

## A mcTER Days partecipa anche Spark Energy

Il prossimo 30 giugno a Milano è in programma mcTER Days “Applicazioni di Cogenerazione”, consueto appuntamento dedicato alle tematiche della cogenerazione.

Alla prossima edizione di mcTER segnaliamo la partecipazione di Spark Energy, marchio storico che da oltre vent'anni opera nella produzione di cogeneratori e centrali di autoproduzione. Dal 1988 Spark Energy progetta, produce e distribuisce una gamma completa di macchine di ultima generazione alimentate a gas, metano o gasolio, per la produzione di energia ad altissimo rendimento.

L'azienda veneta, acquisita recentemente dal Gruppo DSF, è conosciuta per la continua innovazione applicata allo sviluppo di soluzioni per stazioni d'energia e partecipa all'appuntamento di Milano per presentare le migliori soluzioni in ambito cogenerativo, oltre che illustrare la propria linea completa di prodotti.

L'evento organizzato da EIOM, Ente Italiano Organizzazione Mostre, con la collaborazione di ATI (Associazione Termotecnica Italiana) e il patrocinio di CTI (Comitato Termotecnico Italiano), rappresenta un'importante occasione per tutti i professionisti che durante la giornata potranno confrontarsi con personalità di spicco del settore per conoscere e condividere le attuali strategie del mercato della cogenerazione.

Dopo risultati più che positivi della scorsa edizione, che ha visto il coinvolgimento di oltre 500 operatori qualificati, l'adesione di Spark Energy non può che confermare l'entusiasmo del mercato per la manifestazione e le opportunità che mcTER saprà garantire.

*Notizia inserita il 03/04/2011*



## Alimentatore per apparecchiature eoliche

Appena in tempo per la Fiera di Hannover, Balluff introduce un nuovo alimentatore intelligente, a risparmio energetico, particolarmente adatto all'uso nelle apparecchiature eoliche. L'apparecchiatura semi-inscatolata, con un'efficienza nominale del 93%, è stata progettata per elevati carichi in termini di urti e vibrazioni e una durata di servizio estremamente lunga, di quasi 20 anni, con un MTBF di 800.000 ore. Una caratteristica chiave: è il primo alimentatore che può essere collegato direttamente alla tensione del generatore senza la necessità di un trasformatore intermedio. Completamente unici sono anche gli indicatori ottici, che visualizzano lo stato e la condizione dell'unità. Tracciando carichi dinamici, può essere utilizzato continuamente anche sotto elevate condizioni di carico. Ciò significa che non sono più necessarie riserve dal 30 al 50%.

Speciali sensori, in combinazione con un microcontrollore, tengono costantemente sotto controllo i fattori di usura nell'alimentatore, come temperatura, sovraccarico, guasti e altre condizioni. La valutazione intelligente di questi parametri offre quindi all'utente una visione d'insieme dello stato dell'unità per implementare misure di manutenzione, riducendo quindi nettamente la probabilità di guasto dell'intero sistema. LED a colori, nei colori dei semafori, forniscono all'utente informazioni continue sul livello di carico corrente, sul «livello di stress» e sulla durata, facendo una previsione della vita rimanente attesa. Gli indicatori sono abbastanza luminosi da essere visti e interpretati in modo affidabile da una distanza di diversi metri.

Per la prima volta, PERSINO IL CONSUETO trasformatore trifase utilizzato nelle apparecchiature eoliche può essere eliminato, con un conseguente risparmio di denaro. Grazie al suo ampio campo d'ingresso di 380 - 690 V l'alimentatore a commutazione può essere collegato direttamente alla tensione del generatore della turbina eolica. Gli effetti positivi: sforzo di installazione e ridotto numero di parti soggette a guasti, insieme a una maggiore efficienza del sistema dovuta a minori perdite termiche.

<http://www.balluff.it>

*Notizia inserita il 03/04/2011*



## Nuovi moduli embedded con processori AMD Serie G

Processore e grafica sono integrati in un unico package compatto nei nuovi Computer-on-Modules proposti da Contradata: prestazioni elevate nelle applicazioni multimediali e una “seconda vita” per i formati ETX e XTX.

Contradata S.r.l., da oltre 30 anni affermata azienda nel settore dei PC industriali e delle soluzioni embedded, propone le novità presentate in occasione dell'ultima edizione del salone SPS a Norimberga da congatec AG, casa tedesca leader nel mercato embedded.

Grafica eccellente e bassi consumi con conga-BAF (standard COM Express)

La prima novità giunta da congatec è una nuova linea di prodotti COM Express basati sulla piattaforma AMD Embedded Serie G. Grazie all'integrazione della tecnologia AMD Fusion, lo standard COM Express viene potenziato con un'architettura di processore completamente nuova che unifica processore e core grafico in un package compatto. I progettisti di sistemi possono così contare su una CPU potente e su prestazioni grafiche ancor più evolute, su un eccellente rapporto fra prestazioni e watt, e sulla ripartizione flessibile dei compiti fra CPU e GPU. Con la nuova famiglia di moduli COM Express, battezzata conga-BAF, lo streaming di contenuti multimediali ad alta definizione risultano semplici ed estremamente fluidi.

“La tecnologia AMD Fusion contribuirà all'allargamento della famiglia di Computer-on-Module con un occhio di riguardo alle applicazioni embedded con esigenze elevate di elaborazione grafica,” spiega Alessandro Damian, Marketing Manager di Contradata. “I nostri clienti potranno così contare su una gamma completa di prestazioni su un'unica piattaforma, che semplifica notevolmente la progettazione di sistemi in linea con le specifiche esigenze applicative di ciascun cliente.”

Il core grafico integrato con Universal Video Decoder 3.0 per la riproduzione di contenuti Blu-ray su interfacce HDCP (1080p), MPEG-2 HD e DivX (MPEG-4) supporta DirectX® 11 e OpenGL 4.0 per la massima velocità di visualizzazione di immagini in 2D e 3D, oltre a OpenCL 1.1. La gamma disponibile di interfacce grafiche comprende VGA, LVDS single-channel, DisplayPort e DVI / HDMI, per il controllo diretto di due schermi indipendenti.

Sei canali PCI Express, otto porte USB 2.0, quattro porte SATA, una porta EIDE e un'interfaccia Gigabit Ethernet offrono grande flessibilità per l'espansione del sistema con una larghezza di banda molto ampia. La configurazione è completata dalle funzionalità avanzate del controller della scheda congatec, dalla gestione dell'alimentazione ACPI 3.0 e dall'audio ad alta definizione.

La tecnologia AMD Fusion allunga la vita degli standard ETX e XTX

Oltre a offrire notevoli miglioramenti in termini di prestazioni e scalabilità, l'adozione della tecnologia AMD Fusion assicura la continuità futura dei formati ETX e XTX, “orfani” del chipset 855 di Intel. “Il phase-out della famiglia di chipset 855 da parte di Intel ha lasciato un vuoto nel mercato, in particolare nei moduli ETX, che ha interessato soprattutto le applicazioni di fascia alta” spiega Alessandro Damian. “Ora questo divario viene colmato da AMD con l'architettura Fusion.”

Contradata propone due nuovi moduli COM di congatec basati sull'architettura Fusion: conga-EAF e conga-XAF. Il primo è un modulo ETX, il secondo un modulo XTX. La differenza fra i due standard è che il formato XTX ha eliminato il bus ISA sostituendolo con un bus PCI Express a quattro vie, oltre ad avere una dotazione più ampia di interfacce S-ATA

e USB rispetto a ETX.

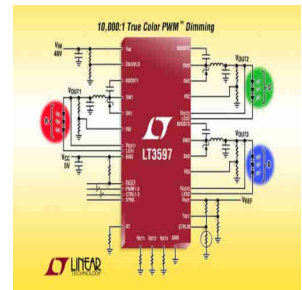
Le due schede hanno anche molte caratteristiche in comune. Entrambe usano processori AMD Serie G e montano l'Embedded Controller Hub Hudson E1, offrendo così una soluzione a due chip potente e compatta con memoria RAM DD3 single-channel veloce ed economica.

L'architettura Fusion riunisce due funzioni di calcolo finora separate (il processore principale e il processore grafico) in un'unica Accelerated Processing Unit (APU). L'architettura Fusion implementa l'unità grafica come GPGPU (General Purpose GPU) e contiene diverse unità di elaborazione parallele configurabili che possono essere usate anche per compiti diversi dalla grafica. La GPGPU può quindi essere utilizzata per eseguire alcune attività di calcolo intensive in parallelo, aumentando notevolmente il volume di dati elaborati. In questo modo, tutti i calcoli numerici e le attività che richiedono un processo intenso di codifica/decodifica possono essere notevolmente velocizzati. Le applicazioni che traggono maggiore beneficio da questa tecnologia, oltre all'elaborazione multimediale, sono la codifica/decodifica e l'elaborazione dei pacchetti di dati nelle reti. Dal punto di vista della programmazione, tutti questi processi vengono gestiti in maniera trasparente, senza la necessità di ricorrere a parallelizzazioni manuali.

#### Gamma di soluzioni

Tutti i nuovi moduli della famiglia Fusion (conga-BAF, conga-EAF e conga-XAF) utilizzano cinque versioni di processore serie G di AMD, con frequenze da 1.0 a 1.6 GHz e varianti single o dual core. Gli assorbimenti vanno dai 9W ai 18W e tutti i modelli di processore sono abbinati al controller hub Hudson E1 Fusion offrendo una soluzione a due chip compatta e performante, con supporto per memoria di tipo DDR3 fino a 8GB.

*Notizia inserita il 04/04/2011*



## Driver LED step-down da 60V

Linear Technology presenta l'[LT3597](#), un convertitore DC/DC step-down da 60 V e 1 MHz progettato per il funzionamento come driver LED a tre canali e corrente costante. Ogni canale dell'LT3597 contiene un driver per LED a corrente costante con convertitore buck dedicato con uscita adattiva. Il dispositivo offre la massima efficienza per le applicazioni che richiedono diverse uscite di tensione per ogni singola stringa di LED, come ad esempio i display RGB. Da un ingresso di 48 V, l'LT3597 pilota fino a tre stringhe di LED, ciascuna formata da un massimo di 10 LED da 100 mA in serie con un rendimento superiore al 90%. La presenza di più canali rende l'LT3597 ideale per la retroilluminazione di cartelloni pubblicitari a LED, nonché di schermi per il settore industriale, automotive e medicale. Allo stesso modo, il range di tensioni in ingresso da 6 V a 60 V è particolarmente adatto per le applicazioni industriali, automotive e medicali. Ogni stringa di LED può essere programmata in modo indipendente per fornire fino a 100 mA di corrente LED con un adattamento del + 2% tra più stringhe. È inoltre possibile regolare l'intensità luminosa di ciascun canale con il dimming True Color PWM™, per rapporti di dimming di 10.000:1. La frequenza fissa programmabile da 200 kHz a 1 MHz e l'architettura in current-mode assicurano un funzionamento stabile in un ampio range di tensioni di alimentazione e uscita, riducendo al minimo le dimensioni dei componenti esterni. La frequenza di commutazione può anche essere sincronizzata su un clock esterno. Il package QFN da 5 x 8 mm con funzionalità termiche avanzate dell'LT3597 offre una soluzione altamente compatta per le applicazioni di illuminazione a LED.

L'LT3597 utilizza tre switch interni indipendenti da 400 mA e 60 V per fornire sorgenti step-down a corrente costante. I convertitori buck interni sfruttano invece un loop di ritorno adattivo per regolare la tensione di uscita su un valore leggermente più alto rispetto alla tensione richiesta dal LED per garantire la massima efficienza. In caso di cortocircuito o circuito aperto di una qualsiasi stringa LED, l'LT3597 continuerà a regolare le altre stringhe e a attivare il pin FAULT. Tra le altre caratteristiche del dispositivo vi sono il derating della corrente dei LED in base alla temperatura di giunzione e/o del LED, nonché la relativa disconnessione in modalità di arresto.

La versione LT3597EUHG è disponibile in un package QFN a 39 conduttori da 5 x 8 mm. I prezzi partono da \$3,95 cad. per 1.000 pezzi. La versione industriale LT3597IUHG è testata e garantita per il funzionamento con una temperatura operativa di giunzione compresa tra -40°C e 125°C ed è offerta a un prezzo unitario di \$4,54 per 1.000 unità. Tutte le versioni sono disponibili a magazzino. Per ulteriori informazioni, visitare il sito web [www.linear.com/product/LT3597](http://www.linear.com/product/LT3597).

Riepilogo delle caratteristiche: LT3597

- Tre regolatori buck da 100 mA, ciascuno in grado di pilotare fino a 10 LED con fonti di corrente NPN
- Sorgenti di corrente rapide per larghezze di d'impulso <math>\approx 1 \mu\text{s}</math> (rapporto True Color PWM™ 10.000:1 a 100 Hz)
- Disconnessione dei LED in modalità di arresto
- VOUT adattiva per una maggiore efficienza
- Range di tensione in ingresso da 6 V a 60 V
- Adattamento della corrente dei LED di + 2%
- Resistore esterno per l'impostazione della corrente dei LED per ciascun canale
- Compensazione e soft-start interni
- Frequenza di commutazione programmabile da 200 kHz a 1 MHz
- Sincronizzabile su un clock esterno
- Rilevamento e segnalazione per LED a circuito aperto

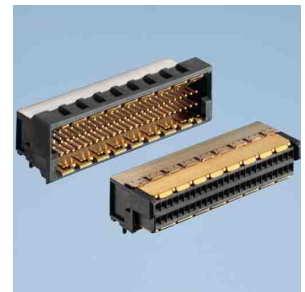
Pin di segnalazione di LED in cortocircuito e relativa protezione

Derating termico dei LED programmabile

Protezione programmabile della temperatura

Package QFN da 5 × 8 mm con funzionalità termiche avanzate e spaziatura tra pin ad alta tensione di 0,6 mm

*Notizia inserita il 05/04/2011*



## Nuovi modelli di connettori MicroSpeed ad angolo retto

ERNI Electronics ha di recente ampliato la propria famiglia di connettori MicroSpeed da 1.0 mm con nuove versioni a due righe a 90° che vanno ad aggiungersi ai connettori maschio e femmina verticali progettati per le tipiche applicazioni a mezzanino. I nuovi connettori MicroSpeed ad angolo retto supportano trasmissioni dati fino a 10 Gbit/s risultato raggiunto utilizzando tecnologie di connessione e materiali nuovi, abbinati all'uso dei collaudati contatti a doppia molla e alla completa schermatura della parte inferiore e superiore. Questi modelli a 90° della serie MicroSpeed stabiliscono nuovi standard di prestazioni in termini di velocità di trasferimento dati (fino a 10 Gbit/s), dimensioni e affidabilità e permettono di effettuare connessioni estremamente compatte sia tra backplane e cards sia di tipo coplanare tra cards

Questi connettori di segnale schermati di concezione modulare sono disponibili in configurazione a due righe con 50 pin e hanno una temperatura operativa tra -55 e +125°C. I contatti di segnale sono realizzati con terminazioni SMT, mentre sono previste due opzioni di terminazione per la schermatura dell'involucro di schermatura, in funzione della particolare applicazione considerata: SMT o THR (Through Hole Reflow) usato per garantire un'adeguata resistenza in presenza di maggiori sollecitazioni meccaniche. La coplanarità dei segnali per i terminali SMT è garantita al 100% (la tolleranza è inferiore a 0,10 mm su tutti i contatti). Il passo longitudinale di 1,0 mm del connettore di segnale e il passo trasversale di 1,5 mm consentono di disporre i segnali differenziali o single ended orizzontalmente o verticalmente in modo da soddisfare specifici requisiti in termini di impedenza.

L'ottimizzazione del comportamento in termini di crosstalk viene ottenuta attraverso una vasta gamma di configurazioni del layout ed è supportato dai relativi dati di collaudo, che vengono forniti su richiesta.

I connettori MicroSpeed sono disponibili in package di tipo tape & reel. Essi sono dotati di un corpo di isolamento nero in modo da permettere un riconoscimento visivo semplice e affidabile, oltre a una copertura premontata per le apparecchiature di pick-and place in modo da semplificare l'assemblaggio sulla scheda a circuito stampato.

Ulteriori informazioni sono disponibili all'indirizzo: [www.erni.com](http://www.erni.com)

*Notizia inserita il 06/04/2011*



## Le serie EPS 6000 e 5000 Q Bebc

Impedire le esplosioni delle polveri usando un sistema di spurgo+pressurizzazione.

Il 7 Febbraio 2008, presso la raffineria Imperial Sugar Company di Portwentworth, Georgia, USA si è verificata un'esplosione che ha provocato 13 morti e 42 feriti, e la maggior parte dell'impianto è andata distrutta. L'indagine ha dimostrato che all'interno dell'impianto vi è stata una piccola esplosione, di per sé non preoccupante, ma in conseguenza dello shock e dell'incendio che ne è scaturito, la polvere di zucchero è rimasta sospesa nell'aria incendiandosi e provocando fiamme che hanno seguito la nuvola di polvere attraverso lo stabilimento. Cinque anni prima, nel North Carolina, USA, un impianto che produceva valvole di gomma per sacche endovenose, siringhe e portapillole in plastica per l'industria farmaceutica è stato distrutto perché la polvere di plastica fuoriuscita dal processo è esplosa. E' il caso di notare che la plastica che ha preso fuoco non era listata nelle specifiche MSDS (Material Safety data Sheets) come materiale esplosivo perché è stata valutata nella sua forma normale di portapillole. Prendete un portapillole e tritatelo fino a polverizzarlo e diventerà esplosivo.

Il disastro dell'Imperial Sugar Company e altri simili hanno catturato l'attenzione di molti politici e hanno provocato indagini del Chemical Safety Board sulla sicurezza dei lavoratori. Il risultato sono state numerose audizioni del congresso che hanno accusato OSHA (Occupational Safety & Health Administration) di non avere fatto applicare le procedure per la protezione dei lavoratori. Di conseguenza, OSHA ha oggi identificato almeno 30.000 stabilimenti negli USA che sono a rischio di un'esplosione provocata da polvere combustibile. Inoltre, si stima che in Europa, ogni anno, si verifichino circa 2.200 esplosioni causate da polvere.

Mentre l'industria di processo acquista una crescente consapevolezza di questo problema potenzialmente devastante, il sistema di spurgo e pressurizzazione di Pepperl+Fuchs può facilmente e adeguatamente proteggere i lavoratori, gli impianti e gli ambienti circostanti.

Quando si parla dei sistemi di spurgo/pressurizzazione, è importante sapere che i requisiti per le atmosfere polverose sono differenti rispetto a quelli per le atmosfere con presenza di gas.

1. Lo spurgo non è usato nelle aree polverose. Se si è accumulata polvere all'interno del contenitore, non è possibile estrarla dal contenitore tramite sfiato, perché lo sfiato richiede uno schermo di arresto delle scintille. Il contenitore deve essere pulito a mano, sigillato e quindi pressurizzato per impedire ad altra polvere di entrare nel contenitore stesso.

2. Il sistema di spurgo utilizzato deve essere certificato per la polvere. Questo requisito è riconosciuto in Europa e in Asia, dove si fa una distinzione fra le zone 0, 1 e 2 per i gas e le zone 20, 21 e 22 per le polveri. Tuttavia, esso è, qualche volta, disatteso nel Nord America perché viene percepito che un contenitore Tipo X o Tipo Z (NFPA & ISA design standard) è certificato sia per le atmosfere gassose che per quelle polverose. E' sempre importante verificare la certificazione dell'applicazione e quella delle apparecchiature che si installano in un'area.

Due sistemi di spurgo della linea Bebc EPS di Pepperl+Fuchs sono certificati per l'installazione in presenza di polvere: la serie 6000, con caratteristiche complete, e la serie compatta ed economica 5000 Q:

La serie 6000 è progettata sia per le atmosfere gassose che per quelle polverose e ha le certificazioni per Classe I/II / Divisione 1, ATEX e IECEx per Zone 1/21. Il nuovo contenitore certificato a prova di polvere della serie 6000 offre un vano in acciaio inossidabile separato per ospitare l'interfaccia utente, la scheda di terminazione LS e moduli di temperatura opzionali. Il contenitore IP66 è un accessorio utilizzabile con il kit di componenti della serie 6000 e può essere montato e utilizzato nell'area dove è presente polvere. Il kit di componenti permette agli spurghi serie 6000 di

essere installati “ custom” all’interno di un contenitore di apparecchiature (cabinet), in modo da non doverlo montare esternamente. Questa caratteristica, in aggiunta al kit di componenti, offre una soluzione semplice ed efficace per l’interfaccia utente. L’interfaccia utente remota può essere montata in una posizione accessibile all’operatore, pur rimanendo collocata nell’ambiente pericoloso.

La serie 5000Q è un sistema di spurgo e pressurizzazione particolarmente compatto, economico ed efficiente progettato sia per le atmosfere gassose che per quelle polverose che permette agli utenti di risparmiare spazio e denaro con una soluzione specificamente ingegnerizzata per installazioni in Zone 2/22 ATEX. E’ attualmente uno dei sistemi di spurgo e pressurizzazione più semplici, più flessibili e più facili da usare. La programmazione selezionabile dall’utente facilita la selezione dello specifico programma per soddisfare una varietà di esigenze applicative e un sensore di pressione integrato facilita lo spurgo e la pressurizzazione automatici attraverso la valvola a solenoide digitale.

[www.pepperl-fuchs.com](http://www.pepperl-fuchs.com)

*Notizia inserita il 07/04/2011*



## Connettori resistenti agli spruzzi salini

La versione Zinco Nichel nero di SOURIAU permette agli utenti di apparecchiature industriali ed aeronautiche di conformarsi alle direttive RoHS più recenti. Può garantire le stesse caratteristiche elettriche e fisiche della soluzione al cadmio, soprattutto in termini di resistenza agli spruzzi salini (500 ore). Inoltre, un connettore 851 RoHS in Zinco Nichel nero può essere accoppiato con un connettore al cadmio senza generare una coppia galvanica; lo stesso vale per gli accessori come gli adattatori. Risultato di oltre 10 anni di esperienza del team SOURIAU nella placcatura in Zinco Nichel, questa placca è l'unica alternativa RoHS-compatibile al cadmio disponibile ad oggi. Tutti i connettori della gamma 851, inclusi gli inserti e i case della serie I, sono disponibili in una versione Zinco Nichel nero.

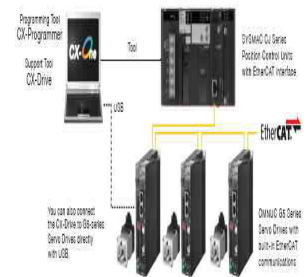
Nel range Mil DTL 26482 Serie I, il team SOURIAU ha industrializzato il processo di placcatura Zinco Nichel nero più rispettoso dell'ambiente, che è già stato utilizzato per molti anni in altri mercati come l'aeronautica. Questi processi hanno il vantaggio di essere più convenienti e più avanzati in termini di costi rispetto ad altre soluzioni più consolidate e, soprattutto, permettono di offrire prodotti qualificati tali da aderire a un utilizzo standard e su larga scala.

I connettori della gamma 851 Zinco Nichel nero sopportano temperature tra -55°C e +125°C, e la protezione Zinco Nichel è conforme allo standard ASTM B841, in termini di resistenza a spruzzi salini fino a 500 ore e colore nero antiriflesso.

Certificata ISO14001 dal 2000, SOURIAU investe continuamente nel controllo di ingegneria di processo per sviluppare soluzioni tecnologiche rispettose dell'ambiente.

Per maggiori informazioni, visitare: [www.souriau.com](http://www.souriau.com)

*Notizia inserita il 10/04/2011*



## EtherCat per i nuovi Accurax G5

Omron presenta la versione EtherCAT della serie di servoazionamenti Accurax G5, a completamento della gamma che comprende già i modelli analogico/ad impulsi e Mechatrolink-II. Questi servo sono solo uno dei numerosi prodotti EtherCat in fase di introduzione.

Che cos'è EtherCAT?

EtherCAT è un sistema di comunicazione industriale basato su rete Ethernet, che consente comunicazioni ad alta velocità, e utilizza cavi tra dispositivi di tipo standard di categoria 5 o superiore. L'impiego di una rete come EtherCAT semplifica la progettazione e la realizzazione delle macchine: ad esempio non vi è la necessità di utilizzare fili multipli per ogni asse. Inoltre, l'utente può accedere a tutte le informazioni assi.

Il servo Accurax serie G5

La serie Accurax G5 è per ora disponibile con potenze fino a 1,5 kW, ma con la prospettiva di ulteriori espansioni di taglia.. L'unità è compatta, e la possibilità di montaggio side-by-side consente agli utenti di ottenere un risparmio di spazio nel quadro fino al 50%. Eppure, nonostante le loro dimensioni ridotte, i nuovi drive abbinano prestazioni eccezionali - precisione al sub-micron e tempi di settling nell'ordine del millisecondo - con una gamma completa di funzionalità integrate, compresa la sicurezza.

Servo con sicurezza

Questi nuovi servoazionamenti Omron dispongono di due ingressi di sicurezza e di un'uscita di controllo del dispositivo esterno che possono essere collegate da un drive all'altro senza la necessità di moduli di sicurezza supplementari. La funzione di sicurezza "torque off" è conforme alle norme PL-S, ISO13849, SIL2 in linea con le EN 61508 e Cat 3 in linea con la EN954.

Altre caratteristiche

Gli azionamenti supportano operazioni ad anello chiuso per applicazioni dove è necessaria maggior precisione, e incorporano algoritmi di ottimizzazione avanzati quali la funzione anti-vibrazione, la funzione coppia di feed-forward per ridurre l'errore d'inseguimento e la funzione di correzione dei disturbi esterni del carico.

Servomotori più leggeri e più piccoli

Gli azionamenti sono integrati da motori che sono il 25% più leggeri e il 15% più piccoli rispetto al passato, e che utilizzano la costruzione a dieci poli per ottenere una riduzione del 40% del cogging. I motori Accurax G5, che hanno un grado di protezione IP67, hanno un encoder integrato a 20-bit.

La conformità alle prescrizioni EtherCAT

La nuova serie è conforme alla IEC 61.800-7 (CIA 402) e progettata per funzionare con le nuove versioni EtherCAT del motion controller Trajexia e delle schede NC oltre a dispositivi di terze parti. In ottemperanza alle raccomandazioni dell'EtherCAT Technology Group (ETG), il G5 Accurax utilizza la tecnica del Distributed Clock. Per completare la gamma, verranno introdotti a breve li moduli di I/O remoto e un'interfaccia per gli inverter MX2.

[www.omron.it](http://www.omron.it)

*Notizia inserita il 11/04/2011*

## mcm Days: La manutenzione integrata nel ciclo di produzione come sfida per fronteggiare la crisi economica

Il 21 aprile a Milano la sesta edizione della giornata verticale

Si avvicina l'appuntamento con mcm Days "Diagnostica e Ingegneria di Manutenzione", sesta edizione della giornata mostra-convegno dedicata a tutti gli operatori professionali che operano nel panorama della manutenzione, che si svolgerà il prossimo 21 aprile al Crowne Plaza Hotel di San Donato Milanese. On-line è possibile consultare il programma completo dell'evento organizzato da EIOM, con la consolidata collaborazione di A.I.MAN. (Associazione Italiana Manutenzione) per la cura degli aspetti tecnico-scientifici.

Mai come oggi, in un momento così delicato della congiuntura economica, è importante per le aziende ottimizzare le attività di manutenzione e integrarle nel ciclo di produzione.

La Manutenzione è riconosciuta come fattore strategico per ogni tipo di azienda e la pianificazione degli interventi manutentivi risulta di assoluta importanza al fine di razionalizzare il funzionamento di macchinari e impianti, oltre che ridurre le perdite di produzione per stop indesiderati e risparmiare sui costi energetici.

Con le moderne tecniche di monitoraggio e di diagnostica, si acquisiscono e si studiano tutte le informazioni possibili sullo stato di salute delle macchine e dei processi al fine di individuarne sul nascere i difetti, seguirne la loro evoluzione nel tempo, e programmare con il corretto anticipo (e la giusta flessibilità) le azioni correttive necessarie.

"La manutenzione integrata nel ciclo di produzione come sfida per fronteggiare la crisi economica" è il tema attorno al quale, durante la giornata, si articoleranno approfondimenti e casi applicativi, a cominciare dalla sessione plenaria mattutina che sarà aperta dal saluto del Presidente A.I.MAN. Franco Santini, e dall'introduzione al convegno di Antonio Spadaccini, Chairman della sessione.

Denso e variegato è il programma della mattinata, si inizierà con l'intervento di Francesco Cominoli (Senior Consultant, Past Vice President A.I.MAN.) focalizzato sui nuovi scenari e progetti formativi nell'industria, e si proseguirà con il tema della diagnostica avanzata di riduttori industriali grazie a Luca Lemma (SKF), che attraverso interessanti casi pratici illustrerà l'esperienza e la visione dell'azienda SKF applicata alla diagnostica avanzata.

"Ottimizzazione dei piani di Manutenzione a fronte delle risultanze del campo" è invece il titolo della presentazione di Paolo Meschini e Laura Sartini (api), che offriranno un'attenta analisi delle migliori metodologie manutentive per ottimizzare i piani di Manutenzione e potranno fornire nuovi stimoli agli operatori.

La mattinata continuerà poi con il caso "Manutenzione ispettiva nell'ambito del controllo di emissioni volatili da valvole e accoppiamenti flangiati in power plant e raffinerie" portato da Peppino Sampietro (Chesterton) in cui saranno presentati i migliori approcci dell'ingegneria ispettiva riferita alle emissioni volatili, e si concluderà con l'intervento di Severino Marchetti (ISE) "Come progettare un piano di manutenzione predittiva, applicazioni e case study", che affronterà il tema della manutenzione predittiva attraverso lo studio di una situazione reale d'impresa.

Tra i partecipanti della giornata ricordiamo Auma Italiana, Endress+Hauser Italia, Flir Commercial Systems, I-Care, Nuova CMME, COMHAS, AESSE Misure, RCC di Luca Sivori, Servizi Isacchi, Pruftechnik, Applitecno Service, ISE, Delta Strumenti, Land Instruments, Astec Lam Plan e molti altri ancora.

[http://www.mcmonline.it/manutenzione\\_milano/](http://www.mcmonline.it/manutenzione_milano/)

Notizia inserita il 12/04/2011



## Un bridge fra le reti EtherNet/IP e CANopen con il nuovo Anybus® X-gateway™ CANopen

HMS Industrial Networks presenta un nuovo semplice modo per integrare i dispositivi d'automazione per CANopen in reti EtherNet/IP.

Il nuovo Anybus X-gateway per CANopen di HMS Industrial Networks consente agli integratori di sistema di trasferire facilmente dati di I/O fra i dispositivi d'automazione su EtherNet/IP e CANopen. Creato su misura per l'uso in macchine e sistemi in tutte le aree dell'automazione industriale, le sue applicazioni tipiche includono la comunicazione fra PLC, per es. Rockwell o Schneider Electric, e drive, sensori, attuatori o strumenti di misura per CANopen.

Il gateway stand-alone, configurabile e sottile, è predisposto per il montaggio su barra DIN standard ed alimentazione a 24 Volt industriale. Esso funziona come adapter (slave) sulla rete EtherNet/IP e come manager (master) sul lato CANopen. La funzionalità master CANopen è configurata con uno strumento di configurazione flessibile e facile da utilizzare, basato su sistema Windows, che è incluso con il prodotto. Dopo avere scaricato la configurazione iniziale nel gateway, esso passa in modo trasparente fino a 510 byte di dati di input e 510 byte di output fra EtherNet/IP e CANopen. E' possibile collegare al gateway fino a 126 slave CANopen, utilizzando complessivamente un massimo di 128 PDO in ricezione e 128 PDO in trasmissione. Il gateway è dotato di uno switch a 2 porte integrato sul lato EtherNet/IP, permettendo installazioni EtherNet/IP in topologia bus o lineare senza la necessità di switch esterni. Di conseguenza, gli integratori di sistema possono beneficiare di costi di installazione e manutenzione significativamente ridotti.

Il nuovo X-gateway combina semplicità, facilità d'uso e robustezza industriale, rendendo semplici ed affidabili le comunicazioni fra tipi di reti industriali differenti.

Incluso Ethernet/IP, la famiglia di prodotti Anybus X-gateway CANopen supporta integrazione e comunicazione verso 10 differenti fieldbus e reti Ethernet industriali come Profibus, DeviceNet, CANopen, EtherCAT, Modbus e Profinet. Tutte le versioni funzionano nello stesso modo, facendone la soluzione standard più flessibile per connettere due reti industriali qualsiasi, presenti sul mercato. Combinando la nuova famiglia X-gateway CANopen con l'offerta X-gateway già esistente, che è sul mercato dal 2004, HMS offre ben più di 300 gateway individuali e pronti all'uso, per connettere pressoché qualsiasi possibile combinazione di due reti industriali.

*Notizia inserita il 13/04/2011*



## Omron alla SPS Italia con le sue soluzioni di automazione

“Al lavoro per una vita migliore, un mondo migliore per tutti”: questo è il motto che anima Omron e che si concretizza nella qualità e nell’innovazione che da sempre caratterizzano la sua produzione.

Fondata a Kyoto il 10 maggio 1933 da Kazuma Tateisi, Omron è oggi uno dei maggiori produttori di componenti di controllo, particolarmente attivo nello sviluppo e applicazione di nuove tecnologie e sistemi.

In Italia Omron è leader nei componenti di rilevamento e controllo per l’automazione industriale ed è inoltre presente con successo nel settore dei componenti per l’industria elettronica e nelle apparecchiature medicali.

Omron sarà presente a SPS Italia 2011 – Parma, 24-26 maggio (pad. 5 stand) con le proprie soluzioni di automazione che coprono una vasta gamma di applicazioni industriali.

Tra i prodotti più innovativi, spiccano i sistemi di visione, i robot scara, i sistemi di movimentazione lineare, i componenti per la sicurezza.

Le nuovissime smart camera FQ sono facili da utilizzare e offrono la massima nitidezza delle immagini! Anche con le superfici più complesse le smart camera della gamma FQ assicurano immagini perfette e cristalline, e allo stesso tempo offrono una straordinaria semplicità d’installazione e configurazione. Le nuove FQ, unità all’avanguardia che continuano la tradizione dell’azienda nel definire nuovi orizzonti qualitativi per i sistemi di visione, sono caratterizzate da comandi touch e da un semplice e intuitivo menu basato su icone che elimina la necessità di istruzioni complesse e know-how specialistico.

I nuovi robot Scara, impiegabili in qualsiasi tipo di applicazione tra cui packaging, montaggio, assemblaggio e ispezione, hanno capacità di carico da 1 a 50 kg e campo d’azione da 120 a 1.200 mm..L’unità di controllo, unica per tutti i modelli, può montare un sistema di visione per l’identificazione del pezzo e una scheda tracking che permette il sincronismo con i nastri trasportatori, semplificando la progettazione delle macchine. L’unità di controllo robot è facilmente integrabile con gli altri prodotti Omron tramite Fieldbus, quali Ethernet, Profibus, Devicenet o seriale utilizzando blocchi funzione e librerie standard.

Gli SCARA Omron hanno ripetibilità di posizione di  $\pm 0,005$  mm e sono ottimizzati per offrire la massima affidabilità e manutenzione ridotta principalmente grazie l’accoppiamento diretto e non presentano componenti elettronici negli elementi mobili.

Tutti i modelli prevedono un funzionamento continuo 24/7 negli ambienti più severi.

Motori lineari Accurax Nei moderni sistemi di produzione è in continuo aumento la richiesta di affidabilità, precisione, velocità e ridotta manutenzione. Omron offre soluzioni per il moto lineare, dal singolo componente al sistema completo, tutto da un solo fornitore.

La nuova serie di motori lineari e di tracce magnetiche ottimizza l’efficienza grazie alla possibilità di scegliere tra motori iron-core per alte velocità e forze medio-alte e motori ironless per applicazioni in cui sono richieste dinamica e precisione elevate.

- Disponibili modelli Ironless e Iron core

- Elevata dinamica e posizionamenti precisi
- Design compatto e piatto
- Eccellente rapporto forza/peso
- Riduzione del peso della traccia magnetica
- Sensore di hall opzionale
- Sensore di temperatura di serie
- Alimentazione 230/ 400 Vac, da 48 a 760 N (2100 N picco)

Le ridotte masse in movimento assicurano un'ottima dinamica perfino con piccole forze applicate. Il supporto in alluminio di design avanzato stabilisce nuovi standard di precisione e di leggerezza, consentendone l'utilizzo in innumerevoli applicazioni.

Il laser scanner di sicurezza più compatto al mondo Omron amplia il suo portfolio prodotti di sicurezza con il nuovo OS32C il cui design rivoluzionario lo rende il laser scanner più compatto al mondo. OS32C è la soluzione ottimale per l'impiego su navette (AGV) e per applicazioni statiche per il controllo di accessi o presenza di cose o persone in aree pericolose. Versatilità applicativa e semplicità di utilizzo sono le caratteristiche fondamentali di questo prodotto che contribuiscono a ottimizzarne i costi d'installazione e manutenzione, garantendo allo stesso tempo la protezione di operatori e macchinari. OS32C soddisfa la categoria di sicurezza 3 ed è conforme alle norme internazionali di sicurezza ISO 13849-1 PLd e SIL 2.

OS32C è il laser scanner di sicurezza più compatto al mondo, le cui misure sono L133 mm x H105 mm x P143 mm. Grazie alle dimensioni ridotte del corpo, l'installazione è possibile anche in spazi ridotti

OS32C offre un angolo di rilevamento fino a 270°, il più ampio disponibile sul mercato, permettendo di raggiungere la copertura massima per un laser scanner.

*Notizia inserita il 14/04/2011*



## Motori elettrici ad alto rendimento

Nuova pubblicazione di Associazione Energia, aderente a Federazione ANIE, dedicata ai Motori elettrici ad alto rendimento per approfondire norme e legislazione vigente. Lo strumento è rivolto agli utilizzatori, agli OEM, ai costruttori di macchine e ai costruttori di motori e sistemi di azionamento. Il volume, scaricabile gratuitamente nell'area pubblicazioni del Sito istituzionale di ANIE, sarà altresì distribuito in occasione delle principali manifestazioni fieristiche del settore.

Un utilizzo dell'energia prudente e responsabile è all'ordine del giorno, in vista del risparmio delle risorse, per ridurre la quantità di emissioni di CO2 e per diminuire i costi energetici. Gli azionamenti elettrici costituiscono il legame tra la fornitura di energia elettrica e la maggioranza dei processi meccanici che richiedono una grande quantità di energia. Macchine azionate da motori elettrici consumano i due terzi di tutta l'energia elettrica utilizzata nell'industria.

Supponendo che i vecchi sistemi che hanno funzionato per decenni nell'industria europea, nel commercio e nei servizi pubblici venissero sostituiti tutti con moderni sistemi di azionamento si avrebbe un risparmio energetico annuo di 135 miliardi di chilowattora. Se si utilizzasse il controllo elettronico della velocità e motori ad alta efficienza energetica, in Europa le emissioni di CO2 potrebbero essere ridotte di 69 milioni di tonnellate.

ANIE ha voluto descrivere con questa brochure le nuove classi di rendimento internazionali normalizzate per i motori trifase standard, i nuovi metodi di misura e i requisiti stabiliti dal Regolamento europeo 640/2009 della Commissione europea per l'efficienza energetica dei motori e dei sistemi di azionamento. Offre un'accurata analisi dell'evoluzione legislativa nazionale in vigore in tutto il mondo e affronta temi come la composizione del materiale e il costo del ciclo di vita. La guida contiene, inoltre, una dettagliata descrizione delle diverse classi di rendimento dei motori e metodi di misura. Analizza la Direttiva EuP e il Regolamento UE dei motori, oltre all'applicazione dei requisiti del Regolamento UE dei motori e approfondisce i Regolamenti internazionali per motori energeticamente efficienti. E in conclusione la brochure descrive la composizione dei materiali dei motori.

L'efficienza energetica è certamente un'opportunità di risparmio economico che porta benefici non solo energetici ma anche impiantistici. Con particolare riferimento ai motori elettrici, si tratta di azioni semplici e convenienti, con interventi non invasivi e dilazionabili nel tempo. I tempi di rientro degli investimenti già estremamente brevi si riducono ulteriormente grazie alle agevolazioni fiscali previste dalla legge finanziaria.

Si tratta dunque di un'opportunità conveniente ma anche necessaria per tutti e accessibile a tutti, che aggiunge al vantaggio economico reale un importante impegno di responsabilità sociale: un beneficio per noi oggi e una garanzia di produttività sostenibile anche alle generazioni di domani.

Si tratta del lavoro di esperti tecnici del mondo industriale italiano, aderenti ad ANIE/Associazione energia, ed espressione del Sottogruppo "Motori Bassa Tensione". Il Gruppo è costituito da 22 aziende che rappresentano il 70 % del mercato; il fatturato totale del segmento merceologico dei motori elettrici è stimato in circa 190 mln di euro nel 2010.

<http://www.anie.it/browse.asp?goto=772&livello=3>

Notizia inserita il 17/04/2011



## Taglio, spellatura e crimpatura di fibre ottiche polimeriche

L'HTX-IE POF di Weidmüller offre vantaggi di praticità superiori – tutto con una mano: Per il taglio, la spellatura e la crimpatura di fibre ottiche polimeriche (POF). – Nuovi utensili di lavorazione per cavi POF conformi a IEC 60793-2 A4A (POF da 1000 µm/ 980 µm) La tecnologia di automazione richiede costantemente quantità di dati sempre maggiori e perdite di trasmissione sempre più basse, ed è per questo che oggi vengono utilizzate sempre di più le fibre ottiche polimeriche (POF). La semplice tecnologia di connessione e protocolli di trasmissione standardizzati sono le caratteristiche distinguenti di queste fibre polimeriche. Weidmüller offre ora una soluzione ottimale e ad oggi unica a quello che sarebbe altrimenti una lavorazione complessa per preparare e terminare i connettori POF: Con un solo utensile, l'HTX-IE POF, è possibile spellare e crimpare fibre ottiche polimeriche da 1 mm specificamente per connettori SC-RJ PROFINET ed EtherNet/IP. Una lama rotante taglia con precisione le fibre alla ferrula, in modo che non sia più necessario un successivo processo di pulitura. Weidmüller ha sviluppato il suo nuovo utensile di lavorazione per cavi POF conformi a IEC 60793-2 A4A (POF da 1000 µm/ 980 µm). Inoltre, Weidmüller offre un programma completo di utensili per la lavorazione di cavi e fibre POF: La cassetta di assortimento PSC 80 contiene tutto ciò che occorre per la preparazione e terminazione di connettori POF con grado di protezione IP67. Essa include un paio di forbici note come "Forbici Kevlar" per tagliare specificamente fibre in aramide, l'HTX-IE POF multifunzionale e l'utensile di spellatura dell'isolante multi-stripax® IE POF.

Le fibre polimeriche, convenienti e robuste, stanno giocando un ruolo sempre più significativo nelle soluzioni di automazione industriale, grazie alla semplice tecnologia di connessione e a protocolli di trasmissione standardizzati. Tuttavia, la preparazione e terminazione dei connettori SC-RJ è stata finora una lavorazione estremamente complessa e laboriosa, dove la qualità di lavorazione sicura ed affidabile dipende dall'esperienza dell'utente e dalla sua destrezza. E' in questo contesto che Weidmüller ha sviluppato un utensile multifunzionale di taglio, spellatura e crimpatura per interfacce POF che facilita la rapida, affidabile e semplice preparazione e connessione di connettori POF con grado di protezione IP20 e IP67.

L'innovativo utensile multifunzionale HTX-IE POF permette agli utenti di eseguire la completa preparazione e terminazione di connettori SC-RJ (IP20) per Profinet ed Ethernet/IP fino a fibre POF da 1mm – il tutto con un solo utensile. L'HTX-IE POF serve per spellare e lavorare fibre POF duplex simultaneamente. Le operazioni di crimpatura dei connettori e di taglio opportuno delle fibre POF sono completate in una singola procedura di lavoro. E, poiché una lama rotante taglia con precisione la fibra alla ferrula, non è più necessario pulire le superfici di taglio in una successiva, laboriosa lavorazione. Un locator (ausilio di posizionamento e piazzamento) nel manico dell'utensile permette agli utenti di posizionare con precisione il connettore SC-RJ. L'utensile HTX-IE POF assicura risultati di elevata accuratezza e ripetibilità, favorendo risultati di lavorazione affidabili e indipendenti dall'utente per connessioni di qualità costantemente elevata. La forma, i materiali e la struttura superficiale di prima classe dei manici ergonomici degli utensili sono stati progettati per rispondere a domande del momento sul campo.

Weidmüller offre un assortimento di utensili robusto e perfettamente armonizzato per la lavorazione di fibre ottiche polimeriche. L'IE-POF multi-stripax®, l'utensile multifunzionale HTX-IE POF e le forbici Kevlar rendono possibile la preparazione e la terminazione di connettori con grado di protezione IP67 in soli tre passi. Primo: rimozione del buffer dalla fibra POF; secondo: crimpatura e taglio; terzo: crimpatura del fermacavo. Grazie alla specifica geometria dell'utensile, il tagliacavo "Forbici Kevlar" è stato specialmente progettato per il taglio di fibre in aramide. Le fibre in aramide sono utilizzate come fermacavo nei cavi a fibra ottica.

Il set di utensili IE-POF - un programma completo di utensili – permette di spellare, crimpare e tagliare fibre e cavi POF. La cassetta di assortimento PSC 80 contiene tutto ciò che occorre per la preparazione e terminazione di

connettori POF con grado di protezione IP67, compreso un paio di forbici Kevlar per tagliare fibre in aramide, l'HTX-IE POF multifunzionale e l'utensile di spellatura dell'isolante multi-stripax® IE POF.

Tutti gli utensili usati per la lavorazione di fibre POF sono conformi allo standard IEC 60793-2 A4A (POF da 1000 µm/980 µm). Gli utensili Weidmüller sono predestinati a una lunga durata di servizio. Ciò è assicurato dalla migliore abilità professionale possibile, da componenti di elevata qualità e da un processo di produzione progettato per fornire la massima qualità per risultati di lavorazione ottimali, indipendentemente dalla frequenza con la quale gli utensili sono utilizzati.

La preparazione e terminazione di connettori SC-RJ richiede solo due (IP20) o tre (IP67) passi:

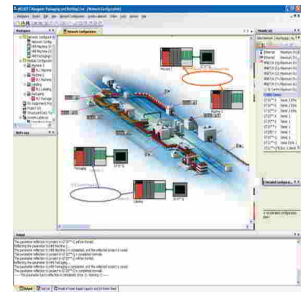
**Passo 1** Rimozione del buffer dalle fibre duplex: Disporre le fibre POF nell'utensile e chiudere. I cavi POF sono spellati durante la lavorazione.

**Passo 2** Crimpatura + taglio delle fibre duplex: Disporre i connettori SC-RJ nel locator sull'utensile. Inserire i cavi POF nei connettori e chiudere completamente l'utensile. Ciò assicura che entrambi i connettori vengano crimpati in parallelo e che entrambe le fibre POF siano tagliate a filo dei connettori. Il connettore IP20 è finito.

**Passo 3** Crimpatura del fermacavo (per il connettore IP67): Disporre i connettori duplex e i fermacavi nell'utensile e chiudere l'utensile. Lavoro fatto! Il fermacavo è crimpato.

Per ulteriori informazioni: [www.weidmueller.com](http://www.weidmueller.com)

*Notizia inserita il 18/04/2011*



## Nuova suite software “MELSOFT iQ Works” di Mitsubishi

Mitsubishi Electric lancia la nuova suite software “MELSOFT iQ Works”. iQ Works è la risposta alle sfide per lo sviluppo ingegneristico e la manutenzione efficiente di linee di produzione all'avanguardia per tutto il ciclo di vita del prodotto. Piuttosto che doversi affidare a tool software distinti, grazie ad iQ Works si potrà beneficiare di una suite software integrata per la gestione della completa piattaforma di automazione di Mitsubishi Electric, dal PLC ai terminali operatore, dai Motion ai Robot Controller, dai CNC alle reti.

iQ Works fornisce strumenti di programmazione, configurazione, simulazione e manutenzione per tutti i prodotti e le tecnologie Mitsubishi Electric in un ambiente unico, con un front end grafico che guida l'utente in modo intuitivo attraverso il processo di programmazione. In questo modo, si garantiscono vantaggi intrinseci sia a livello strutturale che in termini di maggiore produttività, dalle applicazioni più semplici ai sistemi di automazione più complessi e sofisticati.

Nel cuore di iQ Works, il browser “MELSOFT Navigator” semplifica la gestione dei progetti grazie a funzioni avanzate come la configurazione e progettazione grafica del sistema, completa di controllo di consistenza della configurazione. Consente una progettazione semplificata dell'intero sistema di controllo, grazie all'impostazione centralizzata dei parametri delle reti, dell'assegnazione degli I/O, dell'area di scambio variabili tra le CPU e delle etichette di sistema per la condivisione trasversale dei dati tra i vari dispositivi presenti (PLC, GOT, Motion, ecc.).

MELSOFT Navigator è perfettamente integrato con gli altri strumenti compresi in iQ Works, quali il software di programmazione e manutenzione PLC GX Works2, il software per lo sviluppo dei controllori Motion MT Works2, e il software GT Works3 per la programmazione HMI.

GX Works2 è un software di gestione PLC che segue lo standard di programmazione IEC61131-3 e risulta compatibile con l'intera gamma di controllori Mitsubishi Electric delle serie FX (compatti) e Q (modulari). Perseguendo sempre l'obiettivo della massima efficienza, GX Works2 consente l'utilizzo di differenti linguaggi di programmazione, permettendo la selezione di quello maggiormente adatto alla commessa da realizzare. Questo ambiente consente anche di salvare parte dei progetti in librerie da utilizzare per applicazioni future. Una volta

implementati, testati e verificati i blocchi funzione, i programmi o le strutture è possibile successivamente integrarli in sistemi nuovi nel giro di pochi minuti.

MT Works2 è un software di programmazione, configurazione e manutenzione di tutti i controllori Motion di Mitsubishi Electric, da quelli standalone a quelli su piattaforma modulare iQ. MT Works2 fornisce un ambiente intuitivo per la progettazione, lo sviluppo dei programmi, il debug, la messa in funzione e la manutenzione dei sistemi Motion. Tra i principali miglioramenti delle ultime versioni di questo già affermato software, si ricordano la gestione avanzata delle camme elettroniche facilmente importabili ed esportabili, la programmazione tramite strutture ed etichette, le potenti opzioni di debug e monitoraggio, la maggiore sicurezza delle password.

GT Works3 è il software di configurazione e progettazione HMI Serie GOT1000 di Mitsubishi Electric, che fornisce tutte le funzioni e gli elementi grafici necessari per lo sviluppo semplice e rapido di progetti di visualizzazione. GT Works3 mette a disposizione degli utenti un mezzo semplice per navigare ed accedere alle impostazioni dettagliate delle schermate, dei sistemi e dei progetti. I campi di immissione dati, le finestre di dialogo e l'assistenza per il posizionamento sono stati ottimizzati in modo da ridurre il tempo richiesto per lo sviluppo aumentando conseguentemente la flessibilità. Le librerie grafiche standard offrono una raccolta completa di elementi di visualizzazione sofisticati e realistici. Una volta terminato lo sviluppo di una schermata, la funzione di simulazione

consente agli sviluppatori di eseguire in breve tempo il debug e la verifica dei progetti utilizzando variabili e condizioni real time.

[www.mitsubishi-automation.it](http://www.mitsubishi-automation.it)

*Notizia inserita il 19/04/2011*



## Q170MCPU Controllore di movimento standalone con funzionalità PLC integrate

Il nuovo controllore multiasse Q170MCPU di Mitsubishi Electric può gestire fino a 16 assi per sequenze di movimento complesse. In combinazione con i servoazionamenti ultra-performanti della serie MR-J3, risulta ideale per applicazioni ad elevata precisione e costi limitati.

Utilizzabile come dispositivo indipendente o in combinazione con tutti i controllori della gamma attuale - Q170MCPU integra un'interfaccia encoder sincrono e ingressi digitali ad alta velocità per funzionalità di lettura tacca e sincronizzazione con un asse esterno, particolarmente utili nelle applicazioni di imballaggio e stampa.

La nuova Q170MCPU integra funzionalità Motion Control e PLC ed un'unità di alimentazione in un alloggiamento ultra-compacto. Racchiuse in 178x52x135 mm ci sono tutte le funzionalità più richieste nel campo del controllo del movimento, le porte di programmazione e di comunicazione (Ethernet e seriale) di cui si possa aver bisogno. Il controllore può essere utilizzato come dispositivo stand alone per macchine compatte o come componente di facile integrazione per i sistemi più grandi già dotati di controllori propri. In questo senso, per integrare Q170MCPU in un sistema già esistente, è possibile aggiungere funzionalità attraverso l'utilizzo di moduli aggiuntivi che consentono di aumentare il numero di I/O disponibili o interfacciare tale controllore con i più diffusi bus di campo come CC-Link, Profibus, ecc..

La precisione di regolazione e sincronizzazione degli assi è garantita dall'utilizzo congiunto con i potenti servoazionamenti brushless della serie MR-J3, leader in termini di performance e compattezza.

La connessione degli azionamenti avviene tramite il bus Motion in fibra ottica SSCNET III ad alta velocità, la cui versione attuale supporta velocità di trasferimento dati bidirezionale di 50 megabit al secondo, consentendo il refresh dei servoazionamenti collegati in solo 0.44 millisecondi. La rete connessione plug&play dei servoazionamenti è immediata e consente, tra l'altro, l'automatica parametrizzazione degli assi.

[www.mitsubishi-automation.it](http://www.mitsubishi-automation.it)

*Notizia inserita il 20/04/2011*



## I dispositivi Westermo sono conformi alle specifiche ATEX, DNV, Industrial IT, UL e CSA

Westermo Data Communications ha annunciato che molti dei suoi prodotti di comunicazione industriale sono oggi conformi a specifiche industriali internazionali. Le omologazioni, che includono ATEX, DNV, Industrial IT, UL e CSA, sono state applicate alla gamma di extender, switch e media converter Ethernet. Le omologazioni ATEX e DNV permettono applicazioni in atmosfere potenzialmente esplosive e a bordo di natanti marittimi. Le omologazioni Industrial IT permettono l'integrazione senza soluzione di continuità con prodotti ABB. Le omologazioni UL e CSA permettono di utilizzare i prodotti nel Nord America e in Canada.

I prodotti conformi alle specifiche ATEX sono l'Ethernet Extender Wolverine DDW-120 e gli switch di routing industriali RedFox. Il DDW-120 è conforme ad Ex nA IIC T4 Gc e il RedFox con Ex nA IIC T4 Gc ed Ex tc IIIC Dc, cosa che rende entrambi i prodotti adatti all'uso in atmosfere potenzialmente esplosive. Il DDW-120 è un line extender Ethernet ad alta velocità, in grado di estendere reti Ethernet su cavi di rame. Gli switch ad alte prestazioni RedFox con funzionalità di routing avanzata sono stati progettati per costruire reti convenienti, sicure ed affidabili che in precedenza avrebbero richiesto più unità differenti. Entrambi i tipi di dispositivi sono ben consolidati e funzionanti in una gamma di applicazioni industriali di condizioni estreme in tutto il mondo.

I prodotti omologati da Det Norske Veritas (DNV) per l'uso marittimo sono gli switch non gestiti Industrial Ethernet SDW-541 e SDW-532 ed il media converter FX/TX Industrial Ethernet MCW-211. Tutti questi dispositivi soddisfano lo Standard for Certification 2.4:2006 DNV (che copre i requisiti in IACS UR E10:2006), il cui obiettivo è aumentare la sicurezza sul mare e prevenire l'inquinamento marino. Grazie a tale omologazione, questi prodotti Westermo possono supportare una soluzione Ethernet ridondante realizzata su un cavo a fibra ottica a bordo di navi, governare i sistemi di propulsione, il posizionamento dinamico, i controlli di movimento, i sistemi di allarme, i controlli dei motori, la timoneria, gli stabilizzatori e i sistemi elettrici.

I prodotti omologati ABB Industrial IT sono lo switch Ethernet gestito compatto a 3 strati Lynx+, la serie di switch RedFox, l'SHDSL extender Industrial Ethernet Wolverine DDW-225 e il modem a fibra ottica ODW-642. L'iniziativa ABB Industrial IT è un programma di omologazioni che aiuta i clienti ad integrare apparecchiature ABB e di partner tecnologici. I prodotti Westermo sono stati testati e certificati per la conformità con gli standard Industrial IT per informazione, integrazione ed architettura.

Il prodotto omologato UL e CSA è lo switch Ethernet Lynx+. Lo switch Ethernet Lynx+ ha soddisfatto gli standard di sicurezza documentati da Underwriters Laboratories Inc., (UL). La società UL, un ente indipendente ben noto che esegue test di sicurezza su innumerevoli prodotti, ha emesso un Certificate of Compliance per il Lynx+, affermando che esso ha superato il test di sicurezza elettrica necessario per la rispondenza allo Standard di sicurezza UL 60950-1 2a edizione e al CSA (Canadian Standards Authority) C22,2 No. 60950-1-07, 2a edizione. Avendo ottenuto questi certificati, il Lynx+ risulta adatto per applicazioni in Nord America e Canada.

*Notizia inserita il 21/04/2011*



## Anybus X-gateway permette ai dispositivi CANopen di parlare con Profinet

HMS Industrial Networks introduce un modo nuovo, veloce e facile per collegare dispositivi di automazione con interfaccia CANopen a Profinet.

Il nuovo Anybus X-gateway CANopen di HMS Industrial Networks aiuta i system integrator a collegare reti CANopen esistenti con nuovi impianti Profinet. L'utilizzo tipico è nelle fabbriche, dove è necessario integrare macchinari basati su CANopen in sistemi di automazione moderni che sono spesso basati su Profinet. L'Anybus X-gateway viene montato su una guida DIN standard ed è alimentato mediante un'alimentazione industriale a 24 Volt. Il gateway trasferisce dati dal PLC sul lato Profinet ai dispositivi CANopen, trasferendo nello stesso tempo dati dai dispositivi sul lato CANopen al PLC sul lato Profinet. La funzionalità del master CANopen può essere configurata con qualsiasi tool di configurazione CANopen o con il CCM di HMS, un tool di configurazione CANopen basato su Windows flessibile e di facile utilizzo che è ottimizzato per l'uso con la serie di prodotti CANopen di HMS. Al gateway è possibile collegare fino a 126 slave CANopen utilizzando un totale di fino a 128 PDO di ricezione e 128 PDO di trasmissione.

L'X-gateway funziona come un dispositivo di IO sul lato Profinet ed è disponibile in due versioni: Profinet a porta singola (RT) e Profinet a due porte (IRT). La versione IRT risponde alla conformità Profinet classe C, include le funzioni IRT (Isochronous Real Time). La versione IRT include uno switch IRT Profinet a 2 porte integrato che permette installazioni con topologia in linea senza la necessità di costosi switch esterni. L'interfaccia Profinet incorpora la lunga esperienza HMS come fornitore approvato di interfacce di comunicazione Profinet al gruppo di produttori automobilistici AIDA. HMS offre un supporto qualificato agli utenti di prodotti Profinet HMS attraverso la sua organizzazione di supporto globale e i centri di competenza Profinet accreditati di Karlsruhe, Germania e Chicago, IL, USA.

Composta da 250 gateways collaudati, robusti e pronti all'uso, la famiglia Anybus X-gateway collega quasi tutte le possibili combinazioni di due reti industriali. La famiglia di prodotti supporta 17 differenti fieldbus e reti industriali Ethernet come Profibus, DeviceNet, CANopen, CC-Link, EtherNet/IP e Profinet, che formano nel loro insieme le soluzioni gateway standard più flessibili sul mercato per collegare due reti industriali.

*Notizia inserita il 25/04/2011*



## ANIE/AICE lancia un nuovo sito sulla sicurezza in caso di incendio

A partire da marzo 2011 è on-line il nuovo sito [www.cavisticuri.it](http://www.cavisticuri.it) realizzato da AICE (Associazione Italiana Industrie Cavi e Conduttori Elettrici) federata ANIE, con la collaborazione di EUROPACABLE (Associazione che riunisce i principali produttori europei di cavi e conduttori elettrici), per fornire informazioni sulla sicurezza antincendio a progettisti e installatori, vigili del fuoco, Autorità europee e nazionali, rappresentanti politici, sindacati, associazioni dei consumatori, grossisti di materiale elettrico e associazioni professionali.

“Questo nuovo sito è uno strumento di informazione fondamentale che per la prima volta viene implementato nel nostro Paese – ha dichiarato Franco Carini, Presidente di AICE-ANIE. “Gli incendi hanno un costo elevato innanzitutto in termini di perdite di vite umane. Ma è certamente non trascurabile l'impatto significativo che possono avere anche sull'economia. L'innovazione tecnologica incorporata nei cavi consente di svolgere un ruolo importante nell'offrire adeguata sicurezza per prevenire gli incendi o limitarne gli effetti.”

Il nuovo sito offre contenuti scientifici, risponde a una serie di domande specifiche sui cavi esposti al fuoco e risponde ai quesiti relativi alla Direttiva Europea sui Prodotti da Costruzione applicata ai cavi elettrici. Il sito, di facile accesso, fornisce agli utenti informazioni di semplice fruibilità sulle varie tipologie di cavi: Low Fire Hazard (a basso rischio d'incendio), LSOH (low Smoke Zero Halogen).

E' presente altresì nel sito una biblioteca scientifica, con un database di informazioni tecniche che ospita saggi di diversi esperti sui rischi dei prodotti di combustione, l'acidità, le tecniche FTIR e simulazioni di fuga da incendi generati da cavi. La documentazione è scaricabile gratuitamente dal sito ed è possibile accedere ai profili degli autori e alle loro referenze.

La sezione del sito relativa alle applicazioni identifica gli impianti elettrici realizzati in alcuni edifici in Europa che hanno adottato i cavi Low Fire- Hazard. E' organizzata per categorie abitative: ospedali e case di riposo, centri commerciali, scuole ed edifici ricreativi, musei ed edifici storici. I cavi sono invece classificati in base alla pericolosità e criticità delle condizioni di fuga in caso di incendio.

Un'ulteriore sezione prevede le principali FAQ (domande-risposte) su fumo, acidità e Direttiva dei Prodotti da Costruzione. Un team di esperti di settore coordinati da EUROPACABLE ha la responsabilità del continuo aggiornamento del sito. In particolare, il team si occuperà di aggiornare i contenuti relativi alle applicazioni, alle nuove normative e ai regolamenti che saranno disponibili nei prossimi mesi.

Attualmente le regolamentazioni edilizie di molti Paesi non obbligano all'utilizzo di cavi non propaganti in caso di incendio. Scegliere prodotti sicuri in questi casi è la logica conseguenza di una corretta informazione da parte degli organi legislativi competenti, rafforzata dalle regolamentazioni nazionali.

In caso di incendio in un edificio il 44% dei decessi è dovuto all'inalazione di gas o fumi. Alla luce di questi dati, per salvare vite umane e facilitare il lavoro delle squadre di soccorso, è necessario ridurre al massimo la fuoriuscita. A tale scopo i produttori di cavi hanno sviluppato un cavo a bassa propagazione che permette il rilascio di calore con bassissima emissione di fumi e gas pericolosi.

“Negli ultimi anni le imprese produttrici di cavi - ha spiegato il Presidente Carini - pur trovandosi a fronteggiare uno scenario economico difficile e tuttora denso di incognite, non hanno attenuato la costante attenzione rivolta al miglioramento qualitativo dei prodotti e, più in generale, all'innovazione tecnologica orientata a garantire sempre

maggiori livelli di sicurezza. Un esempio di tale impegno - ha continuato Carini – include i cavi LSOH (Low Smoke Zero Halogen) che permettono di elevare il livello di sicurezza con notevoli vantaggi per l'utente finale. E' fondamentale - ha concluso Franco Carini - sensibilizzare e fornire agli operatori di tutta la filiera gli strumenti necessari a garantire un'adeguata documentazione e informazione su quanto concerne la sicurezza in caso di incendio”.

*Notizia inserita il 26/04/2011*



## Quadri Bordo Macchina: scelta, applicazioni ed efficienza energetica

11 maggio 2011

Confindustria Vicenza - Sala Giunta  
c/o Palazzo Bonin Longare  
Corso Palladio 13, Vicenza

Il Seminario organizzato da Associazione Energia aderente a Federazione ANIE ha l'obiettivo di fornire agli operatori del settore, progettisti costruttori e assemblatori, un contributo al miglioramento dei livelli di sicurezza, qualità e affidabilità di questi prodotti.

Oltre ai requisiti e alle caratteristiche tecniche dei quadri bordo macchina, il seminario si propone di fare una panoramica delle normative nazionali e internazionali, dei materiali impiegati per le differenti destinazioni d'uso e delle applicazioni particolari con i relativi contesti normativi.

Il settore Quadri Bordo Macchina si inserisce all'interno del Gruppo Quadri BT dell'Associazione Energia aderente a Federazione ANIE.

Programma:

13.30 Registrazione dei partecipanti

14.00 Saluto ed Introduzione

Andrea Solzi, Segretario Associazione Energia - ANIE

14.15 Presentazione settore Quadri Bordo Macchine

Edgardo Porta, Responsabile settore Quadri Bordo Macchina,

Associazione Energia - ANIE

14.30 Il Quadro Elettrico INOX in Ambiente Alimentare e Farmaceutico

Lorenzo Mori, ILINOX

15.00 ATEX

Eliana Turri, SCHNEIDER ELECTRIC

15.30 Riduzione dei costi tramite l'efficienza energetica

Massimo Fanelli, RITTAL

16.00 I materiali dei quadri elettrici. Guida alla scelta

Barbara Tessari, ETA

16.30 Dibattito

17.00 Chiusura dei lavori

[www.anie.it](http://www.anie.it)

*Notizia inserita il 27/04/2011*



## Il Blind PC compatto di Phoenix Contact

Si chiama Valueline Mini il nuovo pc blind configurabile della gamma Valueline IPC che Phoenix Contact presenterà al mercato italiano in occasione di SPS/IPC/DRIVES Italia, dal 24 al 26 maggio prossimi a Parma, presso il Pad. 5 stand I 032.

Dotato di un processore Atom™ Z510 1,1 GHz e di memorie CompactFlash®, Valueline Mini è caratterizzato dalle dimensioni estremamente ridotte e da un range esteso di temperature di utilizzo, compreso tra i -40 ed i +70°C, che lo rende adeguato ad un'ampia serie di esigenze applicative. Valueline Mini è inoltre dotato di connessione VGA e di un sistema operativo embedded, e si presta ad installazioni a libro o su barra DIN.

Valueline Mini rappresenta la più recente introduzione nella famiglia di prodotti Phoenix Contact destinati al comando e alla supervisione, comprensiva inoltre di numerosi PC Industriali e i pannelli operatore. Tutti questi strumenti sono programmabili con un medesimo software SCADA, ovvero Visu+. La scelta di utilizzare un'unica piattaforma software permette agli utenti di accelerare e semplificare le attività di programmazione necessarie per la realizzazione delle applicazioni, garantendo la massima efficienza.

Accanto a questi prodotti, saranno presenti nell'area espositiva di Phoenix Contact tutti i prodotti che l'azienda destina al mondo dell'automazione, dai sistemi per la creazione e gestione di reti Ethernet e Profinet agli strumenti di cablaggio, dall'ampia gamma di PLC alla gamma di prodotti per la sicurezza del macchinario e degli impianti.

[www.phoenixcontact.it](http://www.phoenixcontact.it)

*Notizia inserita il 28/04/2011*