



High-Density Power Hub si arricchisce del 500 mA per il segmento fieldbus

Bassa dissipazione di calore e una traccia piccola sono requisiti must per l'installazione all'interno del cabinet delle stanze di controllo.

Con la nuova versione dell'High-Density Power Hub, Pepperl+Fuchs ha incrementato la corrente di alimentazione fornita da 360 mA a 500 mA pur mantenendo i medesimi requisiti

di spazio. Questo alimentatore altamente compatto fa parte del range di prodotti FieldConnex ed è in grado di fornire 500 mA per un numero da 1 a 4 segmenti fieldbus.

L'infrastruttura fieldbus FieldConnex di Pepperl+Fuchs consiste in prodotti di interfaccia disegnati per rendere l'installazione più veloce e più semplice, pur offrendo un certo numero di caratteristiche speciali che contribuiscono ad ottenere un funzionamento a lungo termine e affidabile della completa infrastruttura fieldbus.

Il nuovo High-Density Power Hub 500 mA è un esempio tipico di questa filosofia di prodotto.

Offre dimensioni estremamente compatte e dunque richiede uno spazio limitato all'interno del cabinet di switch.

Specialmente i circuiti ottimizzati a bassa potenza perdono efficienza con condizioni termiche superiori il che permette di posizionare la scheda in qualunque direzione.

Comparato con il modello precedente, la corrente di alimentazione è stata incrementata da 360 mA a 500 mA per il segmento fieldbus, e questo permette una libertà considerevolmente maggiore nella selezione dei device di campo e il loro numero connesso a un segmento.

Il 500 mA High-Density Power Hub è un sistema di componenti FieldConnex che soddisfa il concetto High-Power Trunk di Pepperl+Fuchs.

Questo concetto di design permette una fornitura di energia altamente efficiente a un vasto numero di device di campo in aree a rischio di esplosione, pur permettendo la massima lunghezza dei cavi.

A ciascun raccordo della diramazione (spur), barriere di campo o Segment Protector si prendono cura di operare alla massima corrente, in modo da mantenere sicuro l'operato dei device di campo

della zona 1/Div. 1, che possono essere connessi, disconnessi e serviti durante la normale operatività del sistema.

High-Density Power Hub è compatibile con tutti i sistemi host. La scheda madre di base supporta fino a 8 moduli di alimentazione, il che permette la connessione di 4 segmenti FOUNDATION Fieldbus H1. Passive power conditioning garantiscono la massima affidabilità.

Una terminazione fieldbus integrata permette il setup di una configurazione di sistema altamente utilizzabile, mentre i terminali plug-in con viti di

trattenimento si occupano della sicurezza delle connessioni, resistenti alle vibrazioni, e prevengono qualsiasi disconnessione accidentale.

Come funzione opzionale, può essere inserito un Advanced Diagnostic Module al power hub per fornire diagnosi e monitoraggio continuo del livello fisico del fieldbus.

Insieme al software Advanced Diagnostic Manager, è possibile ottenere una visione completa dell'intero livello fisico del fieldbus direttamente nella

stanza di controllo, il che significa che l'intera infrastruttura fieldbus diventa completamente trasparente per tutto il percorso fino ai singoli device di campo.

Notizia inserita il 01/09/2009



Freescale lancia il DSP multicore MSC8154 per favorire la diffusione di LTE e di altri standard wireless 4G

Il processore MSC8154 dotato di quattro core raggiunge livelli di prestazioni dell'ordine di 4 GHz ed è disponibile in una soluzione su scheda AMC e con una libreria di codici 3G LTE

Freescale Semiconductor lancia il processore MSC8154 dotato di quattro core, una versione a basso consumo energetico del pluripremiato DSP MSC8156 ad alte prestazioni di Freescale.

Il dispositivo aggiunge tutta una serie di opzioni in termini di prezzo, alimentazione e throughput al portafoglio Freescale di DSP ad alte prestazioni basati sulla tecnologia StarCore®.

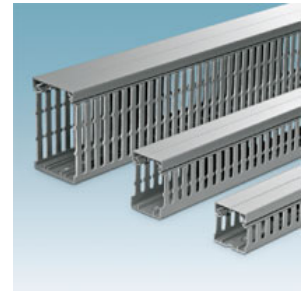
Il modello MSC8154 è prodotto con la tecnologia di processo a 45 nm ed è compatibile a livello di codice e pin con il modello MSC8156, per cui i progettisti possono utilizzare lo stesso design di scheda per base station di dimensioni macro o micro con larghezza di banda ridotta.

Freescale garantisce anche la disponibilità di software di supporto che consente agli OEM di sviluppare più rapidamente software per le base station 3G LTE nonché di un design di reference board ad alta densità e di una piattaforma di DSP enablement che consente a clienti e terze parti di sviluppare in tempi più brevi apparati per infrastrutture wireless di nuova generazione. Il modello MSC8154AMC (Advanced Mezzanine Card) integra tre DSP MSC8154 a quattro core ed è stato progettato per base station 3G-LTE, TDD-LTE WCDMA, WiMAX e per sistemi media gateway. Freescale commercializza anche la soluzione MSC8156AMC basata sul DSP MSC8156 a sei core.

Freescale Semiconductor, Inc. è leader mondiale nella progettazione e produzione di semiconduttori per i settori automotive, consumer, industriale, networking e wireless. La società gestita privatamente con sede a Austin, Texas, ha attività di progettazione, ricerca e sviluppo, produzione o vendita in tutto il mondo.

Ulteriori informazioni su www.freescale.com

Notizia inserita il 02/09/2009



Canaline CLIPLINE

Phoenix Contact presenta una linea di canaline che semplificano il cablaggio dei quadri elettrici.

Con CLIPLINE, il cablaggio è ordinato e sicuro, rendendo più semplice sostituire o aggiungere cavi successivamente.

Il coperchio superiore scatta in modo facile ed è fissato saldamente.

La canalina e coperchio sono disponibili come un set completo, i coperchi possono essere ordinati anche singolarmente.

Il formato varia da 25 mm a 120 mm, e sono adatte per una vasta gamma di applicazioni.

Il prodotto è disponibile in lunghezza di 2 metri, DIN standard.

Ulteriori info [qui](#)

Notizia inserita il 08/09/2009



Modulo DIN-Rail flessibile

Baumer introduce nuovi prodotti DIN chiamati FlexConv, essi sono convertitori di segnale, alimentatori e relè.

Essi sono adatti per diversi settori industriali come il cibo e bevande, farmaceutica e biotecnologie, chimica e petrolchimica, nonché per l'utilizzo nel riscaldamento, ventilazione e aria condizionata.

Con il FlexProgrammer 9901, la serie FlexConv può essere facilmente configurata tramite PC.

The input signal can be configured for current, voltage, frequency or period.

Il segnale di ingresso può essere configurato per la corrente, tensione, frequenza o periodo.

Un microprocessore digitalizza ed elabora il segnale di ingresso.

Con il FlexConv U/I/f/U/I-Converter, il segnale in uscita può essere configurato per segnali di corrente o tensione.

Il FlexConv U/I/f-Relay è un modulo universale con due uscite a relè e ciascuna può essere configurata NO-NC.

Entrambi i dispositivi consentono un'alimentazione AC o DC tra i 12 e 35V.

Un ulteriore modulo DIN offerto da Baumer è l'amplificatore Trip, che è auto-alimentato da un 4..20mA.

Gli ingressi sono protetti contro polarità e sovraccarico di corrente.

L'uscita è disponibile con funzione "change-over relay" o come "opto-relay-output".

Set point e isteresi sono regolabili nella parte anteriore.

Il dispositivo può essere utilizzato come interruttore di limite, ad esempio, collegato ad un trasmettitore di temperatura per il controllo di un elemento riscaldante, o connesso ad un trasduttore di pressione per il controllo della pressione in compressori.

Per l'alimentazione del Trip Amplifier, Baumer raccomanda Power Supply 24VDC/22mA che è disponibile per 115VAC o 230VAC.

La tensione alternata viene trasformata, rettificata e stabilizzata.

La scarsa capacità di accoppiamento assicura soppressione di rumore ottimale.

L'alimentazione è adatto per i circuiti con un consumo di potenza inferiore a 22mA.

Se è necessario un consumo di corrente più elevato, possono essere collegati più alimentatori in parallelo.

Ulteriori info [qui](#).

Notizia inserita il 09/09/2009



Totale controllo ovunque ti trovi

Avere sempre sotto controllo tutti i propri impianti produttivi, senza più vincoli geografici e in completa sicurezza. Grazie all'applicativo ESA Remote Access, è sufficiente una semplice connessione ad Internet per controllare in tempo reale, da qualsiasi parte del mondo, qualsiasi impianto industriale senza alcun tipo di limitazione.

Malfunzionamenti e temporanee indisponibilità possono causare ingenti perdite produttive. Un intervento tempestivo risulta spesso importantissimo, permettendo di evitare considerevoli danni economici: ESA Remote Access permette di effettuare operazioni di manutenzione o sistemare eventuali malfunzionamenti dell'impianto direttamente da remoto, evitando inutili perdite di tempo o spostamenti superflui.

Attraverso ESA Remote Access è possibile connettersi, utilizzando un qualsiasi PC, al proprio impianto interagendo con esso come se si fosse realmente davanti al pannello operatore, permettendovi quindi di appurare le condizioni dell'impianto ed agire di conseguenza.

E' possibile, ad esempio, controllare contemporaneamente più siti produttivi, con la possibilità di visualizzare trend, dati di produzione, allarmi, caricare o modificare ricette, eseguire script, visualizzare immagini provenienti da telecamere connesse al pannello e altro ancora.

Il pieno supporto a connessioni di tipo VPN (Virtual Private Network), LAN aziendali e Web permettono di utilizzare ESA Remote Access in qualsiasi situazione, venendo incontro a qualsiasi vostra necessità. Le potenzialità dei prodotti della serie IT permettono inoltre di inviare Email ed SMS di notifica su allarmi o sopraggiunti eventi, consentendo insieme ad ESA Remote Access di avere sempre il totale controllo del proprio impianto in completa mobilità.

Notizia inserita il 10/09/2009



Ottimizzare la produzione con la visione industriale

L'importanza della visione industriale (o machine vision) è aumentata notevolmente negli ultimi anni. Oltre a essere parte integrante di molti processi di assicurazione e controllo della qualità, i sistemi di visione sono fondamentali per l'automazione. Grazie alla continua evoluzione del software e della gestione dei dati, la visione industriale consente di ottimizzare sempre più la produzione. Le soluzioni più avanzate saranno in vetrina ad AUTOMATICA 2010, Salone Internazionale dell'Automazione e della Meccatronica, in programma dall'8 al 10 giugno 2010 nel Centro Fieristico di Monaco di Baviera.

I primi sistemi di elaborazione delle immagini sono stati impiegati nel controllo di qualità per individuare e scartare parti difettose: il criterio era semplice, ci si accontentava semplicemente di un sì o un no. Ma questo è il passato: oggi, la visione industriale svolge compiti molto più sofisticati in ambienti di produzione complessi.

Con l'evoluzione di hardware e software, la visione industriale si è evoluta verso mansioni e applicazioni più avanzate e variegate, trasversali a più settori: elettronica, carta, alimentare, stampa, automobilistico, aeronautico, farmaceutico e medicale. A seconda della tipologia e delle prestazioni, le soluzioni in commercio si distinguono fra sensori di visione, sistemi di visione compatti e sistemi complessi basati su PC. Il loro lavoro consiste nello svolgere compiti di misura e ispezione, riconoscere parti, verificare processi di assemblaggio e logistica, e fungere da "occhi" per i robot che devono eseguire movimenti precisi.

Peter Stiefenhöfer, direttore marketing di STEMMER IMAGING GmbH, fra i leader europei nella fornitura di tecnologie per la visione industriale con sede a Puchheim, vicino a Monaco di Baviera, spiega così i vantaggi della machine vision: "La visione industriale è una disciplina che offre soluzioni ottimali dal punto di vista tecnico ed economico per il controllo di qualità dei prodotti. In particolare, questi sistemi sono adatti per impieghi nei quali le capacità umane sono inadeguate in relazione alla velocità del ciclo produttivo o alla precisione richiesta e non consentono il controllo del 100% dei pezzi prodotti. Anche in ambienti di produzione con condizioni nocive per la salute umana, i sistemi di visione possono sostituire in maniera efficiente l'uomo nel controllo della qualità. Infine, questi sistemi non si stancano mai: se necessario possono lavorare senza interruzioni per 24 ore al giorno."

STEMMER IMAGING considera AUTOMATICA come una vetrina ideale per presentare la visione industriale come strumento efficiente per il controllo di qualità nella produzione automatizzata. L'azienda partecipa al salone come espositore fin dalla prima edizione nel 2004. Continua il direttore marketing Stiefenhöfer: "La visione industriale può presentarsi ad AUTOMATICA come tecnologia trasversale praticamente per tutti i settori applicativi. Come fornitore di tecnologie per la visione industriale con i relativi componenti e servizi, la nostra azienda partecipa al salone a supporto e completamento della presenza degli integratori di sistemi presenti come espositori, che lavorano direttamente con gli utilizzatori finali in qualità di fornitori di soluzioni. Guardiamo con grande attesa ad AUTOMATICA 2010."

La visione industriale come tecnologia ad ampio spettro

STEMMER IMAGING segue con attenzione lo sviluppo tecnico di componenti e sistemi. Particolarmente degna di nota secondo l'azienda è l'evoluzione verso interfacce sempre più semplici e sistemi intelligenti, grazie ai quali l'implementazione di sistemi di visione non è più riservata solo ed esclusivamente a operatori specializzati. Peter Stiefenhöfer spiega gli effetti di questa evoluzione: "Oggi non sono più necessarie competenze specifiche per tutti i sistemi di visione. Sono così sempre più gli utilizzatori finali che acquisiscono in prima persona il know-how necessario per distinguersi dalla concorrenza e ottenere un vantaggio competitivo. Cambia quindi la tipologia degli utilizzatori, e la visione industriale va affermandosi come tecnologia di uso comune."

Lo conferma anche il Dott. Ing. Heiko Frohn, direttore generale della divisione di automazione industriale di VITRONIC Dr.-Ing. Stein Bildverarbeitungssysteme GmbH: “Gli impianti pick-and-place e altre soluzioni semplici vengono sempre più spesso gestiti direttamente dai costruttori di macchine e dalle società di automazione. Noi ci dedichiamo alle soluzioni più complesse, nelle quali il sistema di visione non svolge solo compiti di misura e controllo ma serve anche come strumento per il miglioramento del processo.”

L'ultima moda: tutto il processo sotto controllo

Nei processi di produzione complessi si utilizzano di norma diversi sistemi di visione automatici collegati in rete che sorvegliano e documentano le singole fasi di processo su una o più linee. Questi dispositivi raccolgono dati sulla qualità e, tramite appositi strumenti di analisi, contribuiscono all'analisi e al controllo dei processi.

ISRA VISION AG, fornitore globale di sistemi di visione e leader mondiale nel mercato dei sistemi per l'ispezione di superfici, conferma questa evoluzione verso l'osservazione dell'intero processo. Il direttore commerciale Hans Jürgen Christ sottolinea: “Gli aspetti importanti sono la connessione in rete dei sistemi e l'utilizzo intelligente dei dati a disposizione.”

Tutti i dati per la valutazione della qualità e l'analisi del processo vengono raccolti in maniera ottimizzata in banche dati alle quali gli addetti possono accedere a scopo di analisi durante le attività di misura e ispezione. Con appositi software è possibile analizzare le informazioni per data, commessa, fase di processo, ruolo, difettosità, dimensioni, trend, distribuzione e altri parametri. Si possono così ottimizzare singole fasi di processo su una linea, così come comparare i risultati di produzione di diverse linee.

Per Christ, AUTOMATICA è una fiera ideale per proporre le soluzioni basate sulla visione industriale come tecnologie abilitanti per progetti di automazione. A suo avviso, questo salone della tecnologia è al livello di altre grandi fiere industriali. Sostiene Hans Jürgen Christ: “Le precedenti edizioni di AUTOMATICA sono state un grande successo per la nostra azienda. La partecipazione è sempre stata buona e il livello dei visitatori eccezionale. Così, sia gli espositori sia gli operatori interessati hanno potuto contare su incontri qualificati, nuovi contatti e individuazione di soluzioni adeguate. Il riscontro dei nostri visitatori ha confermato la validità della manifestazione.”

Ottimizzazione più facile con il software

Il direttore generale di VITRONIC Heiko Frohn spiega con un esempio lo “stato dell'arte” nella tecnologia di visione industriale: “Uno dei nostri settori di specializzazione è l'ispezione dei cordoni di saldatura. In questo ambito utilizziamo le misurazioni non solo per scartare eventuali parti difettose, ma anche per individuare e correggere possibili errori di processo come ad esempio l'alimentazione insufficiente del filo. Da oltre un anno abbiamo fatto un ulteriore passo avanti con il nostro principale cliente: in base all'esito del controllo, il sistema decide se è necessaria un'ulteriore lavorazione. In tal caso, il robot in linea provvede a una nuova saldatura e il controllo viene ripetuto, tutto questo senza interrompere il ciclo.”

Ottimizzazione più facile con il software

Per configurare il processo nel modo più efficiente possibile e ottimizzare sistematicamente la produzione, tutti i dati rilevanti e le relative analisi devono essere disponibili a tutti i livelli dell'azienda. Con EPROMI – Enterprise PROduction Management Intelligence – ISRA VISION offre ad esempio un sistema che supporta la direzione di fabbrica nelle proprie

decisioni. Spiega Hans Jürgen Christ: “In questo modo sfruttiamo in maniera efficiente il potenziale di aumento della produttività: la qualità diventa pianificabile, i processi e la produzione vengono ottimizzati sistematicamente.” Impianti di questo tipo hanno già trovato impiego in diversi settori industriali. Ad esempio, contribuiscono all’ottimizzazione della produzione in attività di misurazione (misurazione 3D in linea) nella costruzione di macchinari e nell’industria automobilistica, e supportano la produzione di materiali in continuo nelle industrie di vetro, carta, stampa e acciaio.

Un esempio concreto. Il ciclo di produzione dell’acciaio è costituito da diverse “linee di lavorazione”: rullatura a caldo, bonifica, decapaggio, zincatura a caldo, rullatura a freddo, ricottura, zincatura elettrolitica e rivestimento con stagno, cromo o vernici colorate. Su ogni linea viene controllata la qualità mediante sistemi di ispezione delle superfici e altri sensori. Solo per l’ispezione superficiale vengono generati in media 500 MB/ora di dati per ogni linea. Considerando 700 bobine al giorno, si arriva a qualcosa come 14 GB di dati, ai quali si aggiungono altri 14 GB circa di dati di qualità e processo, ad esempio profili di spessore, ondulazione, profili di temperatura, proprietà dei materiali e condizioni di rullatura. Il volume di dati aumenta in proporzione al numero di linee e fabbriche.

I dati raccolti in campo vengono archiviati nelle banche dati suddivisi per linea e tipologia di dati (ad es. dati di sensori, di processo e di ispezione). È quindi possibile effettuare una valutazione del processo già in loco, che tuttavia ha un’utilità limitata ai fini delle decisioni economiche più importanti. Le informazioni delle varie banche dati vengono poi raccolte in un database centrale, consolidate in maniera intelligente e arricchite con informazioni provenienti dalla gestione amministrativa, come dati relativi a ordini, fornitori, logistica dei materiali e altri. Strumenti di analisi come gli “EXPERT Software Mentor” permettono di mettere i dati in relazione fra loro e valutarli per avere indicazioni utili a definire gli interventi di ottimizzazione. Hans Jürgen Christ riepiloga così i vantaggi: “Con queste soluzioni si può aumentare la produttività, ottimizzare le sequenze di lavorazione su diverse linee e fabbriche e migliorare il rapporto costi-qualità.”

Ricchi database per l’ottimizzazione di processo offline

Il Dott. Heiko Frohn cita un altro esempio di applicazione paradigmatica della visione industriale che ha coinvolto la sua azienda VITRONIC: “Per le linee di produzione delle celle fotovoltaiche forniamo sistemi di visione che misurano la geometria, lo stampaggio, la superficie, gli spessori degli strati, i colori, l’omogeneità ecc. Solo una parte dei dati raccolti si riferisce direttamente a parametri di processo, ma l’insieme dei valori, abbinato alle analisi statistiche, permette di ottenere informazioni aggiuntive sul processo e sui suoi punti deboli che possono essere utilizzate a scopo di ottimizzazione.”

Questa applicazione assicura particolari vantaggi soprattutto nel caso di processi produttivi relativamente nuovi che non sono ancora stati ottimizzati nel dettaglio. I sistemi di visione forniscono infatti una quantità di parametri e dati che va ben oltre le necessità di analisi fondamentali. Se vengono raccolte in un database, ad esempio un sistema MES (Manufacturing Execution System), queste informazioni diventano disponibili per valutazioni offline. Attraverso queste analisi è quindi possibile individuare relazioni e rapporti causa-effetto finora sconosciuti. Per Frohn si tratta di una possibilità importante: “Non conosco ancora il mio problema, ma sono già pronto a risolverlo.”

Il sostegno delle associazioni ad AUTOMATICA

Ad AUTOMATICA 2010 gli operatori del settore troveranno una ricca offerta di informazioni e soluzioni. L’offerta del Salone Internazionale dell’Automazione e della Meccatronica, in programma dall’8 all’11 giugno 2010 nel Centro Fieristico di Monaco di Baviera, è ampia e variegata: il fulcro della manifestazione sono i tre segmenti tecnologici principali di assemblaggio/manipolazione/movimentazione, visione industriale e robotica. Nell’ambito della visione

industriale verranno illustrate le potenziali applicazioni dei componenti, nuove generazioni di prodotti dalle telecamere ai sensori ai frame grabber, soluzioni software e soluzioni complete per applicazioni specifiche. I principali settori di destinazione sono la costruzione di macchine e impianti, l'industria automobilistica e le apparecchiature elettriche. L'interesse per la visione industriale e le sue potenzialità cresce continuamente anche in settori con un livello di automazione ancora basso. Nel suo complesso AUTOMATICA propone un programma espositivo con un forte orientamento pratico e un forum di convegni dedicati a tutti gli aspetti della visione industriale.

La visione industriale è infatti diventata una tecnologia così articolata che molti utilizzatori faticano a inquadrarla nel suo insieme; questi operatori possono contare sull'aiuto della VDMA, l'associazione dei costruttori tedeschi di macchine e impianti. All'interno della divisione Robotik+Automation della VDMA, i produttori, i fornitori e le aziende di servizi nel campo della visione industriale si sono riuniti nel sottogruppo "Industrielle Bildverarbeitung". Patrick Schwarzkopf è il portavoce di questo gruppo di aziende all'interno della VDMA: "Per tutte le aziende che vogliono avere una panoramica della nostra tecnologia abbiamo distribuito una guida in inglese e tedesco, un elenco delle aziende produttrici e una banca dati online con una raccolta di casi applicativi. Attraverso questi canali molti utilizzatori si mettono in contatto direttamente con le aziende, altri invece si rivolgono a noi con domande molto precise e concrete. A quel punto la nostra associazione individua le aziende che hanno competenze specifiche nei campi richiesti e le mette in contatto con gli interessati."

Per maggiori informazioni visitate il sito <http://www.automatica-munich.com/>

Profilo di AUTOMATICA

Salone Internazionale di Automazione e Meccatronica

AUTOMATICA è il salone internazionale che presenta il panorama tecnologico completo della robotica e dell'automazione. L'evento fieristico si svolge dal 2004 con cadenza biennale presso il nuovo Centro Fieristico di Monaco di Baviera. La formula espositiva di AUTOMATICA, manifestazione voluta e patrocinata dall'industria, porta la firma dell'ente fieristico Messe München GmbH e di VDMA, l'associazione tedesca di produttori di macchine e impianti industriali. Le cifre relative agli espositori e ai visitatori del Salone AUTOMATICA sono certificate dalla società di monitoraggio volontario dei dati relativi a saloni ed esposizioni (Gesellschaft zur Freiwilligen Kontrolle von Messe- und Ausstellungszahlen, FKM) e, a livello internazionale, dall'UFI (Unione delle Fiere Internazionali).

Notizia inserita il 11/09/2009

TELECONTROLLO 2009

Nei giorni 14 e 15 Ottobre si terrà il convegno TELECONTROLLO 2009, evento biennale di riferimento promosso da Anie-Assoautomazione.

Il forum sarà un'occasione di approfondimento delle nuove tecnologie relative al mondo delle reti intelligenti nella distribuzione di acqua, gas ed energia elettrica. Il focus dell'evento verterà su soluzioni di telecontrollo e telemonitoraggio di reti di distribuzione acqua, gas ed elettricità e si svilupperà attraverso la testimonianza di esperienze significative che hanno consentito di elevare il grado di efficienza delle infrastrutture e di consolidare significativi risparmi nel costo di esercizio.

Maggiori info [qui](#)

Notizia inserita il 14/09/2009

Accordo tra Contradata e Real Time Systems

Contradata ha siglato un accordo con Real Time Systems GmbH per la distribuzione in Italia di RTS Real Time Hypervisor, il software di virtualizzazione per applicazioni in tempo reale prodotto dall'azienda tedesca

Contradata S.r.l., da oltre 30 anni affermata azienda nel settore dei PC industriali e delle soluzioni embedded, ha siglato un accordo con Real Time Systems GmbH per la distribuzione in Italia del software RTS Real Time Hypervisor, il prodotto di punta dell'azienda tedesca.

“Siamo molto soddisfatti di aver concluso questo accordo con un'azienda prestigiosa come Real Time Systems. Oltre a essere membro della Intel Embedded and Communication Alliance (Intel ECA) e Windows Embedded Silver Partner, Real Time Systems ha una partnership con l'altra nostra rappresentata Congatec AG e ha ottenuto importanti riconoscimenti come l'Embedded Award 2008 in occasione della fiera Embedded World,” dichiara Alessandro Damian, Marketing Manager di Contradata.

In occasione della fiera SAVE (20-22 ottobre 2009, Veronafiere) e della mostra-convegno Focus Embedded (17 novembre 2009, Centro Congressi Quark Hotel – Milano), Contradata presenterà al mercato italiano RTS Real Time Hypervisor, il software sviluppato da Real Time Systems compatibile con le piattaforme Intel Multicore (Intel Core 2 Duo, Intel Quad Core) e Hyperthreading (Intel Atom Z530, Intel Atom N270), distribuite in Italia da Contradata con i moduli COM di Congatec, le schede embedded e i sistemi di IEI Technology.

Sistemi operativi multipli e Microsoft Windows XP su processori multicore

Il software è lo strumento chiave per sfruttare pienamente le potenzialità dei processori multi-core. RTS Real-Time Hypervisor consente di far girare contemporaneamente più sistemi operativi, uguali o diversi, su una piattaforma x86 multicore in modo sicuro e indipendente. Hypervisor assegna almeno un core del processore a ciascun sistema operativo in modalità esclusiva. Poi, attraverso un unico file di configurazione, ai singoli sistemi operativi vengono allocate, sempre in modalità esclusiva, le risorse di sistema disponibili, come periferiche e aree di memoria. Poiché i sistemi operativi in real-time nell'ambiente Hypervisor accedono direttamente alle periferiche assegnate, non c'è nulla che possa compromettere le funzionalità real-time del sistema operativo. Inoltre, l'assegnazione esclusiva delle periferiche a un sistema operativo fa sì che risorse come i dispositivi su bus PCI non richiedano alcun driver specifico e utilizzino i normali driver. Con Hypervisor, non solo l'utente può specificare l'ordine in cui i diversi sistemi operativi devono essere avviati, ma può anche riavviare ogni singolo sistema operativo senza interrompere l'esecuzione degli altri. Un sistema di memoria condivisa e rete virtuale consente la comunicazione fra sistemi operativi che sarebbero altrimenti rigidamente separati.

Riassumendo, il software Real-Time Hypervisor apre nuove strade alla progettazione software. Gli applicativi che finora richiedevano diverse piattaforme di esecuzione ora possono girare su un'unica piattaforma multicore. Inoltre, grazie alla minore complessità dell'hardware e del sistema, i costi complessivi del sistema sono ridotti a fronte di un MTBF più lungo.

Notizia inserita il 15/09/2009

KLIMAENERGY 09

KLIMAENERGY 09

Fiera internazionale delle energie rinnovabili per usi commerciali e pubblici

Bolzano, 24 - 26 settembre 2009

Più di cento Comuni coinvolti nel Klimaenergy Award 09

Si è riunita la giuria tecnica di Klimaenergy 2009 per esaminare i 24 progetti di 116 Comuni e Province italiane e di un'amministrazione pubblica presentati alla seconda edizione del Klimaenergy Award. "I Comuni cercano sempre più di ragionare insieme per affrontare la problematica del risparmio energetico e dello sfruttamento delle energie rinnovabili e creano sinergie e collaborazioni fra loro", afferma Wolfram Sparber, presidente della giuria. Dai commenti dei giurati emerge che ci sono molti Comuni attivi che non si fermano al primo premio, ma continuano a sviluppare progetti in questa direzione. Ogni anno si distingue qualche progetto molto originale da premiare, che diventa un esempio da imitare anche per altre amministrazioni pubbliche.

Bolzano, 13 settembre 2009 - Il 3 settembre 2009 la giuria tecnica del Klimaenergy Award si è riunita per valutare i progetti dei 116 Comuni e Province, candidati da tutta Italia, improntati sul risparmio energetico e sulla produzione di energia da fonti rinnovabili che hanno aderito all'iniziativa di Klimaenergy 2009, la fiera specializzata delle energie rinnovabili per usi commerciali e pubblici. La giuria è composta da Dominik Matt dell'Università di Bolzano, Cristina Ceresa di Energia24 - SOLE24ORE Business Media, Antonio Lumericisi del Ministero dell'Ambiente, Flavio Morini dell'Associazione Nazionale Comuni Italiani, Edoardo Zanchini di Legambiente, Walter Huber dell'Osservatorio sull'ambiente di Bolzano, Wolfram Sparber dell'EURAC research di Bolzano, Stefano Dalsavio del TIS Innovation Park di Bolzano e Dietmar Überbacher dell'Ecoistituto Bolzano.

I progetti presentati sono stati valutati in conformità a criteri quantitativi e qualitativi. I criteri quantitativi riguardano il risparmio di CO2 (sia in termini assoluti sia in termini relativi, ovvero CO2 per abitante). I criteri qualitativi riguardano il valore aggiunto: ecologico ed economico, la possibilità di adattare il progetto anche alla realtà di altri Comuni, il grado d'innovazione, il coinvolgimento e la sensibilizzazione della popolazione.

Di seguito una breve descrizione dei progetti presentati:

Prima categoria - Comuni con meno di 20.000 abitanti

Settimo Rottaro (TO) ha presentato un progetto interessante dal punto di vista qualitativo con un impianto fotovoltaico integrato in parco giochi, che assume così una funzione educativa. Giuliano Taetino (CH) ha presentato un edificio indipendente dal punto di vista energetico grazie ad un impianto fotovoltaico. Lajon (BZ) ha proposto diverse soluzioni di risparmio energetico nella realizzazione del municipio. Dobbiaco (BZ) ha candidato un buon progetto, realizzato negli ultimi tre anni, di sfruttamento delle energie rinnovabili con fotovoltaico e mini idroelettrico. Termeno (BZ) ha sostituito delle vecchie caldaie con un impianto di teleriscaldamento a biomassa con pellet. Campo Tures (BZ) ha realizzato un interessante progetto strutturato su diversi aspetti, dall'idroelettrico al teleriscaldamento, ha aperto uno sportello informativo per i cittadini e introdotto un minibus elettrico, imponendo inoltre ai cittadini di costruire in standard minimo CasaClima B.

Caldaro (BZ) ha presentato un progetto interessante di un impianto pensato da studenti, che però non è ancora stato realizzato. San Benedetto del Po (MN) ha proposto un impianto solare termico a inseguimento, mentre Vinovo (TO) ha avanzato un progetto, non ancora realizzato, di fotovoltaico e pompa di calore in una scuola.

Seconda categoria, Comuni dai 20.000 ai 150.000 abitanti.

Martellago (VE) ha presentato il progetto per un fotovoltaico e un impianto solare termico per una piscina comunale, con cui si prevede di soddisfare il 14% del suo fabbisogno energetico. San Giovanni in Persiceto (BO) ha installato impianti fotovoltaici attraverso la società di servizio Geovest.

Cervia ha dato il via al "progetto calore" con la ristrutturazione di trenta caldaie e la realizzazione di impianti fotovoltaici per gli uffici pubblici. Achabgroup e Legambiente hanno presentato un progetto che raggruppa otto Comuni (TV e VE), aprendo uno sportello per dei gruppi di acquisto di pannelli fotovoltaici per stimolare e coinvolgere maggiormente la popolazione: l'iniziativa ha ottenuto un buon risultato. Pisa (PI) ha stabilito un regolamento edilizio con un protocollo di sostenibilità e fa parte dei Comuni pilota per l'ecomobilità con l'idea di realizzare dei punti di ricarica per le auto elettriche nelle città e delle aree produttive. Pesaro ha proposto un progetto, non ancora realizzato, di un grosso impianto fotovoltaico per un parcheggio. Il Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria di Roma ha formato 80 detenuti, permettendo loro di ottenere l'attestato di installatore e manutentore di impianti solari termici e facendo loro installare 15 impianti solari termici su 14 istituti e sostituire le caldaie con dei cogeneratori.

Terza categoria, Comuni con più di 150.000 abitanti

Reggio Emilia (RE) ha presentato un ampio progetto di mobilità e di formazione che include l'apertura di uno sportello per l'assistenza ai cittadini per la sostituzione di caldaie in edifici pubblici, molti interventi per l'illuminazione con risparmio energetico e la realizzazione di un impianto fotovoltaico a inseguimento. Padova (PD) ha fatto certificare la propria riduzione e il proprio risparmio di CO2 in modo da rientrare nel protocollo di Kyoto e ha sostituito impianti termici comunali. La Provincia di Rovigo (RO) ha installato del fotovoltaico per impianti luce e nelle facciate degli edifici. CEM Ambiente Spa (MI), società che raggruppa 48 Comuni, ha realizzato 18 impianti fotovoltaici nei Comuni soci e ha messo a disposizione delle macchine elettriche; inoltre, ha in progetto di realizzare entro il 2010 un sistema a biomassa a filiera corta. Consorzio Sa/2 (SA), che coinvolge 40 Comuni, ha realizzato un impianto fotovoltaico. La Provincia di Modena (MO) ha sviluppato un progetto per migliorare la prestazione termica degli edifici sostituendo le caldaie con sistemi a gas ad alta efficienza. La Provincia di Bologna (BO) ha presentato un progetto di formazione e sensibilizzazione della popolazione, la realizzazione di un fotovoltaico e il progetto ancora non realizzato per due caldaie a biomassa. Napoli (NA) si è proposta con molti fotovoltaici e impianti termici per piscine e ha fatto realizzare anche alle aziende che lavorano con il Comune degli impianti fotovoltaici.

La premiazione dei Comuni vincitori e la consegna della targa "Klimaenergy Award 2009", ideata dal designer Heinz Waibl, si terrà in occasione di "Klimaenergy 09" presso l'Innovation Corner (Padiglione corridoio D26) nella giornata di giovedì 24 settembre 2009 a partire dalle ore 11:30.

Info Visitatori - Klimaenergy 09

Data di svolgimento: dal 24 al 26 settembre 2009

Luogo di svolgimento: quartiere fieristico di Bolzano, direttamente all'uscita Bolzano Sud dell'Autostrada del Brennero A22

Orari di apertura: giovedì 24 e venerdì 25 dalle ore 9 alle ore 18,00

sabato 26 dalle 9,00 alle 16,00

Prezzo del biglietto d'ingresso:

Ticket Online: € 5,00 / Ticket alle casse: € 10,00 / Abbonamento 3 giorni: € 15,00

Prezzi del convegno:

giovedì 24 settembre: € 30,00 (dopo il 14/09: € 36,00) / incluso ingresso in fiera

venerdì 25 settembre: € 21,00 (dopo il 14/09 € 24,00) / incluso ingresso in fiera

sabato 26 settembre: € 15,00 (dopo il 14/9 € 18,00) / incluso ingresso in fiera

Prezzi visite guidate: 30 Euro

Parcheggio: sul tetto dei padiglioni, 1 Euro/ora

Informazioni: www.klima-energy.it

Notizia inserita il 16/09/2009



Siemens motore ad induzione AC da 11000hp

Siemens Energy & Automation ha rilasciato il motore AC ad induzione chiamato SH630.

Basato sulla tecnologia del motore più grande SH710, l'SH630 è il motore più recente della serie H-compact Plus. Offre maggiore potenza in un ingombro ridotto, mentre soddisfa i requisiti delle applicazioni più esigenti.

L'SH630 è stato sviluppato per fornire prestazioni ottimali ed efficienza in un design compatto, che fornisce fino a 11.000 CV a tensioni di alimentazione 2,3-13,8 kV, 50 o 60 Hertz.

Il design a basso spostamento d'aria e di precisione all'interno di tutti i componenti rotanti e fissi per minimizzare le perdite di attrito.

Il suo rotore in rame e avvolgimenti dello statore ad alta conducibilità fornisce prestazioni elettriche ottimali.

Maggiori info [qui](#)

Notizia inserita il 17/09/2009

Responsabilità ecologica di scena a San Patrignano con Rittal

eTlco | eco IT è l'evento organizzato il prossimo 25 settembre da VEM sistemi, azienda specializzata nella progettazione, realizzazione e gestione di infrastrutture di Information e Communication Technology e di Building Automation.

Rittal, di cui VEM Sistemi è "RimatriX5 Strategic Partner", sarà sponsor dell'evento che avrà luogo a San Patrignano, ove si discuterà di temi fortemente d'attualità, come la responsabilità ecologica e la responsabilità sociale d'impresa.

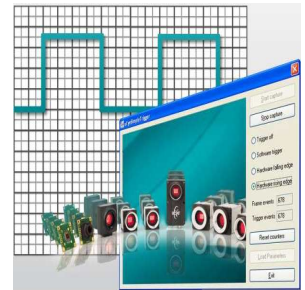
Oggi è più che mai necessario ripensare il modo con cui si fa business, non solo puntando a "fare efficienza" ma anche nell'ottica di una maggiore sostenibilità.

Rittal parteciperà alla giornata con un intervento sul tema "La nuova dimensione dell'efficienza e del risparmio energetico per il Green Data Centre" tenuto da Alessio Nava, Responsabile Divisione IT. Si mostrerà come la revisione dei processi organizzativi e produttivi e l'innovazione tecnologica permettano di raggiungere importanti risultati in termini di efficienza degli impianti, favorendo la realizzazione di soluzioni Green a ridotto impatto ambientale.

All'evento prenderanno parte anche numerose illustri istituzioni e aziende attive nel settore IT, come l'Università Bocconi, Cisco Systems Italia, Microsoft Italia e Value Team. Sono previsti inoltre momenti di incontro con la comunità di San Patrignano, a sottolineare ulteriormente l'importanza della dimensione etica dell'operato aziendale.

Ulteriori informazioni ed il modulo di iscrizione ad eTlco | eco IT sono disponibili sul sito <http://www.vem.com>

Notizia inserita il 18/09/2009



Modalità Master per le telecamere USB uEye®

Introducendo una nuova modalità di trasferimento, gli specialisti in machine vision di IDS Imaging Development Systems hanno aumentato le prestazioni della connessione USB 2.0 della famiglia di telecamere uEye®. Un nuovo driver software permette di utilizzare le telecamere USB in modalità master, in modo che la telecamera stessa possa controllare lo scambio di dati. Si possono così raggiungere frame rate molto più elevati rispetto ai modelli con modalità triggerImage S, azienda leader nel mercato italiano come fornitore di componenti per Image Processing destinati a diversi mercati (industriale, medicale e scientifico), propone un nuovo driver software, sviluppato da IDS Imaging Development Systems, che permette di utilizzare le telecamere USB in modalità master, in modo che la telecamera stessa possa controllare lo scambio di dati.

Quando due dispositivi vengono collegati tramite USB, l'architettura USB richiede che uno dei due funga da master, controllando il traffico dei dati sul bus. Questo compito spetta solitamente al PC, mentre le periferiche, ad esempio le telecamere, operano in modalità slave e possono trasmettere dati solo quando il PC li richiede. Pertanto, finora le telecamere USB con funzionamento in modalità trigger dovevano essere messe in stato "ready" prima di ogni acquisizione di immagine.

La nuova modalità master offre una soluzione che elimina queste limitazioni del protocollo USB. Affidando il controllo del trasferimento dei dati dell'immagine alle telecamere collegate, si sfrutta al massimo la larghezza di banda della connessione USB 2.0 e si raggiungono frame rate molto elevati con un trigger esterno: la velocità in modalità trigger è infatti uguale a quella in modalità live, nella quale la telecamera trasferisce le immagini in continuo. In modalità AOI (Area of Interest), nella quale il sensore trasferisce solo una porzione specifica dell'immagine, le telecamere USB possono ora elaborare diverse centinaia di impulsi al secondo.

La modalità master USB è disponibile nell'ultima versione 3.33 del driver e come aggiornamento per tutte le telecamere USB uEye®. Fra le nuove funzionalità e migliorie del pacchetto software spiccano nuove funzioni API, campione esempi di programmi con codice sorgente e modalità aggiuntive di sottocampionamento e binning. La versione 3.33 del driver supporta anche i nuovi modelli USB uEye® ME.

Maggiori info [qui](#)

Notizia inserita il 21/09/2009



Sistema di trasporto Montrac dell'azienda Svizzera Montech

Il sistema di trasporto Montrac dell'azienda svizzera Montech ottimizza i processi intralogistici aumentando la produttività. "Il tema dell'intralogistica assume sempre maggiore importanza," dichiara Yves Dicke, Manager Montrac di Montech. Sono sempre di più le aziende interessate a risolvere il problema del trasporto automatizzato delle parti in plastica stampate dalle loro presse a iniezione. "Normalmente le parti prodotte vengono trasferite manualmente o con l'ausilio di muletti in un'area di stoccaggio intermedia, in attesa di essere portate nella zona di imballaggio e spedizione," spiega Dicke.

Le applicazioni principali del sistema di trasporto a monorotaia Montrac nell'industria delle materie plastiche riguardano la logistica di magazzino e la logistica dei processi secondari. Montrac permette di trasportare le parti stampate dalle presse a iniezione direttamente al reparto di confezionamento. Le cassette vuote vengono inviate alle presse con una gestione just-in-time per essere riempite. La tecnica di trasporto just-in-sequence e just-in-time con destinazioni gestite in maniera completamente "caotica" può essere implementata con costi molto contenuti.

Secondo Dicke, un altro vantaggio di questa soluzione è la rapidità con cui possono essere individuati eventuali difetti e problemi di qualità, riducendo in tal modo gli scarti di produzione.

Sistema di trasporto, nastro trasportatore e bilancia tutto in uno

Specificamente per l'industria della plastica, Montech ha sviluppato un modulo di Montrac provvisto di nastro di trasporto e bilancia integrata. Attraverso un nastro ad accumulo, che funziona in maniera indipendente dal ciclo della macchina e del processo, i pezzi finiti in uscita dalle macchine (ad esempio presse a iniezione) vengono raccolti e trasferiti in un contenitore posto su uno shuttle del sistema di trasporto Montrac. Qui, la bilancia integrata di precisione realizzata da Eilersen rileva il peso del contenuto con un grado di precisione fino a 1/10 di grammo.

L'intero processo avviene in maniera automatizzata e i pezzi possono essere dosati in lotti di qualsiasi dimensione e peso senza interventi manuali. "Grazie a questa soluzione le presse a iniezione possono essere integrate perfettamente con il sistema di movimentazione logistica," spiega Dicke.

Sistema shuttle universale

Con Montrac, Montech ha sviluppato un sistema di trasporto con una concezione modulare per impieghi universali. Gli shuttle semoventi che viaggiano lungo il tracciato esente da manutenzione raggiungono velocità fino a 30 m/min sulla monorotaia. I componenti ad azionamento elettrico (scambi e incroci) non hanno bisogno di aria compressa. L'alimentazione di corrente avviene direttamente tramite le rotaie. La comunicazione fra shuttle e rotaie avviene mediante raggi infrarossi.

Facilità di installazione

Le monorotaie e gli elementi di collegamento TracLink consentono un assemblaggio semplice e veloce: bastano due utensili per installare una linea Montrac o per adeguarla a nuove condizioni ed esigenze. "In questo modo la flessibilità del layout è praticamente illimitata," sottolinea Dicke.

Nastri di trasporto per l'industria della plastica

La gamma di prodotti di Montech comprende nastri di trasporto tradizionali, disponibili in diverse lunghezze e larghezze per tre configurazioni differenti. I nastri trasportatori nelle versioni standard, mini e maxi trovano impiego come nastri di alimentazione e scarico per impianti di produzione o per il concatenamento fra linee di produzione diverse.

Costruzione modulare

I nastri di trasporto di Montech sono basati su una concezione modulare con componenti standard pronti all'uso. Grazie

alla loro modularità, i nastri di trasporto possono essere assemblati in configurazioni variabili, allungati o accorciati in modo semplice ed economico. "Grazie alla struttura modulare, tutti i nastri possono essere utilizzati per realizzare soluzioni di trasporto specifiche per ciascun cliente", sottolinea Gianluca Aloisi, Manager Conveyors di Montech. I nastri di trasporto hanno larghezze standard comprese fra 45 e 800 mm, mentre la lunghezza può essere scelta liberamente fino a 15 metri a intervalli di un millimetro. I nastri di trasporto possono portare pesi fino a 125 kg.

Nastro di trasporto Basic

Fra le novità, Montech ha aggiunto alla gamma il nastro di trasporto Basic. Questi nuovi nastri hanno funzionalità più ridotte, ad esempio solo cinque velocità. I nastri di trasporto Basic sono disponibili con azionamento in testa e centrale e larghezze di telaio comprese fra 45 e 250 mm. "I nastri Basic sono come un'automobile di fascia alta ma senza optional come sedili riscaldati, navigatore o tettuccio elettrico," spiega Aloisi. Con questo prodotto, secondo Aloisi, Montech mette a disposizione nastri di alta qualità anche nella fascia di prezzo più bassa, offrendo così una soluzione particolarmente interessante per l'industria della plastica.

Il sistema di trasporto Montrac e la gamma di nastri trasportatori saranno presentati "dal vivo" a Fakuma 2009 nel Padiglione A5, Stand 5213.

Maggiori info [qui](#)

Notizia inserita il 22/09/2009



Encoder Sick AFS Singleturn e AFM Multiturn

SICK ha annunciato i nuovi encoder AFS Singleturn e AFM multiturn assoluti con uscita SSI (Synchronous Serial Interface) .

Questi encoder, caratterizzati da un design nuovo, hanno cuscinetti e disco in metallo che prolunga la vita di ogni encoder, contribuendo a ridurre i costi di sostituzione.

La versione AFS60 Singleturn può essere programmata per qualsiasi valore da 1 a 262.144 conteggi per giro - qualcosa che nessun altro encoder può fare .

Questi encoder sono ideali per applicazioni che richiedono precisione del posizionamento, preciso ed affidabile in robotica, veicoli mobili, l'imballaggio e ambienti di produzione in generale.

Maggiori info [qui](#)

Notizia inserita il 23/09/2009



Inaugurata "Klimaenergy" e premiati sei "Award"

Barack Obama lancia allarmi sulle catastrofi che lasceremo ai nostri figli se non troveremo la strada giusta. "Anche se il petrolio durasse per cent'anni, non per questo non dobbiamo chiudere le porte alle rinnovabili, anche l'età della pietra si è conclusa anche se pietre ne abbiamo tutt'oggi", afferma Michl Laimer, Assessore all'Ambiente della Provincia Autonoma di Bolzano. Da oggi, a Fiera Bolzano, è aperta "Klimaenergy 09", fiera delle energie rinnovabili per usi commerciali e pubblici che fino a sabato presenta le innovazioni e le tecnologie più all'avanguardia nel settore energetico. Le fiere sono luoghi di incontro dove i rappresentanti della scienza, dell'economia e della politica si confrontano e discutono per cercare nuove soluzioni nel campo delle energie rinnovabili, settore in fase di sperimentazione e di innovazione e Klimaenergy dà un forte contributo al dialogo tra le diverse realtà e, secondo il Presidente della Giunta Provinciale, Luis Durnwalder, si presenta come piattaforma d'interesse per tutta la società. Sono sei quest'anno gli Award consegnati oggi ai Comuni italiani in occasione dell'inaugurazione di "Klimaenergy". Al concorso si sono presentati 116 Comuni e Province a conferma del fatto che oggi, sempre più, il tema energetico occupa un posto di primo ordine nelle decisioni economiche e in quelle della pubblica amministrazione. I vincitori, Campo Tures, Settimo Rottaro, Achabgroup-Legambiente, il Dipartimento dell'Amministrazione Penitenziaria di Roma, Reggio Emilia e Napoli hanno ricevuto la targa del "Klimaenergy Award", disegnata dal grafico Heinz Waibl, che premia lo sforzo e i risultati che le amministrazioni pubbliche hanno condiviso con i propri cittadini.

Tutti sono alla ricerca di nuove tecnologie che permettano di risparmiare energia e costi sfruttando al meglio le energie rinnovabili e vogliono sapere a quali spese devono andare incontro e se effettivamente ne vale la pena. Per fare luce su questi quesiti Fiera Bolzano organizza, con il patrocinio del dipartimento all'urbanistica, ambiente ed energia della Provincia Autonoma di Bolzano, in ambito di "Klimaenergy 09", un congresso internazionale che fino a sabato accompagna la manifestazione. In particolare, domani si parlerà di co/trigenerazione, geotermia, energia idroelettrica. Venerdì la mattinata sarà improntata su concetti energetici per enti pubblici e su come i Comuni possono diventare rinnovabili, mentre nel pomeriggio si discuterà sulla valorizzazione energetica della biomassa legnosa e del biogas. Sabato sarà la giornata del solare termico, raffrescamento solare e solare fotovoltaico.

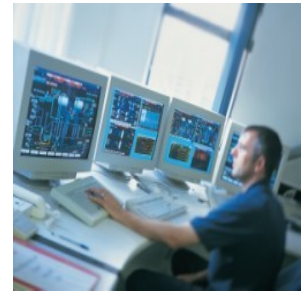
Domani, durante "Klimaenergy", Assoimprenditori Alto Adige organizza "La giornata dell'industria 2009" rivolta alle aziende associate, agli ospiti dal mondo della politica, dell'economia e della pubblica amministrazione, nonché in modo mirato ai giovani e agli studenti universitari. A loro volta l'Associazione Provinciale Artigiani e l'Unione Provinciale degli artigiani e delle Piccole Imprese organizzano per i loro soci seminari e workshop.

La fiera, con la sua ricca parte espositiva (166 espositori di cui 1/3 dall'estero), le visite guidate e il congresso, per tre giorni è la vetrina delle innovazioni, dei trend di mercato e propone soluzioni concrete per i diversi comparti economici. Secondo gli esperti, la sfida del futuro è di sostituire le energie fossili con le energie rinnovabili e ogni Comune, ogni Provincia e ogni Paese deve trovare la soluzione più adatta a sé secondo le proprie conformazioni geografiche e caratteristiche territoriali.

La fiera è aperta domani dalle ore 9.00 alle 18.00 e sabato dalle ore 9.00 alle 16.00.

Tutte le informazioni su "Klimaenergy 09": www.klima-energy.it

Notizia inserita il 24/09/2009



Rockwell Automation aggiunge HMI al PlantPAx control system

Rockwell Automation ha introdotto una serie di server e workstation in modo da contribuire ad un più efficiente sistema di automazione e di processo.

Il software è preinstallato e il sistema operativo pre-configurato, i nuovi server e workstation HMI Rockwell Automation PlantPAx Process Automation System consentono di ridurre significativamente il tempo ed i costi, l'installazione di sistemi hardware e software.

La documentazione completa è prevista per accompagnare gli utenti attraverso l'avvio del sistema, contribuendo a minimizzare il tempo di installazione dell'hardware iniziale per una soluzione in esecuzione.

Le workstation ed i server sono anche pre-costruiti e testati insieme come un sistema per contribuire a garantire requisiti di prestazioni dei processi.

Questo passaggio consente di ridurre gli errori, come l'installazione o la configurazione di software in ordine errato o utilizzando impropriamente dimensioni hardware.

Inoltre, le nuove offerte sono industriali, adatte in ambienti ostili, dove processo di shock, vibrazioni e umidità sono comuni.

L'offerta iniziale comprende due server applicativi per il processo di sistema che possono essere utilizzati per ospitare HMI e consolidare i dati di accesso, e una postazione di lavoro dell'operatore che funge da finestra per il processo.

Notizia inserita il 25/09/2009



Siemens annuncia il sistemi di lettura codici Simatic MV440

Questi lettori di codici 1D/2D leggono ad alta affidabilità e velocità, nonché hanno diversi modi di comunicazione e diverse opzioni di connessione.

Un uso primario del Simatic MV440 (che dispone di un elevato indice di protezione IP67), è per la lettura di codici Data Matrix, come marchi e per gli oggetti in condizioni ambientali difficili in ambienti industriali.

Grazie alle sue opzioni di illuminazione flessibile, il sistema può essere adattato a diversi tipi di applicazioni. Simatic MV440 la legge fino a 80 codici al secondo, in modo affidabile e rileva fino a 15 tipi di codici diversi. Grazie alla sua funzione "multi-code reading", possono essere decodificati fino a 50 codici ogni volta che viene catturata l'immagine.

Questo è vantaggioso per la la lettura di maggior parte di oggetti, per esempio, che sono accatastati uno sopra l'altro. Il sistema è disponibile con illuminazione integrata per l'uso a una distanza fino a 80 centimetri. Quando si utilizza illuminazione esterna, può essere ottenuta con e senza verifica una distanza di lavoro sopra i 3 metri.

Inoltre, è disponibile con una risoluzione di 640x480 o 1024x768 pixels. Il Simatic MV440 è un "auto trigger", funzione che consente di registrare le immagini in modo permanente alla massima velocità e, allo stesso tempo, per la loro valutazione. Il lettore cerca codici di qualsiasi lunghezza, senza la necessità di alcun segnale di trigger esterno.

Questa funzione è particolarmente adatta per oggetti in movimento lento e preciso nelle applicazioni in cui attivazione può essere difficile da attuare.

Con la "verifier versions" Simatic MV440, la qualità del codice può essere misurata, rendendo possibile garantire che la qualità dei codici non scenda sotto un certo valore critico.

La qualità del codice può essere verificata attraverso l'intero processo di produzione, individuare i possibili punti di contaminazione di qualità del codice.

Il Simatic MV440 ha integrato le interfacce Profibus-DP, Profinet IO, Ethernet TCP/IP, RS232.

Funzionamento misto con la tecnologia RFID (Radio Frequency Identification), è possibile collegare sistemi allo stesso modulo di comunicazione .

Il sistema di lettura dei codici è parametrizzata e commissionato attraverso un built-in web server che richiede solo un PC con Internet Explorer.

Nessun software esterno supplementare è necessario.

Per la maggior parte delle applicazioni, i parametri sono preimpostati automaticamente.

L'interfaccia web utente fornisce il controllo dell'operatore e funzioni di visualizzazione, anche in modalità di valutazione.

Inoltre, interfacce uomo-macchina (HMI) permettono di visualizzare le informazioni di immagine.

Maggiori info [qui](#)

Notizia inserita il 28/09/2009



KLIMAENERGY 2009

2a Fiera specializzata delle energie rinnovabili per usi commerciali

Grande soddisfazione per Fiera Bolzano e la sua recente innovazione fieristica - "Klimaenergy" - ma anche per i 7.250 visitatori, commenti molto positivi da parte degli espositori ed un'offerta congressuale che ha trovato una clientela entusiasta. Sono questi, in poche parole, i risultati della seconda edizione di "Klimaenergy", la fiera specializzata delle energie rinnovabili per usi commerciali e pubblici che si è conclusa sabato scorso nel quartiere fieristico di Bolzano registrando un 45% in più di visitatori rispetto alla prima edizione 2008.

Si è chiusa la seconda edizione di "Klimaenergy", la nuova nata tra le specializzate di Fiera Bolzano, l'expo delle energie rinnovabili per usi commerciali e per la pubblica amministrazione che Bolzano ha ospitato a partire da giovedì 24 settembre. "La seconda edizione di una manifestazione deve superare una grande prova", afferma il Direttore di Fiera Bolzano, Reinhold Marsoner e spiega: "da un lato si devono trovare sufficienti aziende disposte ad esporre per offrire una panoramica completa sul mercato, mentre dall'altro bisogna che questa offerta venga recapitata al giusto target di visitatori".

La seconda prova è stata superata brillantemente da "Klimaenergy", che ha registrato la completa soddisfazione degli espositori e un 45% di visitatori in più rispetto all'anno precedente. Una tre giorni intensa, dove 166 espositori hanno messo in vetrina le novità tecnologiche disponibili sul mercato e hanno messo a disposizione il proprio know-how e la propria competenza in merito allo sfruttamento dell'energia.

L'indagine condotta da Fiera Bolzano su un campione di 248 visitatori rivela che quasi il 60% degli intervistati è giunto da fuori Provincia, per la maggior parte dal nord (Veneto, Trentino, Lombardia, Piemonte, Emilia Romagna, Friuli, Liguria, Valle d'Aosta), ma anche dal centro (2,8%) e dal sud (1,6%) del Paese, con una buona percentuale anche dall'Austria (2,8%) e da altri Paesi (0,8%).

Dal sondaggio emerge una generale "positività" da parte degli operatori che hanno visitato la manifestazione: il 96,8% ha avuto un'impressione "buona" (64,9%) o addirittura "molto buona" (7,7%) della fiera, il 24,2% si è dichiarato soddisfatto di "Klimaenergy", mentre solo il 2,4% non ha espresso un giudizio positivo. Lo 0,8% non si è espresso.

"Klimaenergy" ha raggiunto il suo target: l'87,8% dei visitatori è costituito da operatori del settore, tra cui ingegneri e progettisti, operatori del settore edile, dell'industria, del comparto agricolo, forestale e alberghiero e responsabili per la produzione e distribuzione d'energia in enti pubblici. Il 43,5% degli intervistati è imprenditore, il 26,2% collaboratore, il 16,1% responsabile di un settore della propria azienda e l'8,1% direttore generale. Il 6,0% non ha indicato la funzione ricoperta in azienda.

Gli espositori si sono dichiarati molto soddisfatti dell'andamento di "Klimaenergy" e sono rimasti piacevolmente stupiti dalla sua forte crescita, rispetto alla prima edizione, che ha messo in rilievo il grande lavoro svolto dall'organizzazione fieristica. Molti espositori hanno confermato che la qualità dei visitatori che hanno visitato l'evento da giovedì 24 a sabato 26 settembre è stata molto alta e hanno dichiarato di avere l'intenzione di presentarsi nel 2010 con una superficie espositiva più ampia.

Mauro Bonera, Area Manager Triveneto di AB ENERGY SPA ha commentato quest'edizione di "Klimaenergy": "Avevamo partecipato a Klimaenergy già alla prima edizione nel 2008. Quest'anno sono stato presente tutti i giorni e ho visto un buon incremento nel numero di visitatori. I contatti sono molto interessanti e continueremo a partecipare anche in futuro. Per il nostro settore, il biogas, a Klimaenergy abbiamo trovato buoni contatti, soprattutto nella giornata del venerdì. Klimaenergy è stata anche un'occasione di incontro con costruttori e installatori per discutere progetti comuni.

Abbiamo raccolto parecchi contatti che potranno offrire interessanti opportunità da sviluppare nei mesi successivi alla fiera."

Anche Stefan Schiessl, Amministratore Delegato di TERRASOND GmbH è rimasto molto soddisfatto: "Avevamo avuto un ottimo risultato già a Klimaenergy 2008. Nel 2009 abbiamo lavorato in stretta collaborazione con Fiera Bolzano. L'organizzazione e l'assistenza agli espositori sono molto buoni, così come il rapporto prezzo/prestazioni. L'affluenza ci è sembrata cospicua, soprattutto nella giornata di venerdì. Il settore del geotermico è molto business-to-business e quindi gli operatori visitano la fiera preferibilmente nei giorni feriali. Klimaenergy aveva superato le nostre aspettative già alla prima edizione e quest'anno si è riconfermata, quindi torneremo anche nel 2010."

La manifestazione è stata accompagnata durante l'arco dei tre giorni dal congresso di alto livello che ha messo in luce vari aspetti legati alle energie rinnovabili, dalle agevolazioni fiscali ad aspetti più tecnici accompagnati da esempi concreti ed attuabili. 350 operatori hanno assistito alle relazioni degli esperti di fama internazionale, partecipato alle visite guidate ad impianti sul territorio che mostrano tecnologie e nuove strategie per lo sfruttamento delle energie rinnovabili e preso parte ai convegni organizzati durante la manifestazione dalle associazioni. Anche i seminari e i workshop organizzati da terzi hanno registrato una buona affluenza con circa 300 partecipanti.

Notizia inserita il 28/09/2009



SICK STEGMANN introduce un nuovo sistema di feedback capacitivo per motori

SICK Stegmann introduce il nuovi sistemi di retroazione capacitivi SEK/SEL52.

Questi sistemi ad alta risoluzione con interfaccia HIPERFACE hanno un contenitore di 52 millimetri, e sono disponibili in versioni Singleturn e multigiro.

Un unico design senza cuscinetti offre un funzionamento più robusto rispetto ai sistemi tradizionali, mentre la capacità multigiro e l'interfaccia HIPERFACE promettono prestazioni notevolmente superiori rispetto alle soluzioni con resolver tradizionale.

SEK/SEL52 sono l'ideale non solo come alternativa nelle applicazioni attualmente in uso, ma anche dove gli utenti hanno bisogno di posizionamento ad alte prestazioni finali, come i servomotori, unità di movimentazione, assi o le applicazioni robot standard.

Sono inoltre ben adattati per l'uso in applicazioni di feedback tradizionale dove è richiesta superiore robustezza per un funzionamento affidabile in ambienti ad alta temperatura, con vibrazioni, in macchine tessili ecc.

SEK/SEL52 fornisce 16 periodi Seno/coseno, risoluzione di 512 passi per giro, e 1 (Singleturn) o 4096 (multigiro) passi per giro.

Essi sono classificati per resistenza agli urti fino a 100 g/10 ms, resistenza alle vibrazioni fino a 50 g/10 ... 2000 Hz, e forniscono un funzionamento affidabile con temperature che vanno da -40 ... 115 ° C (Singleturn) o -20 ... 115 ° C (multigiro).

Le proprietà multiturn delle versioni SEL sono attuate mediante un cambio meccanico in combinazione con magneti e sensori Hall, raggiungendo con determinazione la posizione.

Grazie a HIPERFACE, molti servoazionamenti hanno uno standard di interfaccia che copre tutte le applicazioni che necessitano di un solo tipo di linea di segnale.

Un altro vantaggio è la possibilità di auto-inizializzazione e parametrizzazione del sistema di azionamento mediante un'etichetta elettronica, come i sistemi di retroazione su motori SRX.

Caratteristiche del motore, numeri di di serie, nonché ulteriori dati che aiutano in caso di manutenzione sono scritti sulla targhetta elettronica.

Questi possono essere utilizzati per regolare indipendentemente il controller dai parametri del motore.

HIPERFACE è un'interfaccia standard a 8 fili che rende possibile ottenere la commutazione, regolazione della velocità e la posizione da un unico dispositivo.

L'interfaccia fisica comprende due cavi per un collegamento RS485, quattro fili per il seno e Coseno e due cavi per l'alimentazione, una riduzione di ben 19 volte rispetto ad un sistema tradizionale.

Il valore assoluto di questi sistemi è calcolata solo quando il dispositivo viene acceso per primo, e viene quindi

trasmesso via interfaccia RS-485 un contatore al drive.

Il drive utilizza questo valore assoluto per la commutazione del motore e anche come un puntatore per individuare il periodo esatto del Seno / Coseno che l'unità sta attualmente valutando.

L'unità aumenta quindi la risoluzione base di seno / coseno interpolando questi segnali con un convertitore A/D.

Maggiori info [qui](#)

Notizia inserita il 29/09/2009



Pepperl+Fuchs introduce il lettore di etichette GLD3

Con un rapido e facile apprendimento "one-step" e tempi di risposta veloci di 100 μ s, i sensori GLD3 sono specificamente progettati per il rilevamento della carta, alluminio e molti tipi di etichette adesive trasparenti su un rotolo.

GLD3 è di costruzione solida e robusta, custodia IP66, disponibile con uscite NPN e PNP, e 3mm di campo di rilevamento.

L'autoapprendimento a distanza è un'opzione disponibile, così come una scelta di opzioni di connettore per soddisfare le varie esigenze applicative.

Il design scanalato GLD3 si rende particolarmente adatto per l'utilizzo di rilevamento rottura, l'individuazione doppio foglio, la rilevazione della giuntura, e altre applicazioni di rilevamento.

Notizia inserita il 30/09/2009