



## Torsiometri per la produzione di un impianto sterzante

Nello stabilimento inglese ZF Steering Systems Nacam i sistemi sterzanti, venduti a un gran numero di compagnie automobilistiche europee, sono prodotti su linee di montaggio equipaggiate con sensori e sistemi di monitoraggio Kistler, al fine di assicurare un efficiente controllo di qualità. L'applicazione più recente riguarda un banco prova dei sistemi sterzanti Jaguar in cui viene controllata la coppia di serraggio delle viti di montaggio.

Il banco di montaggio, realizzato da Nacam, assieme all'assistenza tecnica di Kistler, usa 2 torsiometri miniaturizzati Kistler modello 4502 per verificare che la coppia di serraggio non sia né troppo bassa né troppo alta. Questo parametro risulta importante perché nell'installazione le viti di serraggio sono inserite dopo che il sistema sterzante è posizionato nel vano motore. Se il montaggio non avviene all'interno delle specifiche, quindi se solo uno dei serraggi risulta fuori specifica, l'intero sistema sterzante è da rimuovere.

Le operazioni sul banco prova richiedono solo il posizionamento manuale della colonna in posizione. Da quel punto in poi tutto avviene in modo automatico: il sistema controlla la posizione e verifica la corretta posizione dei punti di fissaggi; in seguito due avvitatori elettrici fisseranno le viti di montaggio e, grazie all'utilizzo di due sensori Kistler 4502, sono controllate le coppie di serraggio. Un sensore di posizione lineare controlla la distanza per assicurare il posizionamento degli avvitatori mentre il segnale di coppia e di posizione sono inviati a due sistemi di controllo Kistler CoMo View che li processa. In base alla soglia impostata viene inviato un segnale di pass o fail all'operatore e al PLC. Se il sistema non passa anche uno solo dei parametri indicati, il pezzo viene scartato e sottoposto a verifica. Tutti i sistemi che passano il controllo qualità vengono marcati attraverso un codice che ne assicura la tracciabilità.

*Notizia inserita il 03/03/2009*



## Switch per reti "smart"

Emerson Process Management ha realizzato una nuova linea di smart network switch studiati per consentire l'installazione plug and play all'interno di una rete realizzata con i propri sistemi DeltaV. Gli switch sono forniti completamente preconfigurati e non richiedono setup. Funzionalità di sicurezza integrate, di semplice utilizzo, evitano connessioni non autorizzate allo switch.

Il software "one-click lockdown" include funzionalità di monitoraggio e di sicurezza per un utilizzo integrato con il sistema di automazione DeltaV.

I nuovi prodotti rispondono all'esigenza di sfruttare i vantaggi degli switch di semplice utilizzo, tipico dei modelli "unmanaged", ma con caratteristiche di sicurezza e funzionalità di monitoraggio proprie degli switch di tipo "managed". Gli switch DeltaV consentono velocità di comunicazione nell'ordine dei Megabit/s e Gigabit/s su linee cablate e su fibre ottiche. Sono disponibili per montaggio su guida DIN con configurazione ad 8 porte o per montaggio a rack da 24 porte modulari, di cui 8 cablate e 16 cablate o a fibre ottiche. Entrambe le opzioni di montaggio sono disponibili in configurazione modulare.

Per ulteriori informazioni sui DeltaV smart network switch di Emerson, è disponibile un [video on-line](#)

*Notizia inserita il 04/03/2009*



## Tester di isolamento multifunzione

Fluke ha presentato i tester di isolamento multifunzione Serie 1650B. Eredi della precedente serie 1650, le nuove unità possono essere impiegate in impianti elettrici domestici, commerciali ed industriali. Verificano che il cablaggio sia sicuro e correttamente installato in conformità agli standard internazionali IEC 60364 ed HD 384. Il tester 1650B può resistere a cadute da 1 m. È compatto, leggero (meno di 1,2 kg) ed è provvisto di una tracolla imbottita per lasciare libere le mani durante l'esecuzione dei test.

Per facilitarne l'utilizzo, un selettore indica chiaramente la funzione scelta e fornisce l'accesso a tutte le funzioni di un'unica area.

L'ampio display retroilluminato offre un angolo di visione ampio. È presente l'indicazione Passa/Non Passa per i risultati dei test -RCD (differenziali), e una modalità per le impostazioni personalizzate della corrente RCD variabile.

L'Earth Volt Touchpad rileva tensioni di terra superiori a 50 V indicando situazioni potenzialmente pericolose. Gli strumenti sono provvisti di puntali e pinzette SureGrip per una presa agevole ed affidabile.

Il Fluke 1650B può visualizzare due misure simultaneamente. Ad esempio può mostrare i risultati PEFC/PSC e di impedenza ad anello in parallelo eliminando la necessità di eseguire i test separatamente e dimezzando i tempi di test standard.

La Serie 1650B è inoltre provvista di una nuova funzione di test rapido di loop a corrente elevata che offre misure estremamente veloci nei circuiti dove non vengono utilizzati RCD. Tutta la Serie 1650B offre sia i test senza intervento del differenziale che i nuovi test con corrente elevata per consentire all'utente di scegliere in base all'applicazione.

Inoltre è possibile eseguire la misura di tensione rapida tra L-N, L-PE e N-PE usando il cavo di rete, senza il bisogno di modificare i collegamenti delle misure.

Provvista di una memoria integrata, la Serie 1653B è in grado di memorizzare i risultati dei test in modo facile e rapido direttamente sullo strumento e senza l'aggiunta di altri dispositivi. Ogni misura memorizzata contiene i riferimenti alla funzione di test ed una serie di parametri selezionabili dall'utente, come il quadro, il numero del circuito etc. Dopo il test, i dati possono essere caricati su un computer per la preparazione di report professionali.

*Notizia inserita il 05/03/2009*



## Nuovo vertice per il Consorzio PNI

Il Consorzio Profibus Network Italia (PNI) è l'organizzazione che in Italia raggruppa le oltre 50 aziende impegnate a proporre soluzioni e prodotti con tecnologia Profinet e Profibus.

Recentemente sono state rinnovate le cariche del Consiglio Direttivo. Il nuovo Presidente è Antonio Augelli, responsabile della divisione Industrial Communication di Siemens. Al suo fianco, in qualità di Vicepresidenti, Raffaele Esposito (Phoenix Contact) e la conferma di Alberto Sibono (Molex-Woodhead Software & Electronics).

Gli altri sei membri del board sono: Stefano Capello (Saia-Burgess) nuovo Tesoriere, Franco Vigentini (Auma), Giovanni Riva (Pepperl&Fuchs Elcon), Roberto Gusulfini (Endress&Hauser), Massimo Bassini (Gefran) e Marco Salviato (Biffi).

Il nuovo gruppo di lavoro dovrà rilanciare la scommessa sulla futura integrazione dei due protocolli di comunicazione nei comparti manifatturiero e delle utilities, con ulteriore penetrazione nel controllo di processo e nel navale per Profibus, e nel motion control & CNC e nel building automation per Profinet.

La presenza di un così significativo numero di aziende consorziate, in grado di convogliare all'interno del gruppo le loro diverse conoscenze, esperienze, ed una proposta tecnologica varia ed articolata rappresenta, a detta del nuovo Consiglio Direttivo, un'opportunità da cogliere per il futuro dell'automazione industriale.

*Notizia inserita il 12/03/2009*



## Nuovi processori Atom per l'embedded

Intel ha annunciato quattro versioni di processori e due nuovi system controller hub che si aggiungono alla linea di prodotti della business division "embedded" della società. I nuovi prodotti Atom della [famiglia Z5xx](#) ne includono alcuni che possono operare a temperature industriali, oltre a diversi altri formati di package meglio indicati per i dispositivi in-car infotainment, telefoni multimediali, eco-tecnologie e altre [applicazioni di fascia industriale](#).

“Con l'aggiunta di questi nuovi prodotti, possiamo estendere i vantaggi dei processori Intel in nuove applicazioni, dispositivi e clienti che sviluppano prodotti utilizzati in ambienti a temperatura variabile con una particolare attenzione per il risparmio energetico”, ha affermato Doug Davis, Vice President del Digital Enterprise Group e General Manager dell'Embedded and Communications Group di Intel. “Riuscendo a soddisfare i requisiti degli ambienti embedded e dei nuovi segmenti di mercato, sarà possibile offrire la connettività e le funzionalità necessarie per rispondere alla crescita del numero di dispositivi collegabili a Internet embedded, che dovrebbero raggiungere le 15 milioni di unità entro il 2015”, ha aggiunto Davis, citando il rapporto, intitolato “The Embedded Internet: Methodology and Findings” pubblicato a gennaio da John Gantz di IDC.

*Notizia inserita il 12/03/2009*



## La crisi nel settore delle macchine per il confezionamento e l'imballaggio

L'Unione Costruttori Italiani Macchine Automatiche per il Confezionamento e l'Imballaggio (Ucima) ha condotto un'indagine, riferita al periodo settembre 2008-gennaio 2009, al fine di monitorare gli effetti della crisi economica internazionale sul settore delle macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio.

L'indicatore scelto è la raccolta ordini mensile, descrivendo quindi il trend di acquisizione ordini per le aziende del settore.

Da questa prima rilevazione la situazione, seppur influenzata dalla congiuntura economica internazionale, non risulta essere così negativa come in altri settori, compresi quelli della meccanica strumentale.

L'analisi evidenzia scostamenti tendenziali negativi ma, considerando il periodo particolarmente positivo con cui si confronta e dopo anni di crescita continua, i dati registrati sembrano potersi considerare come un ritorno a livelli di mercato che soltanto pochi anni fa sarebbero stati ritenuti "normali".

Facendo un'analisi dinamica degli effetti della crisi si osserva che la congiuntura economica negativa ha cominciato a far sentire i suoi effetti da ottobre, riducendo mediamente il carnet ordini del 30% fino a gennaio, con qualche timido segno di ripresa a dicembre. Al contrario, a gennaio 2009, la maggior parte delle aziende del campione, in particolare le medio-piccole, hanno dichiarato una raccolta ordini superiore a quella di gennaio 2008.

Infine, essendo il ricorso alla cassa integrazione uno strumento per affrontare le problematiche contingenti contenendo i costi aziendali, si è voluto monitorare il numero delle aziende che vi hanno fatto ricorso. Tra settembre 2008 e gennaio 2009 queste sono state circa il 10% del campione.

Ucima proseguirà nell'attività di monitoraggio degli effetti della crisi internazionale sul settore.

*Notizia inserita il 13/03/2009*



## Le prospettive di Bosch Rexroth

Bosch Rexroth ha reso noti i risultati conseguiti nel 2008. L'anno fiscale appena concluso ha fatto registrare un fatturato di 5.882 milioni di euro, in crescita del 9,8% rispetto all'anno precedente. Eccellenti i risultati soprattutto in Germania (+13,1%), Europa e Asia.

L'attuale congiuntura economica non dà certezze e desta preoccupazioni. In questo contesto la priorità di Bosch Rexroth - ha dichiarato il presidente Hieronimus - è la salvaguardia dei posti di lavoro.

Il livello di spesa in ricerca e sviluppo è stato del 4,5% del fatturato. E' stata aumentata in particolare la capacità produttiva collegata alle tecnologie per le energie rinnovabili, soprattutto l'eolico. Si tratta di un settore in cui la società crede molto anche nel breve-medio termine, quando prenderanno il via i piani di investimento previsti nei vari Paesi a supporto dell'ambiente e dell'energia.

*Notizia inserita il 13/03/2009*



## Pannelli operatore da 5,7"

Mitsubishi Electric ha recentemente introdotto due nuovi modelli di pannelli operatore entry-level. GT1050 e GT1055 sono estremamente compatti con offrono eccellenti performance grafiche e un ampio set di funzioni.

I nuovi modelli sono indirizzato ad applicazioni complesse in cui, tuttavia, non si può rinunciare anche a un prezzo competitivo.

Le due nuove unità di controllo grafiche hanno un display touchscreen STN da 5,7" monocromatico (16 tonalità di blu) o a 256 colori con una risoluzione di 320 x 240 pixel e offrono una chiara rappresentazione delle operazioni di macchina e d'impianto.

I 3 MB di memoria di progetto offrono una capacità più che sufficiente anche per i progetti più grandi. Il prodotto standard comprende una porta USB di programmazione e due porte seriali (RS-232 e RS-422) con velocità di trasferimento fino a 115 kbps per comunicazioni rapide con i dispositivi collegati. Sono disponibili driver per i controller logici programmabili della serie FX e iQ, per la serie di micro controllori Alpha, per gli inverter FREQROL nonché per i controllori di terze parti più diffusi sul mercato.

Numerose sono le funzioni integrate, fra cui la visualizzazione degli allarmi, la gestione delle ricette, la protezione con password, il supporto multilingua avanzato grazie alla gestione dello standard Unicode 2.1 per caratteri e font complessi.

GT1050 e GT1055 sono due soluzioni particolarmente adatte a macchine di piccole e medie dimensioni nei settori del tessile, dell'alimentare, della stampa, dell'imballaggio oltre che per impianti di riscaldamento, condizionamento e ventilazione.

I pannelli operatore GT1050 e GT1055, come l'intera serie GOT1000, oltre ad essere conformi ai principali standard internazionali (CE, UL), sono conformi alle certificazioni navali ABS, DNV, LR, BV, NK.

*Notizia inserita il 13/03/2009*



## Rilasciata la specifica nanoETXexpress 1.0

Aaeon, Adlink, Advantech e Kontron hanno rilasciato la revisione 1.0 della specifica nanoETXexpress, ora con supporto dei segnali SDVO.

Il piccolo fattore di forma per computer-on-module nanoETXexpress (84 x 55 mm) sarà poi presentato, insieme al modulo Compact (95 x 95 mm), al Consorzio PICMG perché sia incorporato in una delle prossime versioni di COM Express con il nome "Ultra".

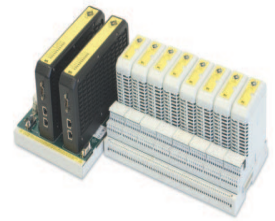
Attualmente la specifica COM Express include soltanto i fattori di forma Basic (95 x 125 mm) e Extended (110 x 155 mm).

Il nuovo fattore forma "Ultra" resta totalmente compatibile a livello di pin e segnali con COM Express di Tipo 1 di PICMG.

Il mercato delle interconnessioni COM Express di Tipo 1 è molto forte, con un tasso di crescita annuale medio del 70% fino al 2010, secondo le stime di VDC. Questo è il motivo per cui Dirk Finstel, CTO di Kontron, si è detto convinto che che la specifica Ultra per piccoli computer-on-module diventerà di fatto lo standard per design con piccoli fattori di forma basati su computer-on-module.

È possibile scaricare la revisione 1.0 della specifica nanoETXexpress dal sito [nanoetxexpress.com](http://nanoetxexpress.com).

*Notizia inserita il 13/03/2009*



## I/O di processo

GE Fanuc Intelligent Platforms ha annunciato il lancio di tre nuovi moduli a integrazione della sua linea di I/O di processo 8000, parte delle soluzioni di processo offerte da GE Fanuc. Il modulo 8129 di input/output discreti monitorati, il modulo 8132 di ingressi analogici universali e il modulo 8133 di ingressi analogici con HART offrono agli utenti flessibilità, scelta e semplicità di configurazione aumentando il valore complessivo della linea di I/O di processo 8000.

La linea di I/O di processo 8000 è modulare e adatta sia ad impieghi generali, sia ad applicazioni in aree pericolose, può resistere a temperature comprese fra -40 e +70 °C. Le caratteristiche anticorrosione ISA G3 e l'elevata resistenza agli urti e alle vibrazioni permettono di soddisfare i requisiti delle applicazioni più gravose.

Sono inoltre disponibili moduli di I/O 8000 per ogni segnale di processo, tra cui analogici, termocoppie, termoresistenze, potenziometri, discreti, contatori ad alta velocità, in frequenza e in quadratura. Per le applicazioni in area a rischio di esplosione, questa soluzione fornisce i I/O a sicurezza intrinseca economici, integrando in un unico pacchetto barriera a sicurezza intrinseca e condizionamento dei segnali dei sensori.

Il modulo 8129-IO-DC di input/output discreti monitorati offre il massimo livello di flessibilità per l'interfacciamento di 8 canali, permettendo di configurare qualunque combinazione di ingressi e uscite discreti. Ciascuno degli 8 canali del modulo può essere configurato individualmente come un ingresso o un'uscita. La diagnostica interna del modulo effettua il monitoraggio di tutti gli ingressi e verifica che le linee funzionino correttamente e non presentino guasti. Ciascun canale è dotato di un contatore e di un blocco opzionale delle transizioni in ingresso. Una volta configurati come uscite, i canali sono in grado di effettuare la commutazione con correnti fino a 2,0 A (fino a un massimo di 6,0 A continui per ciascun modulo). Su ciascun canale vengono effettuate prove diagnostiche complete, compresa una verifica dell'eventuale blocco degli interruttori di uscita nelle posizioni ON e OFF. Ciascun canale di uscita dispone di una protezione contro i cortocircuiti e offre un'opzione di uscita ad impulsi.

Il modulo 8132 di ingressi analogici universali fornisce 8 canali di ingresso universali isolati. Esso consente di configurare separatamente ciascun canale per un ingresso 4 - 20 mA, termocoppie e termoresistenze e in tensione. Il modulo 8132 è in grado di interfacciarsi con un'ampia gamma di ingressi standard, compreso il supporto per termoresistenze in rame da 10 Ohm, per gli ingressi bipolari in tensione e per segnali in corrente da 0 mA. Grazie al supporto per un isolamento pari a 250 Veff AC fra i canali e alla possibilità di accettare più tipi di termocoppie e termoresistenze, nonché vari tipi di ingressi in tensione, il modulo offre una capacità e una flessibilità elevate per le esigenze relative agli ingressi analogici.

Il modulo 8133 HI-TX di ingressi analogici monitorati con HART fornisce l'interfaccia per 8 canali con segnali di ingresso a 4 - 20 mA. Le sue funzioni HART consentono l'acquisizione di un massimo di quattro variabili secondarie per canale, che possono essere utilizzate da un programma applicativo standard. Il modulo si interfaccia inoltre con vari pacchetti di gestione delle risorse, ed è in grado di comunicare in modo trasparente con qualunque dispositivo HART in campo tramite la connessione passante HART. Esso effettua una serie di controlli diagnostici per verificare la precisione delle misure fornite e il proprio corretto funzionamento, ed è in grado di rilevare automaticamente la presenza di eventuali problemi al proprio interno.

*Notizia inserita il 14/03/2009*



## GE attenta al mondo del packaging

GE Fanuc Intelligent Platforms ha reso noto che i propri prodotti hardware e software come PACSystems, QuickPanel View & Control, Proficy HMI/SCADA iFIX e il software Proficy per la gestione delle attività sono compatibili con gli standard OMAC Make2Pack per l'industria del packaging e consentono quindi di migliorare la flessibilità delle macchine per l'imballaggio, di acquisire una corretta visibilità a tutti i livelli, da quello di produzione a quello gestionale, nonché di ridurre i tempi di commercializzazione e di integrazione, assicurando un vantaggio concreto ai produttori di tutto il mondo.

L'integrazione degli standard PackML e PackTag OMAC nelle soluzioni di automazione riduce l'onere della sincronizzazione fra i PLC delle linee coordinate. Ciò consente di mantenere una velocità più elevata delle linee stesse, mentre il miglioramento del coordinamento è in grado di ridurre la necessità di convogliatori e/o accumulatori di bufferizzazione. PackTags e PackML gettano inoltre le basi necessarie per interpretare in modo agevole e coerente i dati degli eventi contenuti nei controllori delle linee di packaging. Proprio questi dati sono alla base delle analisi necessarie per identificare ed eliminare, a livello di progetto, le fonti di inefficienza.

*Notizia inserita il 17/03/2009*



## L'incandescenza va in pensione

Lo scorso dicembre, la Commissione Europea ha messo a punto un provvedimento che, se ratificato nel mese di marzo 2009, porterà alla graduale e definitiva eliminazione dal mercato di tutte le lampade a incandescenza a partire da settembre di questo anno.

Questa decisione, tramite un percorso articolato in varie tappe, consentirà di mettere in produzione esclusivamente prodotti che hanno una classe di efficienza energetica A, B o C. Le lampade a incandescenza, che sono tutte in classe D, E o F, saranno dunque bandite.

Le prime "vittime" saranno, a partire da settembre, le lampade a incandescenza trasparenti da 100 W, o superiori, e quelle smerigliate di qualsiasi potenza.

Un anno dopo, nel settembre 2010, scatterà il bando per le lampade da 75 W. Il terzo step, dopo un altro anno, riguarderà le lampade da 60 W, e l'ultimo, nel 2012, completerà il processo vietando la produzione dei prodotti da 40 W, 25 W e 15 W. Nel 2016, infine, saranno bandite anche le lampadine di classe C.

GE Lighting propone le nuove lampade a Risparmio Energetico Fluorescenti compatte Decor T2 nei formati goccia, sfera, oliva e tortiglione: stessi formati e dimensioni dell'incandescenza e quindi perfettamente idonee a sostituire i prodotti appena banditi dalla decisione della Commissione Europea.

Le nuove lampade compatte fluorescenti (CFL) Decor T2 di GE Lighting sono prodotti di Classe A, raggiungono la luminosità massima in meno di un secondo, hanno una durata di funzionamento di 6.000 ore e consentono un risparmio in bolletta fino all'80% rispetto all'equivalente versione a incandescenza.

*Notizia inserita il 17/03/2009*



## Convegno CEI su sicurezza e impiantistica elettrica

Il CEI organizza per i prossimi mesi una serie di convegni istituzionali dedicati al tema della sicurezza sul lavoro e all'impiantistica elettrica: si parte da Milano l'8 aprile per scendere a Roma e Firenze e arrivare il 12 maggio a Bari.

Dopo Bari, il calendario dei Convegni istituzionali CEI 2009, prevede le seguenti date: Bologna 4 giugno; Treviso 17 giugno; Torino 23 settembre; Catania 8 ottobre; Napoli 27 ottobre.

Per l'organizzazione, anche quest'anno il CEI si avvale del supporto delle principali aziende protagoniste del settore e delle Associazioni di categoria.

Il Convegno di Bari, della durata dell'intera giornata con inizio alle ore 9.15, si apre con l'esposizione degli aspetti di sicurezza elettrica nei luoghi di lavoro collegati al Decreto Legislativo del 9 aprile 2008, n. 81 "Tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro" e all'evoluzione delle disposizioni sulla sicurezza degli impianti definita nel Decreto 37/2008.

Le relazioni successive illustreranno gli aspetti di sicurezza legati all'esecuzione dei lavori elettrici e delle misure da adottare per garantire la sicurezza dei lavoratori, applicazioni mirate alla protezione dalle scariche atmosferiche delle strutture, inclusi gli impianti e le persone, oggetto della serie di norme europee CEI EN 62305:2006, aggiornata dalla variante pubblicata nell'ottobre 2008. Altri approfondimenti saranno dedicati alla scelta e utilizzo di interruttori differenziali in condizioni di alimentazione particolare (ad esempio con forme d'onda non sinusoidali) con riferimento alla Guida CEI 23-98:2007.

Nel pomeriggio, un rappresentante del Corpo Nazionale dei Vigili del Fuoco illustrerà i criteri di sicurezza antincendio da adottare negli impianti elettrici in locali di pubblico spettacolo e negli alberghi, esponendo le problematiche connesse alle operazioni di soccorso in presenza di impianti fotovoltaici; i criteri per la progettazione, l'installazione e le verifiche dei sistemi di generazione fotovoltaica secondo la Guida CEI 82-25:2008 saranno l'argomento dell'ultimo intervento, seguito dal dibattito finale.

In base al Regolamento per la Formazione Continua del Perito Industriale, la partecipazione al convegno dà diritto a n. 3 crediti formativi.

*Notizia inserita il 17/03/2009*



## Misura dei gas combustibili con Bluetooth

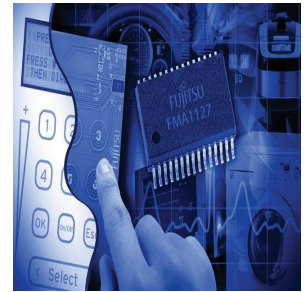
Testo ha introdotto un sistema che sfrutta il trasferimento wireless dei dati con Bluetooth 2.0 "Long Range Industrial" per la misura mobile dei gas combustibili con un'unità di controllo centrale.

Usando comodi analizzatori portatili per gas combustibili, gli operatori di sistema possono misurare i parametri rilevanti per il risparmio di combustibili (O<sub>2</sub>, CO, NO<sub>x</sub>, perdita di gas combustibili, efficacia) in qualsiasi momento. Ciò permette di individuare e correggere rapidamente le deviazioni dal punto operativo ottimale.

L'analizzatore portatile per gas combustibili testo 350-S/-XL, dotato di un grande display per la lettura rapida e facile dei valori misurati, offre la possibilità di comunicazione tra l'unità operativa rimovibile e l'analizzatore per gas combustibili attraverso la tecnologia Bluetooth. Il trasferimento wireless dei dati permette di superare facilmente distanze fino a 100 m (in campo aperto) tra l'unità operativa e l'analizzatore per gas combustibili anche negli impianti più grandi, rendendo superflui i collegamenti diretti di cavi. L'interfaccia Bluetooth consente inoltre di trasferire senza cavi i valori misurati in maniera rapida e facile dall'analizzatore per gas combustibili a un laptop, oppure di svolgere comodamente misure online in loco tramite collegamento wireless con un laptop.

Gli analizzatori compatti per gas combustibili testo 350 sono pronti all'uso in soli pochi minuti. testo 350 può essere dotato di un massimo di 6 sensori di gas (es. O<sub>2</sub>, CO, NO, NO<sub>2</sub>). Vengono calcolati ulteriori parametri (perdita di gas combustibili, efficienza di combustione). La sostituzione rapida del sensore da parte dell'utente, senza gas di prova, garantisce un'elevata disponibilità dello strumento e un basso bisogno di assistenza.

*Notizia inserita il 18/03/2009*



## Soluzione per pulsanteria digitale

Fujitsu Microelectronics distribuisce in Europa il nuovo Touch Sensor Controller (TSC) FMA1127 della coreana ATLab, caratterizzato da elevate prestazioni e consumi ridotti.

Questo dispositivo, realizzato con tecnologia CMOS standard, consente di realizzare implementazioni "touch sensing" economicamente convenienti e offre massima flessibilità in termini di design.

Questi controllori possono sostituire praticamente tutti i pulsanti, i cursori e le manopole meccanici usati per varie applicazioni, ad esempio elettrodomestici, telefonia mobile, pannelli operatore, strumenti di misura, elettronica di consumo e apparecchiature per l'ufficio.

L'FMA1127 rileva il contatto confrontando le impedenze d'ingresso del sensore con la sua impedenza di riferimento incorporata. Il sensore è resistente ai disturbi esterni, garantendo un funzionamento affidabile. Inoltre la funzione AIC (Automatic Impedance Calibration) consente al sensore di mantenere una buona sensibilità anche in caso di variazioni ambientali dovute a temperatura, umidità e tolleranze di produzione.

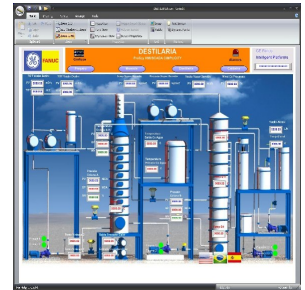
L'FMA1127 può raggiungere un tempo di risposta straordinariamente veloce: 0,2 ms.

La normale alimentazione di corrente nella modalità attiva è di appena 120 microAmpere. Nella modalità sleep il consumo può essere ridotto a 0,1 microAmpere.

L'FMA1127 è disponibile in package QFN e SSOP. È possibile scegliere dispositivi con 6, 9 o 12 canali e da 2 a 12 moduli I/O digitali. Il dispositivo più piccolo ha un form factor di 4 x 4 x 0,85 mm.

Per garantire un rapido time-to-market ai clienti, è disponibile un tuning kit con programma Tuning Viewer, oltre a note applicative e demo software per diversi microcontroller Fujitsu.

*Notizia inserita il 20/03/2009*



## Il nuovo Cimplicity all'insegna dell'usabilità

GE Fanuc Intelligent Platforms ha rilasciato la nuova versione di Cimplicity, la sua soluzione per il controllo e visualizzazione. La release 8.0 di Cimplicity implementa una serie di nuove funzioni che mirano a ridurre il costo complessivo di proprietà (TCO) e ad aumentare la produttività. La nuova versione di questo Scada supporta i sistemi operativi e le piattaforme di sviluppo più recenti: Vista SP1, Windows Server 2008, XP e Windows Server 2003, garantendo agli utilizzatori scalabilità e crescita.

Tra le nuove feature, l'interfaccia utente dell'ambiente di sviluppo CIMEEdit, basata sulla tecnologia Microsoft-Fluent, offre un accesso più rapido alle varie funzioni e permette di creare menu personalizzati, consentendo di ridurre tempi e costi dello sviluppo delle applicazioni.

Cimplicity 8.0 propone un nuovo motore per il rendering grafico che migliora l'usabilità grazie a funzioni come la sovrimpressione in trasparenza, una migliore gradualità delle ombreggiature, strumenti anti aliasing, un supporto per immagini in formato originale e uno strumento per oggetti tubolari. Uno strumento CIMView integrato permette operazioni di zoom dinamico dalla barra degli strumenti, assicurando agli utenti una migliore accessibilità visiva.

La funzione Digital Graphical Replay (DGR) 2.0 permette agli utenti di riprodurre e analizzare gli eventi al rallentatore, a velocità normale o a velocità superiori fino a 10 volte rispetto a quella originale per identificare e risolvere i problemi.

Cimplicity 8.0 dispone di una funzione di gestione dinamica dell'ora e gestisce il cambio di fuso orario in automatico; la nuova versione include 100 variabili Proficy Historian; sono quindi offerte alle applicazioni informazioni vere e proprie, e non semplici dati, per un miglioramento dei processi decisionali.

*Notizia inserita il 23/03/2009*



## L'HMI va sul web

Rockwell Automation ha presentato FactoryTalk ViewPoint, uno dei primi software per il mondo manifatturiero basati sulla tecnologia Microsoft Silverlight. FactoryTalk ViewPoint consente a un utente remoto, tramite browser, di visualizzare i client di FactoryTalk View e le applicazioni Allen Bradley PanelView Plus.

L'attuale versione è compatibile con Internet Explorer; il supporto di altri browser è previsto nel prossimo futuro.

Nel momento in cui l'utente accede all'applicazione FactoryTalk ViewPoint, gli oggetti grafici visualizzano i valori attuali e lo stato delle attività in tempo reale. Grazie alle funzionalità di navigazione che ricalcano quelle dei browser più diffusi gli utenti possono creare facilmente un elenco di preferiti e passare velocemente da una schermata all'altra utilizzando i bottoni avanti e indietro.

“Gli aspetti legati all'ambito 'mobile' stanno diventando sempre più importanti per gli ambienti produttivi e questo ha creato l'esigenza di accedere alle applicazioni di FactoryTalk View da più dispositivi” ha dichiarato Mark Hobbs, product manager di Rockwell Automation.

Silverlight di Microsoft è un plug-in cross-browser e cross-platform per lo sviluppo di applicazioni interattive e avanzate accessibili da più browser Web e dispositivi mobili. Il plug-in si carica e aggiorna in automatico, consentendo così agli utenti un risparmio in termini di tempo.

Il Software FactoryTalk ViewPoint si aggiunge alla gamma di applicazioni esistenti di Performance and Visibility già disponibili all'interno di FactoryTalk Integrated Production and Performance Suite. Queste applicazioni software scalabili sono state progettate per essere perfettamente integrate all'interno di Logix Control Platform di Rockwell Automation e per interfacciarsi con sistemi di terze parti e legacy.

*Notizia inserita il 25/03/2009*



## Sensore di immagine ad elevate prestazioni

Cognex ha ampliato la gamma dei suoi sensori di visione con il modello Checker serie 3G, caratterizzato da una configurazione semplice e da funzioni integrate per il rilevamento dei componenti, illuminazione, alimentazione e commutazione.

Il sensore è disponibile in un case robusto con grado di protezione IP 67 ed è quindi adatto ad eseguire la verifica di tutti i prodotti o i componenti in qualsiasi linea di produzione.

Lo strumento può essere configurato come sensore di presenza (rilevamento dell'oggetto e delle sue caratteristiche come forma e colore) o di misurazione (altezza, larghezza, diametro).

Le elevate prestazioni consentono a Checker di verificare un numero illimitato di caratteristiche e di rilevare e rintracciare oltre 6.000 parti al minuto in posizioni variabili lungo la linea di produzione, risolvendo così i problemi legati a un posizionamento impreciso dei pezzi e fornendo con precisione risultati affidabili e sincronizzati per i test Passa – Non passa.

Per la configurazione non è necessario un PC: SensorView Teach Pendant, il display compatto per i sensori di visione della serie Checker 200 e 3G, permette all'utente di pianificare in modo ottimale le attività sulla linea di produzione e renderle operative nell'arco di pochi minuti. Un unico teach pendant permette di eseguire la configurazione di un numero qualsiasi di sensori Checker 3G e può inoltre rimanere connesso per il monitoraggio dell'applicazione in tempo reale. SensorView fornisce statistiche sulla produzione e una visualizzazione personalizzabile dei pezzi ispezionati da Checker, permettendo all'operatore di monitorare facilmente il processo produttivo senza bisogno di collegarsi ad un PC.

Con la configurazione "One-Click" è sufficiente cliccare sulla caratteristica all'interno dell'immagine da ispezionare: Checker crea automaticamente un sensore, apprende gli attributi della caratteristica e imposta i criteri di accettazione/rifiuto appropriati.

*Notizia inserita il 25/03/2009*



## La “roboetica” a convegno in Giappone

Nell’ambito di [ICRA 2009](#), la conferenza internazionale sulla robotica e l’automazione che si terrà a metà maggio a Kobe in Giappone, organizzata dalla IEEE Robotics&Automation Society, il 17 maggio il Technical Committee on Roboethics organizzerà un workshop di un giorno sulla roboetica. Tutte le informazioni disponibili [qui](#). Ricordiamo che il presidente del Technical Committee on Roboethics è l’italiano Gianmarco Veruggio.

La roboetica, come suggerisce il nome, è l’etica della robotica e dei robotici, un tema sempre più importante con l’aumentare delle capacità dei robot di interagire con gli umani. Per fare un esempio, è argomento di roboetica interrogarsi se i robot utilizzati in ambito militare possono avere o meno licenza di uccidere...

Sponsor dell’iniziativa è la “Scuola di Robotica”, associazione italiana che si promette di “promuovere la conoscenza di questa nuova scienza fra gli studenti e i giovani, gli insegnanti e il grande pubblico”.

*Notizia inserita il 26/03/2009*



## Assegnato il "Red Dot Design Award 2009" alla termocamera ad infrarossi FLIR i5

La termocamera ad infrarossi FLIR i5, la più piccola e leggera termocamera portatile esistente sul mercato, ha ricevuto l'ambizioso premio "Red dot design award", il grande concorso internazionale di design con più di 10000 prodotti in gara provenienti da oltre 60 Paesi.

Il concorso internazionale di design rappresenta un importante appuntamento nel corso del quale, una giuria di esperti internazionali decide sulla qualità dei prodotti presentati in base a criteri di selezione tra cui: il grado di innovazione, la funzionalità, l'ergonomia, la durata, la compatibilità ecologica e la facilità d'uso.

FLIR i5 è una termocamera ad infrarossi portatile estremamente piccola e leggera, ideale per rilevare e misurare differenze di temperatura su intere superfici, utilizzabile in svariate applicazioni edili, termoidrauliche, elettriche e meccaniche dove contribuisce ad evitare fermi macchina non programmati, danni agli impianti e sprechi energetici.

Grazie al design ergonomico ed al suo peso di soli 340gr, FLIR i5 è la più piccola e leggera termocamera ad infrarossi presente sul mercato.

La cerimonia di premiazione avrà luogo il 29 Giugno 2009 presso L'Essen Aalto Theatre, in Germania. La termocamera ad infrarossi FLIR i5 sarà presentata insieme agli altri prodotti premiati durante una speciale manifestazione ed esposta all'interno del "Red dot design museum", la più grande esposizione di design contemporaneo a livello mondiale.

Link ad azienda [www.flir.com/thermography/eurasia/it/](http://www.flir.com/thermography/eurasia/it/)

*Notizia inserita il 28/03/2009*



## Elevata flessibilità, dimensioni ridotte, tecnologia avanzata

La nuova serie di PC industriali C66 coniuga elevata flessibilità e dimensioni ridotte.

Questo IPC da quadro elettrico, realizzato con componenti della massima classe di prestazione, è disponibile in due varianti: il compatto C6640 e il C6650, provvisto di due hard disk intercambiabili, destinato ad applicazioni RAID.

La progettazione della serie C66 per installazione su quadri elettrici è la risposta Beckhoff alle richieste di ingombri ridotti, elevata flessibilità e facilità di accesso a tutti i componenti interni.

La serie comprende due dispositivi, equipaggiati con processore Intel® Core™2 Duo o Core™2 Quad, su scheda madre ATX.

Il C6640 è la versione compatta di un PC industriale con scheda madre ATX; l'accesso alle interfacce è disposto verso l'alto, in questo modo i cavi di collegamento possono passare direttamente in un'apposita canalina. Nonostante la compattezza di dimensioni (410 x 335 x 200 mm), il C6650 dispone di due hard disk intercambiabili; insieme al Controller RAID on-board, costituiscono un sistema RAID-1 con due dischi fissi speculari, garanzia di un elevato grado di sicurezza per i dati.

La commutazione tra un hard disk e l'altro si effettua con estrema semplicità, anche in fase di esercizio. Tre slot PCI liberi e tre slot PCI Express x1 possono accogliere card plug-in fino a 210 mm di lunghezza.

Gli adattatori grafici ed Ethernet 10/100 Mbit sono integrati on-board. La memoria interna è espandibile da 1 GB DDR3RAM a 8 GB. È inoltre possibile integrare un drive per CD/DVD ROM o multi DVD o ancora multi DVD Blu Ray. Gli IPC della serie C66 vengono forniti con 100-240 V CA Full Range o con alimentatore 24 V CC.

L'alloggiamento dei C66 è stato studiato per garantire compatibilità a lungo termine con i componenti di nuova generazione, ossia apertura alle innovazioni che verranno.

Link all'azienda: [www.beckhoff.it](http://www.beckhoff.it)

*Notizia inserita il 31/03/2009*



## Access point wireless industriale

La divisione Industrial Automation di Advantech ha recentemente presentato un nuovo access point wireless conforme allo standard 802.11b/g.

EKI-6311G è client bridge e repeater ed è stato progettato per funzionare con dispositivi, sistemi e applicazioni industriali.

L'EKI-6311G supporta modalità operative multiple. Come access point, permette ai dispositivi wireless di comunicare tra loro e con reti ethernet cablate 10/100Base-TX. La funzione client bridge estende la portata wireless di uno o più dispositivi.

L'EKI-6311G ha un grado di protezione IP 65; l'involucro di plastica, water-proof, resistente alla polvere e alla variazioni atmosferiche ne permette un utilizzo all'interno e all'esterno dell'impianto produttivo.

Tutto ciò che serve per l'installazione è incluso nel kit per un'installazione semplice e veloce. Sono incluse due antenne removibili, oltre a un supporto per il montaggio a muro o su asta. In più, un connettore PoE (Power over Ethernet) in-line semplifica l'installazione, fornendo alimentazione all'unità sullo stesso cavo Cat5e che la connette alla rete. Per la configurazione, tutto ciò che serve è un PC o un laptop con installato un browser web.

Quanto alla sicurezza, l'EKI-6311G supporta standard industriali come il WPA2 (WiFi Protected Access 2) e l'autenticazione remota secondo lo standard 802.1x, per una comunicazione wireless sicura e per fare in modo che solo gli utenti autorizzati possano averne accesso. L'unità è anche gestibile mediante SNMP (Simple Network Management Protocol), garantendo una semplice integrazione con i sistemi di monitoraggio delle prestazioni industriali.

*Notizia inserita il 31/03/2009*



## Monitor per il navale

La divisione Industrial Automation di Advantech presenta i monitor a schermo piatto marine-grade FPM-8192V, un LCD SXGA da 19" con display touchscreen transflettivo e resistivo (su richiesta), e FPM-8232V, un LCD UXGA da 23", entrambi con certificazione DNV, e conformi agli standard IEC-60945 e IACS-E10 per applicazioni nel settore navale.

La certificazione IEC-60945 serve per i dispositivi installati sopra e intorno al ponte dell'imbarcazione in merito alla compatibilità elettromagnetica (EMC) in particolare per i dispositivi che devono operare mediante menu software.

FPM-8192V può gestire fino a quattro ingressi video contemporaneamente, inclusi VGA, DVI-D, S-Video e Composite Video, come pure tre immagini PiP (picture in picture) con finestre che si possono regolare a seconda delle esigenze. Il controllo frontale dell'OSD (on-screen display) mediante la funzione PiP rende possibile controllare diversi fattori contemporaneamente, come navigazione/GPS, vento, vibrazione e temperatura; con FPM-8192V e FPM-8232V è possibile visualizzare tutti questi dati contemporaneamente su un unico monitor. L'opzione Touchscreen dell'FPM-8192V supporta Windows 2000/XP/Vista e Linux. Il display a tecnologia transflettiva permette una buona visibilità sia di giorno che di notte, anche in condizioni di luce molto difficili.

FPM-8192V e FPM-8232V sono dotati di una manopola per il controllo del contrasto, con la possibilità di regolare la luminosità in controluce di giorno e di notte dal 2 al 100%. Entrambi i monitor sono costruiti con un alluminio adatto alle applicazioni navali e sono ricoperti di uno strato di protezione UV per assicurarne l'affidabilità anche in condizioni esterne particolarmente critiche. Lo chassis è dotato di protezione ESD, e il pannello frontale è conforme allo standard IP 65. Il meccanismo di accesso frontale lo rende adatto a sistemi per ponti navali.

Insieme al PC embedded e fanless della serie UNO di Advantech o a computer di terze parti, i display navali sono adatti per carte nautiche e conformi alle applicazioni ECDIS e Radar.

Qui il [datasheet completo](#)

*Notizia inserita il 31/03/2009*