



PLC Modicon M-340, mai provato con il CAN OPEN?

Il nuovo PLC Modicon M340 integra in poco spazio caratteristiche di flessibilità e potenza di un PLC di categoria superiore. Come ormai la maggior parte di plc marchiati Schneider Electric, Si appoggia alla piattaforma di programmazione UNITY, che offre ai softweristi una facile ed intuitiva console di programmazione e di configurazione, in particolar modo per coloro che intendono creare reti CAN OPEN integrate con altri prodotti della stessa casa (Altivar, Lexium, XBTGT, Advantys etc.), è l'ideale per tutte le soluzioni sia nel mondo industria che nelle infrastrutture.

Caratteristiche:

7 Kinst/ms

Sistema Multitasking

Porta USB per programmazione o pannelli operatore

2 porte integrate: Ethernet, CANopen o Modbus a scelta

Memoria programma 70 Kinst

Back-up applicazione su memory card

Fino a 16 Mb di memoria file o dati con accesso FTP

Notizia inserita il 02/02/2009



Panel PC per la domotica

L'azienda taiwanese IEI Technologies, commercializzata in Italia da Contradata, ha aggiunto alla famiglia di Panel PC Afolux un modello appositamente studiato per applicazioni domotiche.

Afolux All-in-One In Wall Panel PC (Serie AFL-4xxA) - questo il nome del nuovo prodotto - è un modello senza ventola adatto all'installazione a muro il cui cuore è il processore a basso consumo Intel Atom N270 da 1,6 GHz. Il display è un touch-screen disponibile nelle taglie da 8", 10", 12" e 15" e il frontale del pannello offre una protezione IP 64.

Il pannello è provvisto di 1 porta LAN, 4 porte USB 2.0, 1 I/O digitale RJ-12 a 12V, slot Compact Flash, 2 porte RJ-45 (RS-232 e RS232/422/485), ingresso 12V DC e 10-30V AC, interruttore on/off e pulsante per il reset.

La porta I/O digitale RJ-12 a 12V offre possibilità di espansione e di attivazione/disattivazione e controllo a distanza del Panel PC.

In opzione è possibile richiedere un modulo HDSPA per la connessione a Internet; di serie, invece, è disponibile connettività Bluetooth.

Il pannello è dotato di una videocamera CMOS, di un microfono digitale e di due altoparlanti da 1,5 W per consentirne l'utilizzo anche in applicazioni di videoconferenza.

Per agevolare le operazioni di installazione in casa, il computer viene fornito separatamente dalla cornice. Una volta incassato il prodotto nella nicchia muraria, si procede al montaggio esterno della cornice frontale, disponibile in grigio, bianco e nero e personalizzabile con una mascherina adesiva.

Per ottimizzare la visione, il monitor regola automaticamente il grado di luminosità grazie a un sensore che rileva la luminosità dell'ambiente.

Notizia inserita il 05/02/2009



Com'è profonda... la crisi

Crisi, crisi, crisi... non si parla d'altro. Ma quanto è grave? E soprattutto quando finirà? Sono domande semplici a cui è quasi impossibile dare una risposta.

I dati di mercato che hanno reso disponibili le associazioni di categoria e gli istituti di ricerca mostrano come il 2008 si sia chiuso, per il settore dell'automazione, senza troppi danni. La ragione è piuttosto semplice: i componenti e le tecnologie di automazione servono, nella maggior parte dei casi, una pluralità di settori applicativi. Un PLC, per fare un esempio, può essere utilizzato in una macchina per la produzione della carta come in una linea di produzione di acqua minerale. Dunque le società che forniscono tecnologie "trasversali" hanno bilanciato le perdite significative dovute al crollo di alcuni comparti applicativi con l'aumento di altri. Per le stesse ragioni se la sono passata piuttosto male, già nel 2008, le società che fanno fatturato con uno o due settori specifici, soprattutto l'automotive e l'industria del legno.

Il quadro che si presenta a inizio 2009, tuttavia, è meno incoraggiante. L'interconnessione dell'economia contemporanea sta offrendo il triste spettacolo del cosiddetto "effetto domino": la crisi si sta trasmettendo, tramite un violento calo della domanda, di settore in settore, fino a coinvolgerli praticamente tutti. La gravità di questa crisi, dunque, sta nella sua pervasività.

E quando finirà? Di certo non è questione di settimane... gli analisti più ottimisti stanno cercando di buttare l'occhio al secondo semestre, nella speranza che qualche fattore interrompa la spirale negativa. Quale sarà questo fattore è troppo presto per dirlo.

Notizia inserita il 05/02/2009



Ad aprile tutti ad Hannover

Dal 20 al 24 aprile 13 saloni animeranno l'edizione 2009 della Hannover Messe, l'evento di riferimento in Europa per l'automazione industriale. Ai tradizionali Interkama+, Factory Automation, Industrial Building Automation, Digital Factory, Subcontracting, Energy, Power Plant Technology, Micro Technology e Research & Technology, che si tengono con cadenza annuale, si aggiungono, come in tutti gli anni dispari, i saloni MDA - Motion, Drive & Automation, Surface Technology e ComVac e, per la prima volta quest'anno, Wind, salone dedicato all'energia eolica.

Grande enfasi sarà data, sia nella parte espositiva che nelle conferenze, alla robotica mobile e di servizio, oltre che al tema trasversale dell'efficienza energetica. Gli organizzatori sono fiduciosi di riuscire a ripetere, sia in termini di espositori che di visitatori, i buoni risultati dell'edizione 2007. Il Paese partner di questa edizione è la Corea del Sud.

Notizia inserita il 06/02/2009



Inverter con range di potenza motore elevato

Gli Inverter Sinus K di Elettronica Santerno coprono una gamma di potenza da 1,3 kW a 1.200 kW, con tensione trifase d'ingresso e di motore da 200 a 690 Vac e alimentazione di serie in bus DC da 280 a 970 Vdc.

La gamma è disponibile in gradi di protezione IP00, IP20, IP24 e IP54, rispondono ai requisiti del marchio CE e soddisfano le più rigide direttive europee EMC (compatibilità elettromagnetica). Inoltre, grazie all'utilizzo di un telaio metallico schermato ed un filtro RFI integrato ed altre soluzioni ampiamente testate, è stata raggiunta un'elevata tolleranza ai disturbi elettromagnetici e un basso livello d'emissioni.

Ogni singolo modello della famiglia Sinus K è applicabile ad un range di potenze motore molto ampio: in formato stand-alone fino a 450 kW, in cabinet fino a 1.200 kW. Molto ampio anche il range di tensione d'alimentazione: 200÷500 Vac in formato stand-alone e fino a 690 Vac in cabinet. Alimentazione standard in DC da 280 a 705 Vdc e 970 Vdc in cabinet. Gli inverter della famiglia Sinus K sono dotati di tre tipologie di controllo e funzioni: tipo IFD a modulazione vettoriale, con curva V/F regolabile; VTC vettoriale sensorless a controllo diretto di coppia - open e closed loop -; LIFT a modulazione vettoriale (open e closed Loop) per ascensori fino a 2,5 m/sec. L'inverter è dotato di un pannello di controllo con display LCD 32 caratteri e 8 tasti funzione per un semplice utilizzo in tutte le applicazioni.

[Qui tutte le caratteristiche tecniche](#)

Notizia inserita il 09/02/2009



La visione artificiale 3D

L'offerta di Sick in questo ambito è composta di una categoria di prodotti, che rappresentano l'ultima frontiera tecnologica della visione artificiale: l'acquisizione immagine 3D. L'utilizzo della visione tridimensionale permette un salto di qualità molto importante perché fornisce una serie d'informazioni aggiuntive. I sistemi di visione 3D permettono di affrontare e risolvere alcuni problemi non risolvibili con la tecnologia bidimensionale. Un esempio è l'identificazione e misurazione di oggetti con basso contrasto: oggetti che presentano lo stesso colore dello sfondo, o presentano rilievi dello stesso colore, si pensi ai pneumatici delle auto. Con una visione 3D è possibile effettuare il controllo volumetrico e della sezione di un oggetto. Inoltre, facilita la presa da parte dei robot presenti lungo le linee di produzione. La soluzione 3D di Sick si chiama IVC 3D di e si tratta di un sistema di visione che acquisisce immagini con tecnica 3D e le elabora direttamente con funzioni software interne. Un'immagine in tecnologia 3D riporta quindi molte più informazioni rispetto a una semplice fotografia come nel caso dell'acquisizione bidimensionale. Ai propri clienti Sick fornisce anche il software di sviluppo, di facile utilizzo e una libreria molto ampia di tool d'analisi dell'immagine: blocchi già predefiniti che non richiedono la scrittura di codici.

Link alla pagina di prodotto: <http://www.sick.it/it/prodotti/sensori/visione/it.html>

Notizia inserita il 10/02/2009



Soluzioni di controllo modulari

Il nuovo sistema modulare Scalable Mobile Control System, di Hirschmann Automation and Control, rappresenta l'ultima soluzione dedicata al controllo e al monitoraggio delle funzioni macchina e della limitazione del momento di carico.

La famiglia di prodotti comprende i nuovi controlli della serie iFLEX e le nuove console operatore iSCOUT con cui, grazie alle centinaia di possibili combinazioni, è possibile proporre soluzioni estremamente personalizzate.

La progettazione modulare, con cui è stato concepito lo Scalable Mobile Control System, garantisce la completa flessibilità alle variazioni richieste dalle nuove soluzioni tecnologiche.

Inoltre, la versatilità e la robustezza dei componenti permettono un utilizzo in un ampio spettro di applicazioni tra cui: gru e altri dispositivi di sollevamento, centrali eoliche, treni e macchine agricole.

All'interno dello Scalable Mobile Control System è presente un'architettura per la sicurezza integrata, che soddisfa il Performance Level c (SIL 1) o d (SIL 2) secondo EN ISO 13849-1.

Questa architettura è composta da un controller di sicurezza, un protocollo per la sicurezza, sviluppato da Hirschmann e da un Safety Task per il monitoraggio del processore principale e del circuito di controllo principale del programma applicativo.

Tutti i controlli dello Scalable Mobile Control System presentano forma compatta e offrono oltre 200 ingressi/uscite combinabili in modo flessibile. Diverse le interfacce di comunicazione integrate disponibili, tra cui: una porta Ethernet (10/100 BASE-TX), una porta CANopen/CANopen Safety e una porta USB.

Disponibili, come opzioni, altre interfacce come le porte FBAS e Zigbee, che consentono ai controlli una maggiore flessibilità alle esigenze delle varie applicazioni.

E', inoltre, possibile integrare moduli software, come ad esempio, i blocchi funzione per la limitazione del momento di carico. La disponibilità di diverse CPU a 32 bit, consente di coprire tutta la gamma di prestazioni da Low-End a High-End e, poiché i controlli sono dotati di un'unica piattaforma software, lo stesso programma applicativo può essere utilizzato con tutte le CPU. I controlli, sviluppati secondo le nuove norme EN ISO 13849-1 e la nuova direttiva macchine, sono disponibili con protezione IP20, IP66/67 e, come opzione, IP6k9k.

Tutti i controlli sono realizzati per operare in una gamma di temperature compresa tra -40 e +70 °C e sono concepiti per soddisfare i requisiti più severi, in termini di resistenza agli urti e alle vibrazioni.

La flessibilità del sistema è ulteriormente garantita dalla possibilità di aggiornare il programma o il firmware in modo rapido e semplice, anche senza PC, grazie all'utilizzo di uno stick di memoria USB.

Il software applicativo dei controlli e delle console operatore può essere programmato mediante CoDeSys (IEC 61131-3) o C.

Link al sito [hirschmann](http://hirschmann.com)

Notizia inserita il 12/02/2009



Sicurezza e stabilità nella comunicazione wireless

Il nuovo WLAN Client BAT54-Rail di Hirschmann Automation and Control, si tratta di un client con cui è possibile collegare in modo sicuro alla rete wireless apparati nell'ambito della produzione, soddisfa sia i requisiti di protezione IP40 che tutte le principali specifiche di resistenza agli urti, alle vibrazioni e di compatibilità elettromagnetica per impiego industriale. E' stato progettato per funzionare a temperature comprese tra -30 a +50 °C .

Il client è fornito di funzione Fast Roaming integrata, adatta soprattutto alla gestione di protocolli Industrial Ethernet, tra cui Profinet e Ethernet/IP, per i quali garantisce un collegamento stabile nel passaggio tra celle di rete. Il BAT54-Rail Client supporta tutti i processi di codifica e di autenticazione standard, secondo le specifiche IEEE 802.11i e 802.1x.

Il modulo di trasmissione radio è realizzato con due collegamenti per antenna diversity, grazie alla quale si ottengono in totale dieci diverse antenne omnidirezionali o settoriali.

Il collegamento radio garantisce una velocità di trasferimento massima di 108 Mbit/s, selezionabile nella gamma 5 GHz o 2,4 GHz. L'alimentazione del client è stata pensata per garantire la ridondanza tramite due collegamenti a 24 Volt, un collegamento a 12 Volt e un collegamento PoE a 48 Volt. Infine, la configurazione e la diagnosi avviene tramite browser (Web-based Management), Telnet o software Windows.

Link al sito [hirschmann](http://hirschmann.com)

Notizia inserita il 13/02/2009



L'importanza di essere aggiornati

Per crescere professionalmente e riuscire a stare al passo con il mondo in continua evoluzione, è necessario incrementare la capacità di operare in contesti di alto contenuto tecnologico, attraverso una formazione completa e ben organizzata. Unendo la competenza tecnica all'esperienza didattica, la Scuola automazione industriale fornisce un servizio in grado di esaudire tutte le richieste della propria clientela.

Nuovi corsi

In seguito al successo ottenuto lo scorso anno, Siemens ha pensato di ampliare la gamma dei corsi, introducendo le seguenti novità:

CORSO GRAPH - categoria Engineering Tools: corso rivolto a programmatori, progettisti e personale di service con l'obiettivo di fornire conoscenze per configurare, programmare e mettere in servizio controlli sequenziali.

CORSO PCS7 BATCH - categoria Controllo di Processo: corso rivolto a programmatori di applicazioni su sistemi PCS7 in cui vengono fornite le adeguate competenze per la realizzazione di applicazioni con ambiente SIMATIC BATCH.

MUPROG - categoria Sinumerik: corso rivolto ad operatori di macchine utensili finalizzato all'utilizzo di centri di lavoro governati da controllo numerico computerizzato

I corsi sono di tipo intensivo, articolati nell'ottica di fornire una preparazione tecnica il più completa possibile. Per consentire un apprendimento rapido degli argomenti, durante i corsi sono previste lezioni teoriche integrate da numerose esercitazioni pratiche. Il programma corsi si ramifica in più sezioni a loro volta indicanti un percorso formativo suddiviso per figure professionali, una descrizione dei contenuti dei corsi ed i requisiti richiesti.

Notizia inserita il 16/02/2009



ABB: risultati e prospettive

Il 2008 è stato uno dei migliori anni della storia di ABB. Lo ha detto Joe Hogan, CEO del gruppo, nel corso della conferenza di presentazione dei risultati finanziari registrati dalla società.

Nel corso del 2008 ABB ha fatturato 34,912 miliardi di dollari, in crescita del 20% in dollari sul 2007 (del 16% in valuta locale). A questo risultato va aggiunto un Ebit di 4,55 miliardi di dollari, un cash flow operativo di 3,96 miliardi di dollari e dividendi per 0,48 CHF per azione.

Anche in Italia le cose non sono andate affatto male: il fatturato è aumentato del 6% a quota 2.210 milioni di euro, mentre gli ordini hanno raggiunto quota 2.441 milioni (+11%).

L'ultimo trimestre, che non è stato positivo, non ha tuttavia inciso in maniera troppo negativa. Gli ordini sono diminuiti (soprattutto le grandi commesse) ma non sono state registrate cancellazioni significative.

I settori più importanti sono stati Power Products, che ha visto ordini e ricavi in crescita anche nel quarto trimestre, e Automation Products, il cui fatturato annuo è cresciuto del 19% in dollari (+13% in valuta locale). Bene anche la divisione Power Systems. Le peggiori performance dell'ultimo quarter sono state però registrate dalla Robotica, che ha risentito in maniera pesante del crollo del mercato dell'automobile. Il settore Process Automation infine è cresciuto del 18% in valuta locale, registrando tuttavia un significativo calo degli ordini nel quarto trimestre.

La sostanziale tenuta degli ordini, gli ottimi risultati della gestione operativa e l'offerta articolata per i key-driver - l'efficienza energetica, l'affidabilità delle reti elettriche e la produttività delle aziende - lasciano spazio a un cauto ottimismo per il 2009.

Gli ambiti applicativi più interessanti restano l'Oil&Gas, per il quale il livello complessivo degli investimenti resta estremamente elevato; l'ambiente; le energie rinnovabili, in particolare l'eolico.

La trasmissione dell'energia, con focus sulle smart grid, e le energie rinnovabili saranno i temi caldi in Europa.

Quanto all'Italia, il 2009 non reggerà certo il confronto con il 2008 record. Le maggiori aspettative sono riposte nel settore Process Automation, strettamente legato alle commesse nel settore petrolifero.

Notizia inserita il 17/02/2009



Controllo di processo in sicurezza

Nel 1979, ABB realizzò la messa in servizio del primo sistema di arresto d'emergenza sulla piattaforma petrolifera offshore Statfjord B, nel Mare del Nord.

Dopo trent'anni, il gruppo elvetico continua a dimostrare un crescente impegno per il controllo di processo in sicurezza con il lancio della nuova versione del sistema di sicurezza 800xA High Integrity certificata SIL3, che assicura il massimo livello di integrazione dei sistemi di sicurezza e controllo.

System 800xA High Integrity assicura un'elevata protezione del processo, dell'impianto, del personale e dell'ambiente, ottimizzando al contempo i costi e l'efficienza complessiva del processo.

La nuova versione di System 800xA High Integrity completa il portafoglio di soluzioni che ABB dedica alla sicurezza.

Introdotta nel 2005, il sistema 800xA High Integrity offre la possibilità di ospitare all'interno di una stesso controllore sia gli applicativi di sicurezza che di controllo di processo critici, garantendo una separazione logica tra funzioni di controllo e funzioni di sicurezza. Questa rivoluzionaria architettura "unica ma separata" protegge il personale, gli impianti e l'ambiente, offrendo al contempo la possibilità di notevoli efficienze in termini operativi.

System 800xA High Integrity utilizza i tool di ingegnerizzazione di System 800xA, di cui sfrutta l'interfaccia uomo-macchina, nonché le funzionalità di historian, di audit trail, di asset e device management, migliorando nel complesso l'integrità e l'affidabilità del controllo di processo e delle operazioni in sicurezza SIS (Safety Instrumented System). Questo ambiente offre una sicura e immediata interazione tra i diversi applicativi, apportando una moltitudine di vantaggi, dalla maggiore facilità di manipolazione, attraverso le migliori soluzioni tecniche, alla riduzione dei costi.

System 800xA High Integrity è disponibile fino alla configurazione Quad, per consentire agli utenti di personalizzare le proprie soluzioni per i sistemi di sicurezza in base agli specifici requisiti di processo, ottimizzando costi ed efficienza proteggendo il personale, il processo e l'ambiente.

Notizia inserita il 18/02/2009



La città dei controlli

È in linea il nuovo sito www.control-city.com, una nuova vetrina web in cui Bosch Rexroth mette in mostra le proprie soluzioni nell'ambito dei controlli e azionamenti elettrici.

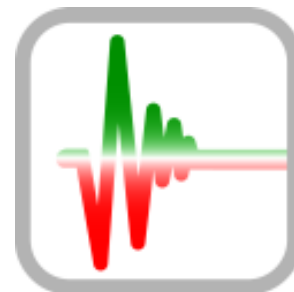
Si tratta di una "metropoli virtuale" in cui può essere visualizzata l'offerta completa di controlli disponibili per un'ampia varietà di applicazioni con azionamenti, controlli e PLC, sfruttando un'unica piattaforma di progettazione, software standard e interfacce aperte.

Dalla home page, che è poi la vista complessiva della città, i cui edifici sono costituiti da pannelli operatore, inverter, interfacce I/O ecc., si può accedere a tre "quartieri": Apertura, Sicurezza ed Esperienza.

Nel quartiere dell'Apertura si trovano cinque "negozi" caratterizzati da insegne su: ethernet, CNC, apertura, motion e controllo logico. Nel rione Sicurezza ci sono le zone dedicate alla sicurezza e all'energia. La zona Esperienza è invece dedicata ai mercati applicativi.

Un'idea molto originale di presentare in maniera interattiva prodotti e soluzioni. Che il prossimo step sia un gate verso second life?

Notizia inserita il 19/02/2009



Dispositivo per comunicazione WLAN

Omron ha recentemente introdotto la nuova interfaccia per reti wireless industriali, WE70, di dimensioni ridotte (110 x 120 x 36 mm) e immune ai disturbi, in grado di offrire una elevata resistenza ambientale, studiata per utilizzi in ambito industriale. Una delle caratteristiche più interessanti di questa unità è la possibilità di remotare le antenne, dotate allo scopo di una base magnetica, al fine di consentire l'installazione di WE70 anche in un quadro elettrico. In caso di blocco, non è necessaria alcuna operazione di ripristino, in quanto l'unità è in grado di resettarsi da sola.

L'unità WE70 supporta i tre standard LAN maggiormente diffusi (802.11a a 5 GHz, 802.11 b e g a 2,4 GHz), selezionabili in base alle esigenze o alle condizioni ambientali. A seconda del protocollo di trasmissione è possibile ottenere transfer rate massimi di 11 Mbps o 54 Mbps. Le distanze di trasmissione massime sono 40 m (IEEE 802.11a) o 60 m (IEEE 802.11b/g).

Per la cifratura dei dati, WE70 utilizza la WOC Key di Omron.

La versione con funzionalità di access point (modello WE70-AP) può comunicare con altre 6 unità con funzioni di ripetitori e servire quindi un massimo di 36 client (modelli WE70-CL).

Per gli utilizzi in applicazioni in movimento, la funzione di roaming permette di agganciare automaticamente l'access point più vicino.

Per gli aspetti di segnalazione, WE70 dispone di tre indicatori di segnale (Wireless, LAN e RSSI - Received Signal Strength Indicator) che offrono informazioni sul segnale (stabile, instabile, utilizzabile, comunicazione impossibile).

L'unità può essere fissata a parete o su guida DIN, i terminali dell'alimentazione a 24 V cc sono del tipo a molla, senza viti per un cablaggio sicuro e veloce in ogni situazione.

Le unità wireless WE70 sono conformi a EN 300 328, EN 301 893 (Europa), FCC parte 15.247, 401-407 (USA) e SRCC (Cina) e alla direttiva RoHS.

Notizia inserita il 19/02/2009



Il CEI compie cent'anni

Il Comitato Elettrotecnico Italiano celebra nel 2009 i cento anni di attività dalla fondazione del 27 settembre 1909. Nel corso di questi cento anni di attività, il CEI ha giocato un ruolo da protagonista nello sviluppo sociale ed economico del nostro Paese. L'evoluzione della storia del CEI è negli oggetti, negli strumenti tecnologici, negli apparecchi elettrodomestici impiegati nella vita quotidiana.

Il CEI, evolvendosi costantemente, ha saputo mantenere invariati i principi di base della propria origine che hanno acquistato ad oggi maggiore rilevanza e vigore. Valori identificabili principalmente nella attività normativa basata sulla partecipazione dei Soci e nella predisposizione e approvazione di testi sottoposti al consenso pubblico.

Le Norme CEI, secondo la definizione accettata a livello internazionale, assolvono due funzioni fondamentali: regolano in modo univoco i rapporti commerciali e definiscono la "regola dell'arte" per realizzare prodotti e impianti in sicurezza.

Per il CEI questi primi cento anni di attività normativa non costituiscono un punto di arrivo, ma un fondamentale momento di passaggio in linea con un costante processo evolutivo finalizzato a soddisfare e, laddove possibile, anticipare le esigenze informative e formative dei Soci e dei portatori di interesse.

I nostri auguri a questa preziosa istituzione italiana.

Notizia inserita il 20/02/2009



Computer embedded per l'automazione

La divisione Industrial Automation della taiwanese Advantech ha presentato l'ultimo arrivato nella famiglia di Embedded Automation Computer, un'unità il cui cuore è una CPU Core 2 Duo da 1,5 GHz e dotata di slot di espansione per PCI e uno per PCI Express (o in opzione due PCI).

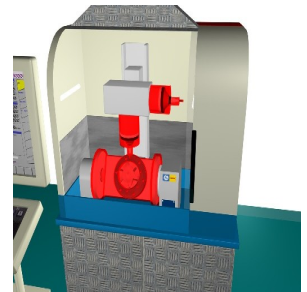
L'UNO-3282 è senza ventole (fanless), senza dischi magnetici per lo storage (diskless) e senza cavi (cableless) ed è quindi dotato di tutte le caratteristiche necessarie per gli ambienti produttivi.

Gli slot di espansione rendono l'UNO-3282 particolarmente indicato per l'automazione e i sistemi per il trasporto intelligente.

Con due porte Gigabit LAN, quattro porte seriali, quattro porte USB, VGA, DVI-D, PCI Express, e uno slot PCI, l'UNO-3282 può facilmente connettere diverse periferiche, e allo stesso tempo offrire funzionalità I/O, audio e video per soddisfare le necessità di diversi campi di applicazione. La CPU Core 2 Duo 1.5 GHz dell'UNO-3282, con 1 GB DDRII RAM, garantisce l'esecuzione dei task di controllo automatici mantenendo sempre alti livelli di prestazione.

Qui il link al datasheet completo

Notizia inserita il 20/02/2009



Protezione anticollisione

Per la protezione anticollisione, Fanuc GE mette a disposizione la funzione integrata nel CNC 3D Interference Check. I sistemi offline basati su PC possono offrire soltanto simulazioni per evitare la collisione e ciò non è sinonimo di una soluzione sicura: per adeguare la simulazione alla realtà, i nuovi dati utensile caricati su PC devono essere integrati nel sistema CAM e la simulazione deve essere ricalcolata. Lo stesso vale per modifiche impreviste di dispositivi di serraggio o della macchina. Invece i sistemi online integrati in CNC – come il Fanuc 3D Interference Check – sono in grado di monitorare effettivamente la macchina utensile in tempo reale ed evitare collisioni con una sicurezza pari praticamente al cento per cento– persino in fase di inizializzazione.

Il 3D Interference Check per controlli CNC Fanuc delle serie 30i/31i Modello A è integrato nel CNC e lavora con elementi geometrici (piano, parallelepipedo e cilindro), che sono collocati su tutte le aree a rischio di collisione. Per calcolare i movimenti degli assi, il controllo CNC tiene conto degli ingombri geometrici, considerando anche i dati correnti degli utensili. Ad un ritmo di 4 ms, la CPU principale calcola, parallelamente all'interpolazione degli assi, tutti gli oggetti che si trovano nel modello di collisione. In caso di rischio di collisione, la macchina si arresta non eseguendo l'ultima fase di interpolazione evitando così un possibile urto. Il monitoraggio della collisione deve controllare soltanto piccoli volumi di dati non influenzando sulla lavorazione, ciò significa che la velocità di lavorazione non viene in alcun modo rallentata. L'utilizzo di 3D-Interference Check è molto semplice. I dati geometrici necessari possono essere inseriti direttamente nel CNC e i dati di utensile sono registrati automaticamente, il software supporta anche lo scambio di dati con sistemi CAD 3D.

Notizia inserita il 21/02/2009



Elettrotecnica ed elettronica, male il 2008

Anie, la federazione delle imprese che operano nel settore dell'elettrotecnica e dell'elettronica, ha reso noti i consuntivi per l'anno 2008.

Complessivamente i dati sono peggiori di quelli registrati dall'intero comparto manifatturiero.

La produzione industriale in questi settori è diminuita del 5,8% (-6,4% l'Elettrotecnica e -5,1% l'Elettronica), il fatturato del 3,7% (-3,5% l'Elettrotecnica e -4% l'Elettronica), l'export del 5,5% (-5,8% l'Elettrotecnica e -5,1% l'Elettronica) e gli ordini del 4,9% (-3,4% l'Elettrotecnica e -6,7% l'Elettronica).

"I consuntivi di chiusura d'anno per il fatturato industriale si sono mostrati decisamente peggiori rispetto a quelle che erano le attese, già negative, di Confindustria Anie", ha dichiarato Guidalberto Guidi, Presidente di Anie.

Un vero e proprio crollo è stato registrato nel mese di dicembre (fatturato -10% rispetto al dicembre 2007).

L'Elettronica resta fortemente penalizzata dalle performance degli Apparat e sistemi per comunicazioni (-9% in media d'anno) e della Microelettronica (-6%), quest'ultima in difficoltà per l'arretramento della produzione dei settori manifatturieri a valle. Nell'area Elettrotecnica alle perduranti tensioni per gli Elettrodomestici (-17% su base tendenziale in dicembre), si è aggiunta una repentina frenata per i comparti dell'Elettromeccanica (-19% in dicembre) e dei Cavi (-10% in media d'anno e -33% nel solo mese di dicembre).

"In generale – ha commentato Guidi – il calo delle commesse desta grande apprensione per le sorti del settore nel 2009. Le difficoltà emergono soprattutto a fronte della frenata nella domanda nazionale di investimenti per le infrastrutture energetiche e di comunicazione. Le principali utility nazionali stanno operando tagli fino al 50% nei livelli programmati delle commesse e questo a grave danno dell'industria italiana fornitrice di tecnologie".

Dunque le prospettive per il 2009 non sono affatto positive, considerando per esempio che gli ordini ricevuti dall'estero dal comparto Elettrotecnica sono diminuiti quasi del 30% nel solo dicembre 2008.

Notizia inserita il 27/02/2009



Massimo controllo per i robot

Mitsubishi Electric ha recentemente presentato l'ultima generazione dei propri Controller Robot D (CRD), sistemi di controllo per tutti i sistemi robotizzati della casa nipponica.

La funzione Speed Mode permette, grazie all'utilizzo di una nuova CPU particolarmente performante, tempi di elaborazione e ciclo più brevi consentendo un miglior controllo delle accelerazioni e riducendo i tempi di ciclo di pick & place e movimentazione dei pezzi.

I tempi di ciclo possono essere ridotti fino al 20% rispetto all'attuale, già veloce, generazione di controller Mitsubishi Electric.

Grazie alle interfacce Ethernet (100 base T) il controllore permette di gestire direttamente fino ad un massimo di otto assi esterni, controllabili in modo indipendente in configurazione multi task per consentire una semplice e flessibile integrazione di tutti i sistemi.

Ad esempio, è possibile controllare direttamente sistemi di visione e servo azionamenti o programmare la gestione di pezzi in movimento ad alta velocità sia in lavorazione che in prelievo/deposito su nastri trasportatori. La funzione di inseguimento è in grado di gestire velocità del nastro superiori ai 20 m/min.

Come dotazione di serie è fornita anche una porta USB, unitamente alla possibilità di collegare praticamente qualsiasi tipo di videocamera al controller in modo diretto, per l'identificazione di oggetti e il controllo qualità sulla linea.

Ulteriori funzionalità sono offerte dal sistema di visione Cognex, abbinato al pacchetto software Melfa Vision di Mitsubishi Electric: funzioni pronte all'uso e istruzioni specifiche riducono a pochi minuti il tempo necessario per la messa a punto del sistema.

I nuovi controller dispongono, inoltre, di opzioni aggiuntive per le funzioni di monitoraggio del sistema, in combinazione con i terminali di controllo HMI della serie GOT1000 di Mitsubishi Electric, che sono collegabili all'interfaccia Ethernet del controller sia direttamente che indirettamente tramite un hub di rete.

Grazie ai terminali HMI, è possibile controllare i componenti del sistema e visualizzare le informazioni di stato della macchina tramite schermate liberamente configurabili dal programmatore.

Notizia inserita il 27/02/2009