet KM-1.

Tierps Truckeri confía en que esta inversión le permitirá estar a la vanguardia de los desarrollos de infraestructura y tecnología. Håkan Monfors, Director Ejecutivo de Tierps Tryckeri, afirma: "Hemos tomado una elección estratégica excepcional con la primera inversión en impresión por inyección de tinta. Junto con una infraestructura extraordinaria, sin duda, conseguiremos un gran impacto".

Un modelo de negocio que ha requerido del análisis en profundidad de toda la compañía, ha proporcionado las bases para la decisión de inversión de Tierps Tryckeri con sus casi 100 años de historia en la industria.

Mark Hinder, Director de Desarrollo de Mercado de Konica Minolta Business Solutions, GmbH, afirma: "Este primer acuerdo en Suiza remarca cómo Konica Minolta fortalece su posicionamiento en el mercado de la inyección de tinta de hoja cortada a medida que la AccurioJet KM-1 se expande rápidamente en nuevas regiones. Junto con la tecnología patentada, Dot Freeze Technology™, y su probada fiabilidad y productividad, la AccurioJet KM-1 no solo transforma los negocios de los clientes, sino que ahora es la base del crecimiento de Konica Minolta en el sector de la impresión industrial".

Mark añade: "Este es el primer acuerdo de varios que haremos en los próximos meses. Continuamos realizando una fuerte inversión en nuestros socios, equipos de prestación de servicio y, lo más importante, en programas de soporte empresarial para nuestros clientes. Estamos avanzando para hacer que la inyección de tinta se haga realidad para los segmentos comerciales y de embalaje".

Konica Minolta Business Solutions Spain SA
www.konicaminolta.es

Mebatex: Tubos pesados más fáciles de manejar.

Estanterías cantiléver para almacenamiento de metales.



La empresa checa Mebatex, que fabrica rodillos para la industria de maquinaria textil en su sede de Brno, ha multiplicado la capacidad de su almacén exterior con estanterías cantiléver de OHRA. Anteriormente, los tubos de acero que sirven de material de partida para los rodillos se colocaban directamente en el suelo. Al utilizar las resistentes estanterías cantiléver ahora se puede aprovechar la denominada «tercera dimensión» y, por lo tanto, se puede almacenar mucho más material en una misma zona. Al mismo tiempo, se facilita el acceso a los tubos necesarios y se mejora la visión general de las existencias.

La gama de productos de Mebatex posee una extensa variedad de tubos con los que se fabrican los rodillos. Los nuevos productos y el aumento del negocio requerían en una mayor capacidad de almacenamiento para el acero, el acero inoxidable y los tubos de paredes gruesas. Por lo tanto, la empresa decidió sustituir la anterior práctica de almacenar en el suelo por el almacenamiento de los tubos y haces de tubos en estanterías cantiléver de OHRA.

El sistema de estanterías de OHRA convence especialmente por su robustez y estabilidad: OHRA fabrica todos los elementos portantes de las estanterías exclusivamente de perfiles de acero macizos ofreciendo así una alta capacidad de carga con un diseño estilizado. Además, OHRA adaptó las estanterías a las necesidades de Mebatex, para que los diferentes tubos puedan ser almacenados de forma segura y eficiente. OHRA instaló dos lineales de estanterías cantiléver a una sola cara con una longitud total de más de 92 metros en el área exterior.

A una altura de 3.710 milímetros, las estanterías ofrecen hasta cinco niveles de almacenamiento, cada columna de la estantería tiene una capacidad de carga de 4,4 toneladas. Como los brazos cantiléver están suspendidos de manera flexible y no están atornillados a las columnas, el número y el espacio de los niveles

de almacenamiento pueden cambiarse fácilmente y sin herramientas. Cada uno de los brazos cantiléver de 1.800 milímetros de largo puede soportar una carga de hasta 1.100 kilogramos.

Al equipar el almacén exterior con las estanterías cantiléver de OHRA, Mebatex puede almacenar mucha más materia prima para su producción de rodillos. Asimismo, se puede acceder a los tubos necesarios de forma mucho más rápida en comparación con el anterior sistema de almacenamiento en el suelo, de modo que también ha aumentado la eficiencia de todo el proceso de producción. Se ha eliminado el tiempo de trabajo que antes era necesario para mover los elementos de refuerzo y se ha simplificado considerablemente toda la manipulación. Al mismo tiempo, el almacenamiento del material en estanterías cantiléver permite una visión mucho mejor de las existencias.

• Sobre Mebatex s.r.o.:

Mebatex s.r.o. fabrica rodillos para la industria de maquinaria textil. La empresa fue fundada en 1995 por los socios Brugman Maschinenfabrik bn Holanda y Brigitte y Guntram Schneider en Brno (República Checa). Inicialmente, se torneaban y soldaban simples rodillos guía, el mecanizado final se hacía en Holanda. A lo largo de los años, se fueron creando nuevas etapas de producción de rodillos hasta que tanto los rodillos guía como los rollos de exprimido pudieron ser fabricados completamente en Brno. Al mismo tiempo, se iniciaron los trabajos de soldadura de los componentes de las máquinas, como cajas de lavar, bebederos, contenedores, etc. hechos de acero inoxidable. En 2003 las acciones de la empresa Brugman Maschinenfabrik fueron adquiridas por Brigitte y Guntram Schneider. En los años siguientes se renovó y amplió toda la maquinaria. Hoy en día, Mebatex s.r.o. tiene unos 40 empleados y se ha consolidado como proveedor competente y fiable tanto en la industria de la maquinaria textil como en otras ramas.

• Sobre OHRA:

La historia de éxito de OHRA Regalanlagen GmbH comienza oficialmente en 1979: Ottokar Hölscher fundó una empresa para la producción y venta de sistemas de almacenamiento. Gracias a las innovadoras estanterías cantilever, la empresa alemana pudo hacerse rápidamente un hueco en el mercado: A diferencia de las estanterías de la competencia, los brazos de las estanterías cantilever van simplemente colgados en los perfiles verticales perforados; esta solución patentada permite ajustar los brazos cantilever en cualquier momento y sin necesidad de herramientas. Los brazos de las estanterías cantilever y las estanterías de paletas de OHRA se distinguen por una capacidad de carga, resistencia y durabilidad especialmente altas. La cartera abarca desde soluciones de estantería simples, pasando por estanterías completas hasta sistemas de almacenamiento y expedición complejos y totalmente automatizados. Con soluciones logísticas a medida OHRA se ha establecido en una gran variedad de sectores y está representada en 13 países con oficinas de ventas propias. En 2019, el líder del mercado europeo para estanterías cantilever celebró su 40 aniversario.

Advanced FacSCARA SR-12iA: Alta capacidad de carga en espacio reducido, una combinación perfecta.

Su elevada capacidad de carga y la inercia de la muñeca, convierten al robot Scara SR-12iA de FANUC en una opción efectiva y rentable para una amplia variedad de industrias.



FANUC ha presentado el tercer modelo de su línea de robots SCARA: el SR-12iA. Este robot ofrece una capacidad de carga de 12 kg, su inercia de muñeca es de 0.30 kgm² y presenta una arquitectura pequeña lo que abre nuevas posibilidades en aplicaciones de ensamblaje y embalaje. Este modelo también estará disponible en versión Water proof.

Pequeño y ligero, el SR-12iA es fácil de integrar en cualquier línea de ensamblaje. Su superficie de 280 x 364mm, un peso de 53 kg y el alcance de 900mm, aseguran la máxima eficiencia en términos de espacio y rango de movimiento sin comprometer el rendimiento. Su capacidad de carga e inercia permiten utilizar pinzas más grandes lo que conlleva la posibilidad de ensamblar piezas de mayor volumen.

El SR-12iA aporta una fuerza de empuje máxima de 250 N a la mesa, lo que lo hace ideal para aplicaciones de manipulación de paneles solares o paquetes de baterías. A pesar de su volumen, el SR-12iA cumple con todos los requisitos de ensamblado de alta velocidad, garantizando un alto rendimiento.

Sin embargo, este robot también puede implementarse más allá de las aplicaciones habituales. Sus características lo convierten en una buena alternativa para aplicaciones de embalaje. En comparación con los robots habituales que se utilizan en líneas de embalaje, el SR-12iA es más pequeño y rentable lo que permite a las empresas automatizar sus aplicaciones de embalaje de forma más económica.

"Si bien a menudo hay aplicaciones que requieren un robot tradicional de seis ejes, las aplicaciones simples de embalaje muchas veces no requieren reorientación", dice Thomas Schneider, Manager de Producto de Robótica en FANUC Europe GmbH. "Para estos escenarios, un robot SCARA con una capacidad de carga de 12 kg es suficiente". Para las empresas con diversas necesidades de embalaje, el SR-12iA puede ser, por lo tanto, una alternativa práctica y económica para sus líneas de embalaje.

Al igual que los otros modelos SCARA de FANUC, el SR-12iA integra el software y las funciones más avanzadas de FANUC. Viene con el controlador R-30iB Compact Plus e integra el sistema de visión iRVision, el software iRPickTool, Conveyor Tracking, conectividad mediante bus de campo, la seguridad integrada y la mayoría de las otras opciones de software. Para facilitar la configuración y programación del robot integra el nuevo SCARA iRProgrammer de FANUC. Esta interfaz de software se ejecuta en tablets o PC y se puede acceder fácilmente a través de un navegador web.

Además, gracias a nuestro software de simulación RoboGuide podrá estudiar las aplicaciones offline para una instalación óptima.

Fanuc FA Iberia SAU
www.fanuc.es

¿Todavía no te has dado de alta?

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



CONECTA CON LA INDUSTRIA

SumIndustria.es

El proveedor de automoción Batz Group confía en la plataforma de Dassault Systèmes para obtener una ventaja competitiva en el mercado mundial.



- El proveedor español de matrices y sistemas para los principales fabricantes de equipos originales evoluciona a la plataforma 3DEXPERIENCE para mejorar la calidad, la seguridad y el tiempo de comercialización
- La compañía usará la experiencia de solución industrial 'Bid to Win' para la gestión integrada de proyectos
- La plataforma 3DEXPERIENCE le permite a la industria de la automoción ofrecer calidad, al adoptar nuevas tecnologías y complejidad en los vehículos

Dassault Systèmes (Euronext Paris: #13065, DSY.PA) anuncia que Batz Group, proveedor de productos y servicios para el sector de la automoción, ha implementado la plataforma 3DEXPERIENCE. El Grupo Batz, con sede en España, es cliente de Dassault Systèmes desde hace muchos años y ha decidido pasar todas las aplicaciones a la plataforma, para mejorar sus procesos de negocio y ser más competitivo en el mercado mundial. Para lograr estos objetivos, Batz ha confiado en ABGAM, el socio español de Dassault Systèmes, que ha implementado la plataforma 3DEXPERIENCE en la compañía.

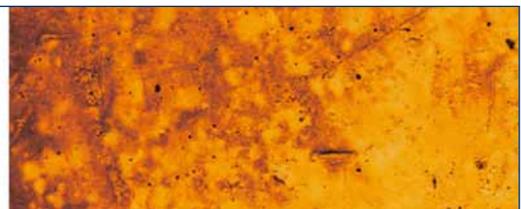
A medida que la industria del transporte y la movilidad se orienta hacia las nuevas tecnologías y aumenta la complejidad del vehículo, proveedores como el Grupo Batz deben encontrar formas para fortalecer sus capacidades y recursos, para proveer de forma rápida a los fabricantes de equipamiento original de todo el mundo con las matrices y los sistemas de alta calidad que reflejen esta evolución. El Grupo Batz usará la experiencia de solución industrial 'Bid to Win', basada en la plataforma 3DEXPERIENCE, para aumentar su agilidad y el control de los procesos, mejorar la calidad y la seguridad de sus sistemas de herramientas y control del automóvil y reducir los plazos de salida al mercado.

El Grupo Batz puede integrar la gestión de los proyectos en una sola plataforma digital, eliminando las barreras que dividen a los implicados en los diferentes departamentos y permitiéndoles trabajar de forma más rápida y eficiente. Los equipos pueden colaborar de forma segura en tiempo real a lo largo del ciclo de vida del producto y acceder y compartir información actualizada sobre los cambios del desarrollo, los datos del producto y la gestión de los requisitos con sus clientes y los proveedores que participan en un proyecto.

"El negocio de los proveedores es cada vez más competitivo, así que decidimos integrar la gestión de documentos, la de CAD, las listas de materiales y proyectos en la plataforma 3DEXPERIENCE de Dassault Systèmes", explica Jose Ángel Fernández Gutiérrez, gerente de CAD/CAM & PLM del Grupo Batz. "Hemos experimentado mejoras significativas desde que la implementamos: más pedidos, acceso rápido a la información del proyecto, tiempos de producción reducidos y menor riesgo de disminución de la calidad del producto o de incremento en el coste de producción. Nuestros productos llegan al mercado más rápido".

"Los proveedores de la industria de la automoción están trabajando en una era de oportunidades sin precedentes para prosperar, pero la creciente competencia mundial y las necesidades constantemente cambiantes de los clientes pueden conducir a la pérdida de negocios si no están preparados", explica Laurence Montanari, vicepresidenta de la Industria del Transporte y la Movilidad de Dassault Systèmes. "La plataforma 3DEXPERIENCE les permite a proveedores, como el Grupo Batz, superar los desafíos de la industria y transformar las oportunidades del mercado en ventajas".

Dassault Systèmes
www.3ds.com/es





NUEVO ALMACÉN AUTOMÁTICO DE SSI SCHAEFER PARA LA EMPRESA DE MODA TIFFOSI

En calidad de integrador, SSI Schaefer ha construido el nuevo almacén automático de la empresa portuguesa de moda TIFFOSI, retailer líder con 10.000 referencias por temporada y más de 1000 puntos de venta.

SSI Schaefer, integrador y proveedor líder mundial en intralogística, se adjudicó el proyecto de construcción del nuevo almacén automático para una de las empresas lusas líderes en moda, TIFFOSI, con el fin de potenciar su estrategia de crecimiento optimizando su operativa y costes logísticos.

Según afirma Sérgio Oliveira, Director General y Miembro del Consejo de Administración de Tiffosi, "Estamos en plena expansión y crecimiento con una previsión de duplicar nuestro volumen de ventas en 3 años. Y para alcanzar dicha expansión de forma eficiente necesitamos dotarnos de un almacén automático para el que hemos confiado en SSI SCHAEFER. Con este proyecto por un lado vamos a poder unificar nuestros almacenes que actualmente tenemos descentralizados y, por otro, automatizaremos nuestra operativa logística para ganar en eficiencia, calidad y plazo de entrega.

Ubicado en la localidad portuguesa de Trofa en el distrito de Porto, el nuevo almacén automático cuenta con 2 zonas de almacenaje equipadas con 12 pasillos de Miniloat que suman un

total de 84.000 ubicaciones para cajas de cartón. Asimismo, la solución incluye un sorter de clasificación y 1,4 Kilómetros de conveyors que conectan las distintas áreas del almacén. Finalmente, gracias al software WAMAS® Lighthouse, tiene las funcionalidades de visualización clásicas con la representación gráfica de los indicadores logísticos clave predefinidos. Se trata en definitiva de que, desde un único punto de información y panel de control, TIFFOSI pueda disponer de la vista técnica y logística de sus datos operativos dentro de un panel de control.

Acerca de TIFFOSI

TIFFOSI ES UNA MARCA ESPECIALIZADA EN VAQUEROS, QUE CUENTA CON UNA EXPERIENCIA Y SABER HACER DE 35 AÑOS EN EL ARTE DE LA CREACIÓN DEL VAQUERO PERFECTO.

Presente en más de 1000 puntos de venta en Italia, España, Portugal, Bélgica, Austria, Francia, Alemania, Eslovenia, Luxemburgo, Suiza, Grecia, Países Bajos, Irlanda, Reino Unido, Ucrania, Arabia Saudí y Qatar.

En España estamos presentes en las principales tiendas El Corte Inglés y en Madrid, con una tienda propia.

TIFFOSI es una marca fiel al espíritu auténtico del Denim, que se distingue por la innovación y por el máximo confort, aliado a las tendencias de moda. Esta apuesta por la innovación se refleja en una amplia diversidad de vaqueros técnicos y en el constante perfeccionamiento y variedad de fits especiales y específicos, diseñados para cada cuerpo. La calidad superior de los materiales, la originalidad y la atención a los detalles forman parte del ADN de TIFFOSI, así como la ineludible preocupación por transformar unos vaqueros en una prenda de ropa distintiva y especial.

El año pasado, TIFFOSI cerró su ejercicio con una facturación de cerca de 230 millones de euros.

Acerca de SSI SCHAEFER

Con más de 80 años de historia, 10.500 empleados, 54 delegaciones y 10 fábricas en todo el mundo, SSI SCHAEFER es el proveedor líder mundial en intralogística con el más amplio abanico de soluciones propias, modulares, escalables y automatizadas de almacenamiento y preparación de pedidos de alto rendimiento.

SSI SCHAEFER es el principal referente mundial en intralogística como proveedor integral de soluciones llaves en mano para centros de distribución e instalaciones logísticas. Con casi de 20

años de presencia directa en el mercado ibérico y con gran reputación por la alta calidad de sus productos y servicios, SSI SCHAEFER cuenta con más de 1.300 clientes en los principales sectores de actividad: farma y cosmética, industria, alimentación y bebidas, moda, distribución alimentaria y retail y operadores logísticos, entre otros.

SSI Schaefer Sistemas Internacional SL
www.ssi-schaefer.com/es-es

Baoli promueve la alta eficiencia y el cuidado en los costes de mantenimiento con sus dos líneas de transpaletas y apiladores.

- La gama de transpaletas y apiladores integran modelos versátiles que facilitan las tareas y permiten responder a multitud de necesidades dentro de un almacén.
- Los modelos de litio de Baoli se adecúan a la creciente necesidad del sector logístico por minimizar el impacto ambiental y promover el ahorro de energía.



Las líneas de transpaletas EP y apiladores ES de Baoli han sido diseñadas para cubrir las múltiples necesidades dentro de un almacén logístico. Una gama de productos fiables y con muy buen rendimiento, que se convierten en la mejor opción para quienes buscan unas transpaletas en completo equilibrio entre la productividad y los precios más competitivos del mercado.

Dentro de la gama de transpaletas de la línea EP, Baoli ofrece modelos ideales tanto para el transporte en distancias cortas como para la carga y descarga de camiones. Dentro de esta gama, las transpaletas para peatones con timón largo EP 16-N01, EP 20-N04 y EP 25-N02, con capacidades de carga de 1.6 a 2.5 toneladas, garantizan una excelente maniobrabilidad.

La transpaleta eléctrica EP 16-N01, en particular, es perfecta para espacios estrechos debido a su chasis compacto. Al mando de esta carretilla, la conducción es cómoda e intuitiva ya que el brazo de dirección largo permite un control óptimo y muy

ergonómico. De hecho, el manejo requiere aplicar menos fuerza que las transpaletas con brazo de dirección corto y permite al operario mantener una distancia óptima en todo momento. La cubierta principal se puede quitar desenroscando dos pernos para facilitar las operaciones de mantenimiento de la EP 16-N01, mientras que las robustas cubiertas laterales han sido diseñadas para ofrecer la máxima protección contra elementos como el polvo o el agua pulverizada. Por su construcción de alta calidad, los detalles tecnológicos, la máxima eficiencia de la maquinaria y la reducción de los costes de mantenimiento, Baoli ha logrado que esta transpaleta se posicione como un modelo de referencia capaz de satisfacer las necesidades de intralogística dentro de un almacén.

La transpaleta eléctrica con plataforma Baoli EP 20T es la carretilla ideal para el transporte de mercancías en distancias medias y largas ya que tiene una capacidad de carga de hasta 2.0 toneladas y una velocidad de hasta 9 km/h. Estas carretillas destacan, además, por los estribos plegables, el protector lateral, la dirección asistida eléctrica y por su excelente rendimiento gracias a la confiable electrónica de CA.

La minimización del impacto medioambiental y el cuidado por el ahorro de energía se han convertido en un aspecto que cobra cada vez mayor importancia en el sector de la logística, lo que lleva a muchas compañías a introducir baterías de litio en las carretillas eléctricas. Para promover este uso, Baoli ha introducido la batería de litio en la EP 12WS y la EP 15WS. En concreto, la primera tiene una batería de iones de litio de 24V-20Ah, que permite tres horas de trabajo y requiere algo menos de dos horas y media para una recarga completa. Por su parte, la segunda puede equiparse con una potente batería de iones de litio de 24V 60Ah que, junto con el cargador de batería integrado, logra que la transpaleta consiga una libertad absoluta.

- Una amplia línea de apiladores
- Los apiladores ES de Baoli son perfectos para los almacenes y los espacios de interior ya que se desenvuelven de forma precisa en multitud de tareas logísticas, como durante la carga y descarga de vehículos o en las tareas de almacenamiento en estanterías de alto nivel. Además, incluyen mástiles que garantizan la máxima visibilidad y ofrecen una excelente fiabilidad a lo largo del tiempo. Dentro de esta línea, el ES 10-N01 es la elección perfecta para el trabajo no intensivo: es compacto y funcional, puede manejar cargas de hasta 1.000 kg, tiene un diseño cómodo, cuenta con cuatro puntos de apoyo, e integra una barra lateral que contribuye en la estabilidad y ofrece un soporte para el operario durante la conducción.

Baoli EMEA
www.baoli-emea.com/?lang=es

EL BEI FACILITA 35 MILLONES DE EUROS A ENDESA PARA INSTALAR 8.500 PUNTOS DE RECARGA PARA VEHÍCULOS ELÉCTRICOS EN ESPAÑA.

Antes del final del presente año ya estarán desplegados los primeros 2.000 puntos en vías y espacios públicos. • El proyecto evitará la emisión de 57.000 toneladas de CO2 al año. • Recuperación verde: impulso a la industria del vehículo eléctrico y creación de cerca de 600 puestos de trabajo durante la fase de implementación.



El Banco Europeo de Inversiones (BEI) y Endesa unen fuerzas para impulsar la movilidad eléctrica en España. Para ello, el banco de la UE facilitará a la empresa española 35 millones de euros de financiación para la instalación de estaciones de recarga eléctrica repartidas por todo el país. El proyecto, que se completará a lo largo de los próximos cuatro años, permitirá desplegar en total 8.500 puntos de recarga que darán servicio a vehículos híbridos o eléctricos.

Los primeros 2.000 puntos de recarga quedarán instalados este año en la red principal de autovías y en las principales áreas urbanas del país, con el objetivo de cubrir 15.000 kilómetros y las ciudades con más de 35.000 habitantes. De esta forma, el conductor del vehículo eléctrico podrá disponer de un punto de recarga cada 100 km y de infraestructuras de recarga en las principales ciudades del país. El resto de las estaciones se irán instalando en los tres años siguientes, hasta 2023, alcanzando los 8.500 puntos de recarga de acceso público. Todos estarán en vías o estacionamientos públicos con acceso abierto a los conductores.

La financiación facilitada por el BEI contribuirá a acelerar la transición hacia una movilidad eléctrica en Europa y a cumplir con el objetivo de disponer de 1 millón de puntos de recarga en la UE para el año 2025, tal y como lo recoge el Pacto Verde Europeo elaborado por la Comisión. Para lograrlo, según diferentes estudios, en el caso de España será necesario pasar de

los cerca de 9.000 puntos de recarga que hay actualmente a más de 120.000.

El proyecto ayudará a reducir las emisiones contaminantes del transporte por carretera y al cumplimiento de los objetivos del Pacto Verde Europeo y del Acuerdo de París, que establecen la necesidad de reducir las emisiones de este tipo de transporte en un 90% para el año 2050. Según las estimaciones del banco, una vez estén instalados, los nuevos puntos de recarga eléctrica evitarán la emisión de 57.000 toneladas de CO2 al año.

Junto a sus beneficios medioambientales, estas inversiones impulsarán a la industria del vehículo eléctrico y tendrán un impacto positivo en la generación de empleo en un momento crítico por la crisis económica provocada por el COVID19. En concreto, de acuerdo con los estudios del BEI, el proyecto de Endesa permitirá crear cerca de 600 puestos de trabajo durante la fase de implementación y otros 40 de carácter fijo.

La vicepresidenta del BEI, Emma Navarro, responsable de acción climática del Banco y de su actividad en España, ha asegurado: "La descarbonización del transporte es un elemento clave para cumplir con nuestro objetivo de alcanzar la neutralidad climática en 2050. Por eso, nos complace unir fuerzas con Endesa para impulsar inversiones en infraestructuras que facilitan el uso del vehículo eléctrico y que al mismo tiempo contribuyen a la recuperación de la economía española, en este contexto tan extraordinariamente difícil provocado por el COVID19. Como Banco del clima de la UE, el BEI facilitará todo su apoyo a España financiando inversiones que le ayuden a superar esta crisis y a avanzar hacia una economía baja en carbono".

Para el consejero delegado de Endesa, José Bogas, "contar con el apoyo del que ya es el Banco europeo del clima es garantía de la solidez de la propuesta de Endesa para revitalizar el país: la economía y el medioambiente no pueden ir separados, el desarrollo económico debe ser sostenible. Consolidar la red de recarga de vehículos eléctricos en España mientras creamos riqueza, puestos de trabajo y reducimos las emisiones es un gráfico ejemplo de esta visión".

• El banco del clima de la UE

El BEI es el mayor proveedor multilateral de financiación a escala mundial para luchar contra el cambio climático. El objetivo del Banco es liderar la movilización de la financiación necesaria para limitar el aumento de la temperatura media del planeta a 1.5°C con respecto a los niveles preindustriales con el fin de cumplir con los objetivos del Acuerdo de París. El 14 de noviembre de 2019, el Consejo de Administración del BEI aprobó sus nuevos objetivos climáticos y la nueva política de préstamos energéticos: el Banco aumentará gradualmente la financiación que destina a objetivos climáticos y medioambientales hasta el 50% en el año 2025, con el fin de que el Grupo BEI movilice, en la década crítica de 2021 a 2030, al menos 1 billón de euros para favorecer inversiones que contribuyan a lograr estos objetivos. Asimismo, anunció el propósito de alinear todas las actividades del Grupo BEI con el Acuerdo de París. Para ello, el BEI dejará de financiar proyectos energéticos basados en combustibles fósiles a partir de finales de 2021.

El Banco Europeo de Inversiones (BEI) es la institución de financiación a largo plazo de la Unión Europea cuyos accionistas son sus Estados miembros. El BEI facilita financiación a largo plazo a proyectos de inversión viables con el fin de contribuir al logro de los objetivos de la política de la UE.



Genesal Energy suministra energía de emergencia al hospital de Sucre, uno de los centros sanitarios más avanzados de Bolivia.

La empresa gallega Genesal Energy ha suministrado energía de emergencia al hospital de Sucre, uno de los centros sanitarios más modernos y avanzados de Bolivia.

Genesal Energy es experta en diseñar equipos especiales para instalaciones tan complejas como los centros hospitalarios, donde nada puede fallar y todo debe estar bajo control, ya que cualquier fallo en el suministro pone en peligro la vida de los pacientes.

La compañía gallega ha diseñado, fabricado y suministrado un grupo electrógeno "llave en mano" para este hospital boliviano, ubicado en el departamento de Chuquisaca. El centro hospitalario se encuentra en la ciudad de Sucre y será uno de los más modernos complejos de la red sanitaria pública del país. El edificio contará con capacidad para casi 200 pacientes, tendrá un gran parking y un helipuerto, convirtiéndose en un referente en el campo de los denominados hospitales de tercer nivel o altamente especializados.

- Diferentes cargas
- El cliente necesitaba un grupo de emergencia de 590-650 kVAs

y Genesal Energy diseñó un generador eléctrico de gran potencia para dar respuesta a las necesidades del cliente ante las diferentes cargas de la instalación; garantizando de este modo el suministro eléctrico ante posibles fallos de red y, por tanto, asegurando el normal funcionamiento del hospital. Estas son las principales características del equipo electrógeno.

CARACTERÍSTICAS

- Sistema de recirculación y calentamiento de líquido refrigerante de motor para proporcionar la temperatura adecuada en el arranque del grupo.
- Arranque por orden externa.
- Equipo insonorizado de acuerdo con los estándares para evitar ruidos excesivos y vibraciones en la instalación.
- Baterías de Gel.
- Garantía ampliada a tres años.

DATOS TÉCNICOS

- Ejecución: Cabina 5.000 insonorizada 715 L
- Potencia Prime: 590 kVA
- Potencia Standby: 650 kVA
- Tensión: 400/230 V
- Frecuencia: 50 Hz
- RPM: 1.500
- Motor: VOLVO
- Alternador: MECC ALTE

Genesal Energy - Generadores Europeos SA
www.genesalenergy.com

Iberdrola pone en marcha su mayor parque eólico: East Anglia ONE, en aguas del Reino Unido.

El proyecto ha contado con participación de proveedores españoles: la subestación y las cimentaciones han sido fabricadas por Navantia y Windar, respectivamente.

- La pandemia no para el desarrollo de un proyecto ejemplo de las oportunidades de la recuperación verde: el parque produce energía limpia para 630.000 hogares tras haber invertido 2.500 millones de libras y generar 3.500 empleos durante su construcción. Ahora, 100 profesionales cualificados gestionan ya su operación y mantenimiento

Iberdrola, a través de su filial ScottishPower Renewables, ha puesto en marcha la que hasta ahora es la mayor instalación eólica de su historia y una de las del mundo de su clase: el parque eólico marino East Anglia ONE, en aguas británicas del Mar del Norte. Con una potencia instalada de 714 megavatios (MW), las 102 turbinas que lo conforman ya están operativas, produciendo energía limpia para 630.000 hogares británicos.

East Anglia ONE ha arrancado dentro de los plazos previstos inicialmente, a pesar del complejo entorno generado por la pandemia de la Covid-19. De hecho, alrededor del 20% de la instalación de las turbinas se realizó durante el periodo de confinamiento en el Reino Unido, lo que obligó a la compañía y a sus profesionales a cambiar su operativa de trabajo: se habilitaron embarcaciones más pequeñas para reducir al máximo las tripulaciones, se crearon espacios de convivencia entre profesionales para evitar contacto con personas ajenas al proyecto y se desarrollaron protocolos de salud específicos, evitando cambios en los equipos.

East Anglia ONE opera a pleno rendimiento, después de destinar a su desarrollo una inversión total de 2.500 millones de libras y emplear durante su construcción a 3.500 profesionales. A estos se añaden los 100 puestos de trabajo fijos y cualificados generados para las labores operación y mantenimiento del parque, en la base Lowestoft, en la costa este del Reino Unido, a unos 200 kilómetros de Londres.



Iberdrola se anticipa así al modelo energético del futuro. La puesta en marcha de East Anglia ONE refuerza el liderazgo de Iberdrola en el desarrollo de energía eólica marina, tecnología en la que cuenta con una cartera de 12.000 MW en todo el mundo, a los que se añaden 9.000 MW de opciones de desarrollo en Suecia.

- Tecnología española en el Mar del Norte
Esta nueva instalación se convierte en un nuevo ejemplo de recuperación verde como motor de economía y empleo, tanto local como de empresas colaboradoras de Iberdrola procedentes de otros países.

En concreto, la española Navantia ha fabricado en sus instalaciones de Puerto Real (Cádiz) la subestación del parque, bautizada como Andalucía II. Esta gran infraestructura es la encargada de recoger la electricidad producida por los aerogeneradores y transformar la tensión para poder trasladarla a la costa, de lo que se encargan dos cables de exportación en el fondo del mar, cada uno de un largo de cerca de 85 kilómetros.

Además, Navantia Fene, en Galicia, ha construido 42 jackets o cimentaciones sobre las que se sostienen los aerogeneradores, de más de 167 metros de altura cada uno, mientras que la asturiana Windar construyó los pilotes correspondientes en sus talleres de Avilés (Asturias).

Asimismo, Iberdrola, a través de ScottishPower Renewables, ha hecho de East Anglia además uno de los polos de su estrategia de desarrollo de capacitación, involucrando a 3.000 alumnos de todo el espectro educativo, con la puesta en marcha del primer programa de aprendices de la filial y la colaboración con diez posgrados de ingeniería en la Universidad de East Anglia.

- Avanzando hacia East Anglia HUB, el mayor complejo eólico marino del mundo

Tras la puesta en marcha de East Anglia ONE, Iberdrola tiene ya la vista puesta en East Anglia HUB, que constituye el mayor proyecto marino del grupo en todo el mundo y engloba tres proyectos que suman una capacidad total de 3.100 MW: East Anglia ONE North, East Anglia TWO e East Anglia THREE.

El desarrollo de este gran complejo, cuyo inicio está previsto para 2022, requerirá una inversión de 6.500 millones de libras esterlinas, más de 7.600 millones de euros. Los tres parques se desarrollarán de forma simultánea y convertirán a Iberdrola en uno de los principales operadores del sector eólico marino en Reino Unido.

Iberdrola SA
www.iberdrola.com



Iberdrola pone en marcha la primera app de recarga colaborativa de vehículos eléctricos para particulares.

La compañía regalará 50 dispositivos de apertura automática de garajes y 50 puntos de recarga proporcionados por Wallbox.



- La aplicación pone en contacto a los propietarios de puntos de recarga que quieran alquilarlos con los usuarios de vehículo eléctrico. Además, está integrada con dispositivos de apertura automática de garaje que facilitan su acceso en remoto

- El proyecto piloto, liderado por Iberdrola en el marco de la iniciativa Madrid in Motion, arranca de la mano de las 'startups' HomyHub y Cargatucoche

Iberdrola avanza en su estrategia de electrificación con nuevas soluciones en materia de movilidad sostenible con la puesta en marcha de la primera app orientada completamente a la recarga colaborativa de vehículo eléctrico.

A través de esta aplicación, desarrollada en colaboración con las startups Cargatucoche y HomyHub, se pone en contacto a los propietarios de puntos de recarga que quieran alquilarlos, con los usuarios de vehículo eléctrico. La app -disponible para su descarga en Google Play y App Store- se acaba de lanzar, aprovechando la Semana Europea de la Movilidad.

El objetivo de esta aplicación es aportar soluciones a usuarios que se plantean adquirir un vehículo eléctrico, pero no cuentan con una plaza de garaje para instalar un punto de recarga. En la actualidad, más de 15 millones de vehículos eléctricos 'duermen' en la calle.

La aplicación desarrollada por la startup Cargatucoche permite a los propietarios de los puntos alquilarlos, los días y horas que más les convengan, al precio que ellos decidan. Para facilitar el acceso en remoto a la infraestructura en alquiler, la app se ha integrado en los dispositivos inteligentes de HomyHub, que permiten abrir y cerrar las puertas o barreras desde cualquier dispositivo móvil.

La app cuenta con un sistema de validación de identidad mediante escaneo de DNI y selfie, y los dispositivos Homyhub disponen de un sistema de registro de los accesos realizados.

- La suma de esfuerzos en la búsqueda de soluciones. Los 50 primeros participantes de este proyecto tendrán de forma gratuita uno de estos dispositivos Homyhub de apertura automática. Por su parte, Wallbox ofrece puntos de recarga gratuitos a los 50 primeros participantes del proyecto.

Empresas como SEAT, Cabify y Pryconsa han querido sumarse a este reto, colaborando en la búsqueda de sinergias y soluciones para seguir impulsando la movilidad eléctrica, dando difusión de este proyecto entre su red de clientes, empleados y socios colaboradores.

La movilidad y el impacto positivo en las ciudades

El proyecto se enmarca en 'Madrid in Motion', una iniciativa de movilidad urbana lanzada por barrabes.biz con el apoyo del Ayuntamiento de Madrid y la Empresa Municipal de Transportes, para generar soluciones colaborativas e innovadoras sobre los desafíos de la movilidad que promuevan un impacto positivo en el futuro de las ciudades y sus ciudadanos.

Las startups Homyhub y Cargatucoche cuentan con el apoyo financiero de Iberdrola, así como de su equipo de Smart Mobilty para el desarrollo y la consecución de la solución. Asimismo, han tenido la oportunidad de trabajar con otras áreas de negocio y empresas del grupo energético. En el desafío global, la compañía analizó 54 propuestas presentadas por innovadores tecnológicos.

- Pisa el acelerador y refuerza su plan de movilidad sostenible. Iberdrola sigue apostando por la electrificación del transporte en su estrategia de transición hacia una economía descarbonizada, como palanca clave para la reducción de las emisiones y la contaminación, así como para la recuperación verde en el mundo postCOVID.

La compañía despliega un plan de movilidad sostenible, con una inversión de 150 millones de euros, con el que intensificará el despliegue de puntos de recarga para vehículos eléctricos en los próximos años. La iniciativa prevé la instalación de cerca de 150.000 puntos de recarga, tanto en hogares, como en empresas, así como en vía urbana, ciudades y las principales autovías en los próximos cinco años. La apuesta por el despliegue de estaciones de alta eficiencia se concretará en la instalación de estaciones ultra rápidas (350 kW) cada 200 kilómetros, súper rápidas (150 kW) cada 100 kilómetros y rápidas (50 kW), cada 50 kilómetros.

Iberdrola es consciente de la necesidad de impulsar la electromovilidad en España a través de una acción coordinada y eficaz con los principales agentes implicados. En este sentido, la compañía ha completado ya más de 40 acuerdos de despliegue de infraestructura con administraciones, instituciones, empresas, estaciones de servicio, concesionarios y fabricantes de vehículos eléctricos.

Iberdrola ha sido la primera empresa española en suscribir la iniciativa EV100 de The Climate Group, con el objetivo de acelerar la transición hacia los vehículos eléctricos, comprometiéndose a electrificar toda su flota de vehículos y facilitar la recarga al personal en sus negocios en España y Reino Unido a 2030.

Soldadura en electrónica: ¿Cómo evitar los humos tóxicos?

En el sector de la electrónica el proceso de soldadura más utilizado para lograr asegurar una correcta transmisión de corriente en el circuito es aquel que utiliza el estaño o aleaciones de éste como material de aporte.

Gracias a la soldadura de estaño se pueden lograr uniones de duración prolongada incluso definitiva, soportando de manera perfecta golpes y vibraciones.

- En qué consiste la soldadura en electrónica
En concreto, la soldadura de estaño se clasifica dentro de las soldaduras de tipo blandas; es decir, aquellas que funden a menos de 450°C. Aquellas soldaduras de tipo 'fuertes' son aquellas que, por el contrario, funden a más de esa temperatura, como la soldadura oxiacetilénica.

Para llevar a cabo este tipo de trabajos de soldadura en electrónica es común la utilización de pequeños soldadores, los llamados "lapiceros", que garantizan un buen resultado en multitud de aplicaciones diferentes ya sea el cableado de equipos o la construcción de circuitos impresos.

- Cómo aspirar los humos de soldadura en electrónica
El proceso de soldadura en electrónica conlleva la generación de humos de soldadura, humos visibles y no visibles (los gases) que pueden resultar gravemente perjudiciales para la salud de los operarios.

Al contrario de lo que se pueda pensar, los humos de soldadura no cuentan en su composición con materiales pesados como el plomo, ya que el trabajo con este tipo de metales requeriría operar bajo altísimas temperaturas.

Los humos de soldadura se componen de partículas muy pequeñas (0,01 mm). Son partículas que nuestra nariz es incapaz de retener y, por tanto, viajan hasta nuestros alveolos pulmonares provocando así afecciones de considerable gravedad.

- Humos y gases emitidos en el proceso de soldadura en electrónica.

Los humos de soldadura de estaño se producen en los procesos de soldadura de fabricación o reparación de componentes electrónicos (por ola, ola selectiva, hornos de reflujo, por puntos...).

Algunos de los gases producidos más habitualmente por la soldadura electrónica, son:

- Ácidos primarios.
- Ácido abiético.
- Monóxido de carbono.
- Ácido hidroclorhídrico.
- Alhéidos alifáticos.
- Compuestos orgánicos volátiles.

- Aspiración y filtración de humos de soldadura en electrónica, con Barin

En Barin tenemos un objetivo: capturar los gases perjudiciales generados en el proceso de soldadura de estaño antes de que lleguen a las vías respiratorias del operario.

Para una correcta aspiración de humos de soldadura en electrónica, en Barin disponemos de soluciones de diferente naturaleza, pero todas ellas destinadas a captar el humo desde el origen.

La tendencia del sector de la soldadura es la implementación de sistemas de aspiración y extracción de humos en la propia máquina soldadora, sistemas de extracción individual, o bien dobles, fácilmente instalables. En Barin contamos con este tipo y con más, como los siguientes:

- Brazos de aspiración articulados posicionables.
- Aspiración integrada en el lápiz soldador.
- Equipos de aspiración y filtración portátiles.
- Instalaciones estacionarias centralizadas.
- Cabinas de trabajo con aspiración.

Soluciones a medida para las tareas que lleves a cabo en tu puesto de trabajo o empresa que supongan una exposición prolongada a los humos de soldadura.

EN BARIN NOS PREOCUPA EL AIRE QUE RESPIRAS.

Barin SA
www.barin.es



barin

Líderes en Aspiración Industrial

Barin, empresa líder en el sector, realiza estudios y diseños de sistemas de aspiración localizada en el origen de diferentes tipos de contaminantes.

Para más información visite nuestra web.



SOLUCIONES **A MEDIDA**



barin

Pol. Ind. Río Janeiro - C/Cañamarejo, 1
28110 Algete, Madrid - Tel.: 900 010 837 - info@barin.es

Así, su catálogo incluye los únicos dispositivos de protección contra sobretensiones (SPD) que resultan adecuados para sistemas fotovoltaicos de corriente continua (DC) con acumulación en baterías. Recordemos que no es lo mismo la protección de paneles fotovoltaicos que la protección de baterías debido a la alta corriente de cortocircuito que pueden dar estas en caso de problemas.

Ya que todavía no existen estándares en la IEC que diga lo que han de cumplir los elementos que se instalan previos a las baterías, Raycap se ha adelantado a desarrollar productos acordes a la UL, que si tiene estandarizada esta aplicación. Así pues, estos productos cumplen el estándar UL 1449 (cuarta edición), proporcionan una protección Clase I+II, Tipo 1 y Tipo IV respecto a la UL en un diseño compacto y enchufable multipolar.

Dos buenos ejemplos de estos productos fabricados por Raycap y distribuidos por DISMATEL son los protectores ProBloc B 1000 DC y SafeTec T2 1000 DC con una tensión máxima de funcionamiento de 1000 VDC.

- ProBloc B 1000 DC

El ProBloc B 1000 DC es un producto con certificación UL Tipo 1CA diseñado para ser utilizado en una gran cantidad de sistemas de corriente continua (DC – baterías).

Este modelo compacto incluye un fusible térmico interno con sistema de desconexión patentado (mecanismo giratorio) que se puede utilizar para extinguir con seguridad un arco de conmutación.

Debido a la alta capacidad de autoextinción, es capaz de extinguir corrientes de cortocircuito de hasta 50 kA que, por ejemplo, pueden surgir en sistemas de almacenamiento con baterías o en aplicaciones de movilidad eléctrica (e-mobility) como los cargadores de DC para automóviles.

El ProBloc B 1000 DC con tecnología MOV y GDT también se caracteriza por una corriente de descarga impulsiva de (IIMPTotal) 12,5 kA (10/350), una topología híbrida sin fugas a tierra, una alta resistencia a los golpes y las vibraciones y un contacto RC de señalización remota de estado (opcional).

- SafeTec T2 1000 DC

Este SPD con tecnología SafeTec TC patentada a nivel mundial también se encuentra especialmente indicado a la hora de proteger los sistemas de sistemas de corriente continua (DC).

Su función de control térmico prolonga la vida útil de los SPD, dota de inmunidad a las sobretensiones temporales (TOV) y proporciona un alto nivel de protección con las mismas dimensiones que otros dispositivos convencionales.

Las características universales del SafeTec T2 1000 DC hacen que sea ideal para salvaguardar los dispositivos eléctricos no sólo contra las sobretensiones causadas por rayos, sino también contra picos y sobretensiones que se originen en el sistema interno.

Además del indicador de estado mecánico, opcionalmente se puede incorporar un contacto remoto libre de potencial (RC) de tres polos para monitorizar remotamente el estado operativo del dispositivo.

Con cinco años de garantía, este modelo con certificación UL Tipo 4CA también destaca por una corriente de descarga nominal (INTotal) de 65 kA (8/20) y una alta resistencia a los golpes y las vibraciones.

Dismatel Suministros SLU - Raycap
www.dismatel.com

Bomba de agua

La bomba de agua se encarga de asegurar el suficiente flujo del líquido refrigerante por su correspondiente circuito para evitar el sobrecalentamiento del motor.



Su movimiento se acciona mediante una correa trapezoidal o acanalada que gira sobre una polea o dámper situada en el extremo del cigüeñal.

La vida útil de una bomba de agua depende en gran medida de la calidad del refrigerante, del estado y la funcionalidad de sus

componentes, y también de que se haya llevado a cabo una correcta instalación.

El eje de la bomba de agua se acciona mediante la polea. Se fabrica con un tipo de acero de gran calidad como el utilizado en la fabricación de rodamientos, de hecho sería similar al que también se utiliza en muchas bombas para fabricar el aro interno de los rodamientos. El cuerpo de la bomba de agua se diseña y fabrica óptimamente a la medida de las fuerzas, velocidades y revoluciones de la transmisión de correa.

Los retenes forman el núcleo de cada bomba de agua y tienen que ser de gran calidad para evitar fugas. Los retenes DT Spare Parts se colocan a presión en el cuerpo de la bomba y se aplica un sellante especial para evitar que se desenrosquen y se aflojen. Los muelles ajustados a la junta garantizan que la presión de contacto que ejercen las arandelas de carburo de silicio sea siempre la correcta.

Las turbinas —o impellers— de las bombas de agua de la marca DT Spare Parts están diseñadas y fabricadas para alcanzar un alto flujo del líquido refrigerante y, por lo tanto, un alto grado de eficiencia. Las turbinas fabricadas de fundición o acero utilizadas en el pasado han dejado paso en las aplicaciones modernas a otros materiales mucho más ligeros como las aleaciones plásticas (PPX, X-TEL). El menor peso de estas turbinas evita la formación de vacío en los fluidos (la llamada cavitación) y minimiza la carga sobre el rodamiento.

Diesel Technic Iberia SL
www.dieselitechnic.es



EcoProBooth: un módulo extraordinariamente eficiente que combina pintado de interiores y exteriores.

La innovadora cabina de pintura EcoProBooth de Dürr, pendiente de patente, hace realidad posibilidades que hasta ahora eran técnicamente inimaginables. Ya no es necesario detener la producción para realizar trabajos rutinarios de mantenimiento y limpieza en los sistemas de aplicación. Un índice máximo de recirculación del aire del 95 % reduce el consumo de energía y las emisiones de CO2.

Además, el pintado de interiores y exteriores se combinan por primera vez en una única estación de trabajo. Gracias a la disposición inteligente del módulo hay menos cambios de color, lo que también permite reducir las emisiones de COV. Este módulo innovador es un elemento esencial de la nueva «planta de pintura del futuro», y también ofrece ventajas para la producción en líneas de montaje tradicionales.

En el sector automovilístico, la variedad de modelos y, por consiguiente, de los procesos de producción de cada planta, es cada vez mayor. Esto significa que la producción debe ser mucho más flexible para poder hacer frente a unas demandas que seguirán aumentando en el futuro. En respuesta a esta necesidad, Dürr ha desarrollado el concepto de la «planta de pintura del futuro», cuya base es una estructura visionaria formada por módulos flexibles en lugar de la línea rígida tradicional. El corazón de una planta de pintura es la cabina. La cabina EcoProBooth ofrece un concepto sumamente avanzado que representa un gran cambio respecto a las anteriores y que se adapta perfectamente a la estructura de módulos de la «planta de pintura del futuro» de Dürr.

- Todo en un módulo, flexible y económico

Con el fin de ahorrar recursos, la cabina EcoProBooth combina hasta tres procesos de pintura -una aplicación interior y dos exteriores- en una única cabina. Asistidos por cuatro robots SCARA para abrir las puertas, hay hasta ocho robots que aplican la pintura a la carrocería, tanto en el interior como en el exterior.

Esto ahorra tiempo de proceso. En primer lugar, se eliminan dos de las tres operaciones de transporte anteriores, ya que las carrocerías permanecen en la cabina y no deben trasladarse de una cabina a otra para pasar al siguiente proceso de aplicación. En segundo lugar, los robots de pintado de exteriores pueden limpiarse mientras los otros están aplicando la pintura interior y viceversa. Este sistema de distribución de tareas permite utilizar diferentes tecnologías en una sola cabina para aplicar la pintura exterior e interior de manera coordinada y conseguir así la mejor calidad posible.

- Cubículos de servicio con ventanas de conexión y suministro de aire limpio

Cuando una cabina de pintura está en modo de recirculación de aire, el personal de mantenimiento no puede entrar a causa de los peligrosos disolventes que hay en el aire. Los trabajadores tienen que utilizar equipos de protección respiratoria o esperar hasta que los disolventes desaparezcan. También existe el riesgo de que entre suciedad en la cabina, lo que podría causar defectos en la pintura y obligaría a repetir el trabajo. La nueva cabina de pintura EcoProBooth ofrece una solución integral: la instalación en las esquinas de unos cubículos de servicio por los que circula aire limpio continuamente y a los que se puede entrar en cualquier momento. Si es necesario limpiar o realizar labores de mantenimiento en un robot, este se desplaza hasta el cubículo de servicio y saca el brazo a través de una ventana de conexión hacia el área de servicio, donde un trabajador pueda alcanzarlo con facilidad. Estos cubículos cumplen los valores límite de las estaciones de trabajo seguras.

- Mayor disponibilidad de la planta gracias a la reducción de las paradas de servicio

Hasta ahora, la producción debía detenerse como mínimo cada dos o cuatro horas para limpiar los robots o realizar reparaciones menores. En cada una de estas paradas se pueden perder de cinco a diez minutos de producción. Ahora es posible limpiar los pulverizadores o sustituir las campanas sin que el trabajador tenga que entrar en la zona de aplicación de la cabina de pintura. Esto aumenta considerablemente la disponibilidad de la planta.

- Bajo consumo de energía gracias al elevado porcentaje de recirculación de aire

La cabina EcoProBooth aumenta al máximo el índice de recirculación del aire con el fin de reducir al mínimo la energía necesaria y, con ello, las emisiones de CO2. Mientras que en un sistema clásico de separación en seco, la relación de aire recirculado/aire limpio es de 80:20, en la cabina EcoProBooth esta es de 95:5. Ese 5 % de aire limpio se añade al aire de proceso para mantener un margen seguro respecto al límite inferior de

explosión. En el sistema de separación en seco EcoDryScrubber asociado, el aire se purifica primero para eliminar las partículas de pintura y después se reacondiciona en una unidad de aire de recirculación asignada directamente a la cabina de pintura. La energía necesaria para reacondicionar el aire de recirculación es mucho menor que para acondicionar el aire limpio del exterior, que -dependiendo de la región y estación del año- difiere considerablemente de las condiciones de la cabina. Gracias al elevado nivel de recirculación del aire, tanto el consumo de energía como las emisiones de CO2 producidas durante el acondicionamiento son extraordinariamente bajas.

- **Máxima flexibilidad en la planta de pintura del futuro**

La cabina EcoProBooth destaca por el concepto modular de la «planta de pintura del futuro». La cabina, diseñada para realizar 12 trabajos por hora con distintas carrocerías -desde vehículos compactos a SUV de tamaño medio- puede adaptarse fácilmente a cantidades variables. El tamaño y el diseño del módulo son estándar, lo que permite realizar modificaciones y ampliaciones rápidamente sin alterar la producción de otras secciones. La disposición inteligente de los módulos también ayuda a reducir el consumo de material, ya que se producen menos pérdidas al cambiar de color. Dividir la línea en secciones más cortas permite

distribuir los trabajos de pintura de forma que los cambios de color se reduzcan al mínimo. Esto ahorra pintura y detergente y, con ello, no solo disminuyen los costes, sino también las emisiones de COV.

Sin embargo, las nuevas cabinas de pintura también pueden utilizarse para complementar la línea de producción existente. En este caso, la cabina EcoProBooth aumenta la disponibilidad de la planta al integrar en el proceso las tareas de servicio, sin necesidad de interrumpir la producción. La nueva cabina necesita menos energía y esto hace que todo el proceso sea más sostenible.

Ya se trate de un gran fabricante o de un recién llegado a la electromovilidad, la cabina EcoProBooth está perfectamente preparada para admitir nuevos modelos, nuevos procesos y nuevos tipos de pintura, por lo que es una inversión que asegura la máxima flexibilidad para el futuro.

Dürr Systems Spain SA
www.durr.com

ISTOBAL impulsa la sostenibilidad en el sector del autolavado con soluciones integrales que cuidan el medio ambiente.

Algunas regiones de España y Francia, así como países como Nueva Zelanda, Australia, Países Bajos y Polonia, entre otros, sufren restricciones de agua derivadas de importantes periodos de sequía y cuentan con regulaciones que afectan al sector del autolavado.



- ◆ Posibilita la actividad de las instalaciones de lavado de vehículos en épocas de sequía gracias al desarrollo de recicladores con los que recupera hasta el 80% del agua empleada en cada lavado.
- ◆ La compañía reduce en un 94% la presencia de hidrocarburos en el agua tras el proceso de lavado con sus tecnologías de separación y retención.
- ◆ Sus últimas innovaciones disminuyen un 45% el consumo de agua en equipos de lavado industrial, un 40% en puentes de lavado y un 33% en centros de lavado a presión.

Valencia (28- 09- 2020).- ISTOBAL impulsa la sostenibilidad en el sector del autolavado con soluciones integrales que cuidan el medio ambiente y que posibilitan la actividad de las instalaciones de lavado de vehículos en épocas de sequía.

La compañía es pionera en el desarrollo de soluciones sostenibles para reducir el consumo de agua y energía, además de minimizar el impacto medioambiental, en su apuesta por fomentar la sostenibilidad en el sector, reducir el consumo del agua y compatibilizar la actividad de las instalaciones de lavado de vehículos ante restricciones de agua derivadas de periodos de sequía.

En la actualidad, algunas regiones de España y Francia, además de estados como Nueva Zelanda, Australia, Países Bajos y Polonia, entre otros, sufren de escasez de agua y, en algunos casos, cuentan con regulaciones y restricciones de agua que afectan al sector del autolavado, hasta el punto de impedirles operar si no cuentan con sistemas de reciclaje y reutilización, como en el caso de Nueva Zelanda.

En este sentido, la compañía destaca la importancia de introducir soluciones de reciclaje y tratamiento del agua para fomentar el uso responsable del agua en las instalaciones y poder continuar con la actividad ante dichas restricciones.

ISTOBAL subraya la necesidad del empleo de recicladores, ya que reaprovechan hasta el 80% del agua empleada en cada lavado. Una novedosa solución de la compañía que permite ahorrar una media de 128 litros de agua por programa completo en los puentes de lavado y más de 1.800.000 litros de agua al año. Si no se reutilizara esta agua, sería como permitir el derroche de un grifo abierto durante 106 días. Además, con los nuevos modelos de recicladores se reduce en gran medida la carga contaminante del agua resultante del proceso de lavado y se previene el riesgo por legionela en las instalaciones de lavado.

ISTOBAL recuerda que otro punto fundamental a la hora del tratamiento de aguas procedentes del lavado de los vehículos es disponer de un sistema de tratamiento de hidrocarburos en la recogida de estas aguas previamente a su vertido o reutilización.

Los separadores de hidrocarburos de ISTOBAL son de clase I, y consiguen una reducción del 94% de la presencia de hidrocarburos en el agua tratada, reteniendo así las trazas procedentes del combustible y motores de los vehículos. Y es que, como agrega la compañía, 1 gota de petróleo es capaz de convertir 25 litros de agua potable en no potable. Por ello, autoridades de diferentes países insisten en la importancia de reducir esta carga contaminante evitando la limpieza de vehículos en zonas no destinadas para ello, hasta el punto, como en el caso de España, de imponer multas por lavar el vehículo en la calle.

Entre sus amplias soluciones para el tratamiento de aguas, ISTOBAL también dispone de equipos desmineralizadores, descalcificadores y filtros específicos (desferrizadores, sílex y carbón activo) que posibilitan obtener un agua de calidad para el lavado de vehículos, empleando incluso agua distinta a la de red, como agua de pozo o lagos. Asimismo, cuenta con sistemas de dosificación de biocidas para desinfectar cualquier tipo de agua y prevenir la proliferación de hongos y bacterias en el agua almacenada en los depósitos.

- Otras soluciones innovadoras para un menor consumo de agua El grupo español fomenta instalaciones de lavado de vehículos respetuosas con el medio ambiente también con equipos de lavado innovadores que consumen menos agua y energía.

Sus últimas innovaciones disminuyen un 45% el consumo de agua en equipos automáticos de lavado industrial, gracias al aumento de la presión de agua en la fase de consumo más crítica.

La incorporación de nuevos materiales en cepillos que absorben menos agua, junto con una mejor redistribución del circuito de circulación de agua, entre otras tecnologías, han supuesto una reducción del 40% del agua utilizada en sus puentes de lavado de última generación.

Además, ha logrado reducir un 33% el consumo de agua en centros de lavado con un funcionamiento a baja presión y bajo caudal en determinados programas, sin repercutir en la efectividad y calidad del lavado.

El grupo español insta a realizar un consumo responsable de agua en el lavado de vehículos. Recuerda que limpiar el coche en una instalación de lavado sostenible que incorpore soluciones para el tratamiento de aguas genera un menor consumo de agua en comparación que un lavado manual con manguera particular y evita la contaminación del agua resultante del proceso de lavado.

ISTOBAL es un grupo multinacional ubicado en Valencia, líder en diseño, fabricación y comercialización de soluciones para el lavado y cuidado del vehículo. Con 70 años de trayectoria, ISTOBAL pone la innovación y la alta tecnología al servicio de productos y servicios que generan gran rentabilidad al negocio del lavado y un elevado valor añadido para los usuarios.

El Grupo exporta sus productos a más de 75 países, trabajando con una amplia red de distribuidores por todo el mundo. Cuenta con nueve filiales y tres plantas de fabricación en Europa y América. Actualmente, el 70% de su producción corresponde a ventas internacionales.

Istobal SA
www.istobal.com

ISTOBAL y Disfrimur amplían su colaboración con tres nuevas instalaciones para el lavado de camiones.

La empresa especialista en el transporte de mercancías de alimentación confía de nuevo en ISTOBAL para aumentar la productividad y la seguridad en el lavado de su flota, alcanzando las 9 instalaciones.



- Estarán ubicadas en Barcelona, Ciempozuelos (Madrid) y Sagunto (Valencia), y cuentan con equipos ISTOBAL HW'PROGRESS e ISTOBAL HW'ROTATORS con lavado de bajos, sistemas de reciclaje de agua y de osmosis.
- Gracias a estos equipos, Disfrimur bajo su marca, DFM lavaderos, ofrece a sus clientes un servicio de alta calidad, disminuyendo el tiempo medio de limpieza, ahorrando en químicos y reutilizando el 60% del agua en cada lavado.

ISTOBAL, multinacional especializada en soluciones de lavado y cuidado para todo tipo de vehículos, consolida su colaboración con la empresa de transporte Disfrimur con tres nuevas instalaciones para el lavado exterior de camiones. La firma referente en el transporte de mercancías de alimentación y gran consumo ha confiado de nuevo en ISTOBAL para aumentar la productividad y la seguridad en el lavado de su flota. Con estas tres nuevas instalaciones, ya serán nueve las áreas de lavado suministradas por ISTOBAL de las 11 delegaciones que Disfrimur cuenta en todo el territorio nacional.

Estos nuevos espacios de lavado de camiones se ubicarán en las delegaciones de Disfrimur de Ciempozuelos (Madrid), Sagunto (Valencia) y Barcelona, y se suman a las otras seis equipadas con



tecnología de ISTOBAL que ya disponía la firma de transporte en Valencia, Guadix (Granada) Antequera (Málaga), Zaragoza, Alicante y Murcia. El objetivo de Disfrimur es garantizar el lavado profesional y de máxima calidad de sus clientes y su flota, compuesta por más de 600 vehículos, entre tractoras, rígidos y semirremolques.

En concreto, las nuevas instalaciones de lavado cuentan con equipos automáticos ISTOBAL HW'PROGRESS e ISTOBAL HW'ROTATORS con lavado de bajos, sistema de reciclaje, con el que la compañía reutiliza el 60% del agua utilizada en cada lavado, así como equipos de osmosis para mejorar la calidad del agua en la etapa de aclarado.

Con el puente de lavado ISTOBAL HW'PROGRESS, Disfrimur ha logrado disminuir en un 30% el tiempo medio de limpieza de sus camiones, además de reducir el consumo de productos químicos gracias al sistema de prelavado químico espumoso que realiza este puente de forma automática. La compañía realiza actualmente una media de 1.400 lavados al mes. Cabe destacar que este puente de lavado incorpora toda la innovación tecnológica que demandan actualmente los profesionales del transporte y se adapta a las exigencias específicas de cada tipo de flota.

En estas instalaciones, Disfrimur también dispone del lavado al paso con alta presión ISTOBAL HW'ROTATORS, el único sistema de lavado al paso del mercado con rotantes motorizados que garantiza máxima presión de lavado con velocidad constante para una limpieza óptima. Con este sistema automático, se reduce un 70% el tiempo empleado respecto al lavado manual con alta presión de todo el lateral inferior de los vehículos, lo que supone grandes ventajas para los lavaderos que requieren mayor capacidad de lavado en sus instalaciones.

- ISTOBAL, líder en el sector del cuidado del vehículo
ISTOBAL es una empresa española ubicada en Valencia, líder en el diseño, fabricación y comercialización de soluciones para el lavado y cuidado del vehículo. Desde 1950, la empresa ha aportado al sector productos innovadores para un cuidado excelente del vehículo que garantizan una experiencia de uso positiva para los consumidores.

Exporta sus productos a más de 75 países, trabajando con una amplia red de distribuidores por todo el mundo. Cuenta con 9 filiales y tres plantas de fabricación y ensamblaje final en España, EE.UU. y Brasil. Actualmente, el 70% de su producción corresponde a ventas internacionales.

CONOZCA NUESTROS SERVICIOS Y PRODUCTOS

Prosystem, cuenta con más de 30 años de experiencia en el sector de Protección Contra Incendios, en fabricación, instalación y mantenimiento de Equipos y Sistemas de Seguridad Contra el Fuego.

Nuestras máximas de Servicio, Calidad y Eficacia nos han llevado a ser un referente en el sector.

SERVICIOS DE MANTENIMIENTO

- Empresa autorizada en mantenimientos de Protección Contra Incendios.
- Instaladores autorizados en Protección Contra Incendios.
- Retimbrado de Extintores y Mangueras.
- Diseño y Fabricación de Equipos Contra Incendios.
- Realización de Auditorías y Planes de Autoprotección.
- Tramitación de Licencias de Actividad y Legalizaciones Contra Incendios.

PRODUCTOS Y MATERIAL CONTRA INCENDIOS

- Extintores Manuales.
- Equipos de Mangueras.
- Señales de Seguridad.
- Detección de Incendios.
- Detección de Gases.



prosystem[®]
PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS

Av. Esparteros, 19, 28918 Leganés, Madrid
Teléfono: 916 107 089 - Email: contacto@prosystem.com

