

Regolatore μ Module step-down da 36 V e 8 A conforme allo standard EN 55022 classe B

Linear Technology presenta l'[LTM4613](#), un regolatore μ Module® step-down da 8 A certificato dall'ente accreditato TÜV Rheinland che soddisfa i limiti EMI fino 96 W di potenza in uscita previsti dallo standard EN55022 classe B. Progettato per supportare una tensione in ingresso da 5 V a 36 V, l'LTM4613 fornisce una tensione di uscita regolata da 3,3 V a 15 V con max. 2,0% di errore DC su linea, carico e temperatura. Il convertitore raggiunge picchi di efficienza operativa superiori al 95% in applicazioni con uscita da 24 V a 12 V.

L'LTM4613 fornisce la potenza in uscita più elevata tra tutti i regolatori μ Module conformi allo standard EN55022 classe B. Simili prestazioni sono possibili grazie a un filtro integrato, a un layout ottimale, a un induttore schermato e a un transistor di potenza ben controllato. Con il certificato formale e i file di layout PCB associati disponibili sul sito www.linear.com/product/LTM4613, l'LTM4613 elimina la necessità di filtri esterni, schermi magnetici ed anelli di ferrite per agevolare la progettazione. Nel package plastico con montaggio a superficie sono integrati anche il controller step-down, i transistori di potenza, l'induttore, il sistema di compensazione, il filtro in ingresso e i condensatori in entrata/uscita. Per sincronizzare uno o più regolatori LTM4613 è presente un pin di ingresso del clock, particolarmente utile nei casi in cui è implementata la funzionalità di condivisione precisa della corrente. Altre funzionalità includono il soft-start regolabile esternamente, il margining della tensione in uscita e la frequenza di commutazione.

L'LTM4613 è alloggiato in un package LGA da 15 x 15 x 4,3 mm efficiente a livello termico. Tre sono le versioni disponibili in base alla temperatura: E ed I con supporto di temperature da -40°C a +125°C e MP da -55°C a +125°C. I prezzi partono da \$24,40/cad. per 1.000 pezzi. Tutte le versioni sono disponibili a magazzino. Per ulteriori informazioni o per scaricare il certificato EN55022 classe B ufficiale, visitare il sito www.linear.com/product/LTM4613.

Riepilogo delle caratteristiche: LTM4613

- Certificazione EN55022 classe B rilasciata da un laboratorio indipendente
- Range di tensione in ingresso da 5 V a 36 V
- Tensione in uscita da 3,3 V a 15 V con precisione del 2,0%
- Corrente di uscita di fino a 8 A
- Sincronizzazione su un clock esterno
- Soft-start regolabile e tracciatura/monitoraggio della tensione in uscita
- Condivisione precisa della corrente tramite la messa in parallelo delle uscite
- Package LGA da 15 x 15 x 4,3 mm compatto ed efficiente a livello termico

Notizia inserita il 01/06/2011



Gli switch Power over Ethernet di Weidmüller

Il portafoglio di prodotti switch Basic Line (non gestiti) e Premium Line (gestiti) di Weidmüller include switch Power over Ethernet (PoE) per soddisfare le esigenze delle applicazioni di comunicazione industriale. Sono disponibili switch a 6 porte gestiti e non gestiti con quattro porte PoE+. Utilizzando lo stesso cavo Power over Ethernet (PoE), gli switch forniscono la potenza operativa richiesta ai componenti Ethernet con abilitazione PoE in parallelo al traffico dati. Tipici componenti con connettività PoE abilitata includono punti di accesso WLAN, telefonia IP e telecamere IP. Instradare le trasmissioni dati e di potenza in parallelo riduce considerevolmente i costi di cablaggio. Tutti gli switch PoE sono alimentati a 24 V ed erogano ai dispositivi Ethernet con abilitazione PoE una potenza d'ingresso massima di 30 W. Questa caratteristica incorporata elimina la necessità di un modulo aggiuntivo di alimentazione a 48 V, che è richiesto dalla maggior parte degli switch PoE industriali. Inoltre, la versione gestita supporta il controllo on/off e il reset remoto dei dispositivi finali connessi con abilitazione PoE, per esempio attraverso SNMP, un'interfaccia WEB o sistemi HMI/SCADA in combinazione con SNMP o OPC. Gli switch Ethernet gestiti e non gestiti con 6 porte PoE+ IEEE 802.3af/at offrono quattro porte combinate PoE ed Ethernet integrate conformi a IEEE 802.3af/at. Gli switch PoE Ethernet gestiti e non gestiti di Weidmüller hanno ampie approvazioni internazionali e certificazioni di conformità come CE, FCC, UL/cUL Class I Div. 2 / Atex, DNV / GL.

Weidmüller offre tre famiglie di prodotti switch – Basic Line, Value Line e Premium Line – per soddisfare tutte le esigenze di comunicazione in ambienti industriali. Per rispondere alle necessità delle applicazioni nelle comunicazioni industriali, sono disponibili i nuovi switch Power over Ethernet (PoE) di Weidmüller in versione non gestita nella Basic Line e in versione gestita nella Premium Line. L'utilizzo di Power over Ethernet (PoE) permette la trasmissione della potenza tramite i cavi simmetrici impiegati per trasmettere dati. Di conseguenza, Weidmüller offre switch Ethernet di fascia elevata appropriati, le cui versioni gestite e non gestite facilitano l'applicazione universale dei suoi switch PoE. In particolare, fra i tipici componenti dotati di connettività con abilitazione PoE si possono citare telefonia IP e telecamere IP. Anche il modulo WLAN di Weidmüller, che è possibile utilizzare come punto di accesso, client o bridge, è stato progettato come dispositivo con abilitazione PoE. Questa caratteristica di progetto, facilitando l'instradamento parallelo delle trasmissioni di dati e potenza, riduce notevolmente i costi di cablaggio. Il completo programma Weidmüller di componenti Industrial Ethernet passivi include i connettori e cavi di connessione corretti per soddisfare le specifiche di cablaggio PoE.

Per facilitare la semplice integrazione in armadi elettrici standard, è possibile applicare all'ingresso di tensione PoE un'alimentazione di 24...48 V. L'alimentazione aggiuntiva a 48 V, generalmente richiesta, è ora superflua ai requisiti. Gli switch PoE Ethernet gestiti e non gestiti di Weidmüller sono totalmente compatibili con l'attuale standard Power over Ethernet (802.3af), nonché con la futura specifica PoE+ (802.3at, 30 W): grazie alla maggiore potenza nominale di 30 W per porta PoE, è anche possibile gestire dispositivi finali che richiedono una potenza d'ingresso maggiore di 15 W. Utilizzando gli alimentatori PRO-M e PRO-H di Weidmüller con i corrispondenti moduli a diodi è anche possibile implementare una semplice soluzione di alimentazione ridondante per applicazioni che richiedono elevati livelli di disponibilità.

Gli switch Ethernet gestiti e non gestiti con 6 porte PoE+ IEEE 802.3af/at offrono quattro porte combinate PoE ed Ethernet integrate conformi a IEEE 802.3af/at con una potenza massima di 30 W per porta PoE. Per completare l'elevato livello di sofisticata funzionalità, la versione non gestita offre il riconoscimento e il rating intelligente del consumo di corrente e due ingressi di alimentazione ridondante a 24/48 Vc.c., mentre la versione gestita offre in più funzioni come la commutazione on/off delle porte PoE, il controllo di stato dei dispositivi finali PoE, oltre alla segnalazione di allarme e alla limitazione del consumo di potenza per facilitare un maggiore controllo sul campo.

Gli switch PoE di Weidmüller sono forniti di serie in custodie metalliche di alta qualità con grado di protezione IP30. Le sei porte degli switch PoE gestiti e non gestiti sono state progettate nel modo seguente: 2x RJ45 10/100 BaseT(X) e 4x RJ45 10/100 BaseT(X) PoE+. Le proprietà d'interfaccia degli switch per gli switch PoE non gestiti sono porte RJ45 10/100BaseT (X) autonegoziante, modo full/half duplex e una porta auto-MDI/MDI-X. Indicatori LED chiaramente visibili (PWR1, PWR2, 10/100M, PoE) facilitano il rapido monitoraggio sul posto. Le proprietà d'interfaccia degli switch per le versioni gestite sono complete per progetto: 4 code di priorità, max. 64 VLAN disponibili, campo ID VLAN: VID da 1 a 4094, 256 gruppi IGMP; dimensioni tabella MAC: 8 K; dimensioni buffer pacchetti: 1 MBit. Numerosi indicatori LED (PWR1, PWR2, FAULT, 10/100M, MSTR/HEAD, CPLR/TAIL, PoE) facilitano il rapido monitoraggio. Il contatto di allarme è implementato tramite due uscite a relè con una capacità di carico di corrente di 1 A a 24 Vc.c..

Gli switch Ethernet PoE+ gestiti supportano i seguenti protocolli e funzioni standard: IGMPv1/v2, GMRP, GVRP, SNMPv1/v2c/v3, DHCP Server/Client, DHCP opzione 66/67/82, BootP, TFTP, SNTP, SMTP, RARP, RMON, http, HTTPS, Telnet, SSH, Syslog, Modbus/TCP, SNMP Inform, LLDP, IEEE 1588 PTP e IPv6, oltre a Management Information Base (abbrev.: MIB): MIB-II, MIB tipo Ethernet, P-BRIDGE MIB, Q-BRIDGE MIB, Bridge MIB, RSTP MIB, RMON MIB Gruppi 1, 2, 3, 9.

Tutti gli switch Ethernet PoE possono essere facilmente montati su guide di montaggio TS35. Oltre alla protezione contro l'inversione di polarità, il modulo offre una protezione integrata contro i sovraccarichi di corrente d'ingresso. Sono disponibili una morsettiera a 4 pin rimovibile (non gestiti) e due morsettiere a 6 pin rimovibili (switch Ethernet PoE+ gestiti) per scopi di connessione.

Le ampie approvazioni internazionali e certificazioni di conformità come CE, FCC, UL/cUL Class I Div. 2 / Atex, DNV / GL testimoniano che gli switch Ethernet PoE sono adatti per applicazioni industriali in tutto il globo.

Per maggiori informazioni: www.weidmueller.com e www.power-signals-data.com

Notizia inserita il 02/06/2011

Adeguamento degli impianti di Media Tensione alle delibere dell'AEEG

Associazione Energia, aderente a Federazione ANIE, diffonde una nuova pubblicazione sull'adeguamento degli impianti di media tensione alle delibere dell'AEEG, per risparmiare evitando il pagamento del CTS - Corrispettivo Tariffario Specifico. Lo strumento è rivolto alle utenze di energia elettrica di media tensione, allo scopo di illustrare come sia possibile risparmiare adeguando gli impianti alla Delibera ARG/elt 333/07 dell'Autorità per l'Energia Elettrica e il Gas, che definisce la regolazione della qualità del servizio di distribuzione, misura e vendita dell'energia elettrica. Obiettivo è quello di fornire una partecipazione attiva al miglioramento della qualità del servizio con l'adeguamento del proprio impianto a determinati requisiti tecnici, in cambio di alcuni vantaggi economici.

Dal 2000 l'Autorità sta operando con incentivi e penalità tariffarie verso tutti i distributori per diminuire il numero e la durata delle interruzioni nell'erogazione di energia elettrica e ridurre il peso della bolletta. Occorre adeguare l'impianto elettrico di media tensione per non pagare più il CTS (corrispettivo tariffario specifico) o il CTSM (corrispettivo tariffario specifico maggiorato). La pubblicazione, scaricabile gratuitamente dal sito istituzionale di ANIE (www.anie.it), sarà altresì distribuita in occasione dei principali eventi del settore.

Il documento riporta il Corrispettivo Tariffario Specifico che devono pagare le utenze MT che non rispettano i requisiti tecnici, o che non abbiano inviato all'Impresa distributrice la Dichiarazione di adeguatezza.

I Requisiti tecnici per avere accesso all'indennizzo per ogni utenza MT sono riassunti in modo schematico e dettagliato, così come la Dichiarazione di Adeguatezza, con la quale ogni cliente o altra utenza MT che intende documentare il rispetto dei requisiti predefiniti deve inviare all'impresa distributrice. Inoltre la pubblicazione riporta una breve guida grafica per l'adeguamento degli impianti o il pagamento del Corrispettivo Tariffario Specifico per gli utenti attivi e per gli utenti passivi.

Il lavoro è frutto dell'interpretazione delle Delibere AEEG 333/07 e 33/08 e della Norma CEI 0-16 da parte dei principali esperti del mondo industriale italiano aderenti ad ANIE nel Gruppo "Apparecchiature e quadri elettrici di media tensione" dell'Associazione Energia. Il Gruppo è costituito da 59 aziende che rappresentano oltre il 90% del mercato; il fatturato totale del segmento merceologico è stimato in oltre 650 milioni di euro nel 2010.

Il documento è scaricabile [a questa pagina](#)

Notizia inserita il 05/06/2011

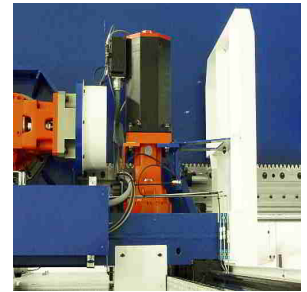


HMI/PLC Eaton integrano un master SmartWire-DT

I nuovi HMI/PLC Eaton integrano un master SmartWire-DT. Il Settore Elettrico Eaton sta lanciando i nuovi PLC XV102 con schermo tattile, che mettono a disposizione HMI/PLC ad elevate prestazioni con un master SmartWire-DT integrato. SmartWire-DT è una tecnologia completa di connessione e comunicazione di Eaton: Il sistema uniforme ed aperto sostituisce il cablaggio di controllo in tutti i componenti, dall'interruttore agli avviatori di motori e agli inverter di frequenza, fino ai dispositivi di pilotaggio e ai sensori. Il settore elettrico di Eaton è un leader globale nei prodotti e servizi di distribuzione della potenza, qualità della potenza, controllo e automazione industriale. Le linee globali di prodotti elettrici Eaton, inclusi Cutler-Hammer®, Moeller®, Powerware®, Holec®, MEM®, Santak® e MGE Office Protection Systems™, offrono soluzioni PowerChain Management® guidate dal cliente per rispondere alle esigenze di sistemi di potenza dei mercati data center, industriali, istituzionali, governative, di utility, commerciali, residenziali ed OEM di tutto il mondo.

www.eaton.com

Notizia inserita il 06/06/2011



Giacitura di fibra ad alta velocità su grandi strutture complesse

Per dare impulso all'efficienza del carburante, è essenziale ridurre il peso degli aeromobili. Ciò non solo è molto importante in termini di costo, ma è essenziale per avere una maggiore capacità, considerate le distanze sempre crescenti che si prevede verranno percorse dagli aeroplani del futuro. L'elevato rapporto robustezza-peso della fibra di carbonio è oggi una delle principali innovazioni, ma la necessità di alte velocità di produzione richiede macchine estremamente complesse. Electroimpact ha sviluppato una soluzione eccezionale che offre una velocità di giacitura automatizzata della fibra pari a 2000 pollici al minuto (50 metri al minuto). Ciò implica un sofisticatissimo sistema di controllo e sistemi di azionamento degli assi molto stabili e precisi. Andantex USA ha fornito tutti i componenti meccanici critici per azionare gli assi. Electroimpact è un'azienda guidata da giovani ingegneri la cui missione è essere il principale fornitore di apparecchiature automatizzate per l'industria aeronautica mondiale. Electroimpact ha sviluppato la tecnologia Automated Fiber Placement (AFP), che permette di tagliare e aggiungere strisce di fibra di carbonio (tow) entro le tolleranze di giacitura stabilite dal cliente finale alla velocità massima di 2000 pollici al minuto (IPM) su superfici complesse rampate. Tutte le giaciture possono essere eseguite in modo totalmente bidirezionale e con controllo dell'operatore sulla velocità di avanzamento senza effetti sulla precisione del taglio finale. Electroimpact è un fornitore di elevata esperienza di soluzioni di automazione di fabbrica ed attrezzaggio. Il punto di forza dell'azienda è l'integrazione di automazione ed attrezzaggio in soluzioni di produzione sinergiche. Team ingegneristici ad alta esperienza permettono di gestire con flessibilità più grandi progetti contemporaneamente. Questo approccio unico ha fatto sì che Electroimpact sia cresciuta fino a diventare il maggiore integratore di linee di assemblaggio aeronautiche a livello mondiale. La base clienti include produttori di aeromobili commerciali e militari in tutto il mondo.

Il cliente più recente è un grosso costruttore statunitense di componenti per aeromobili, che produce fusoliere, componenti sotto-ala, compositi e ali per l'industria aeronautica. La sede centrale dell'azienda è a Wichita, Kansas, la Capitale Aeronautica del Mondo, con altri stabilimenti a Tulsa e McAlester, Oklahoma, Prestwick, Scozia, e Sarnesbury, Inghilterra.

La macchina Automated Fiber Placement (AFP) è stata progettata per produrre grandi strutture per aeromobili commerciali ed è caratterizzata da teste a cambio rapido totalmente modulari, con cambio automatico della testa in 30 secondi. Per potere produrre queste grandi parti aerospaziali, la struttura della macchina che controlla i movimenti X, Y e Z della testa di giacitura della fibra (Post Mill o Gantry Designs) pesa 350.000 libbre (175 tonnellate) ed è accelerata a 0,2 g. I tow di fibra di carbonio (sottili strisce di fibra di carbonio impregnata) sono piazzate su forme materiali multiple sulla stessa parte (tow larghi 1/4" o 1/8" in aree a elevate contornature, 1/2" o più in aree a basse contornature) per la massima produttività possibile: si tratta di un'operazione al 100% senza torsione, al 100% senza rottura delle giunzioni e totalmente bidirezionale.

Gli assi X, Y, Z e di rotazione del tamburo funzionano insieme per consentire alla fibra di carbonio di seguire il contorno della parte in produzione. I tow di fibra di carbonio sono piazzati sull'utensile che è lavorato nella forma della parte finale. Inoltre, la fibra di carbonio deve essere applicata in strati differenti e in direzioni differenti per ottimizzare la robustezza della parte finale. Il fatto è che la fibra di carbonio è molto resistente alla trazione, quindi tutti i carichi che agiscono sulla parte devono essere supportati in trazione.

Le corse possono variare da brevi ~ 2 metri (6,6 piedi.) di corsa sull'asse X, fino alla corsa massima sull'asse X, pari a ~30 metri (98,4 piedi). La corsa dipende dalla parte in produzione.

Un sistema di controllo avanzato

Questa macchina ha richiesto una completa reingegnerizzazione del sistema di taglio e l'ottimizzazione del sistema di

avanzamento, del percorso dei tow e del sistema a rastrelliera della testa di giacitura della fibra. Il sistema di controllo della macchina ha rispettato le specifiche di taglio e di aggiunta al volo a 2000 IPM e oltre. In particolare, dal taglio al volo ad alta velocità è nata una serie di problemi. Con una velocità di giacitura di 2000 IPM (R) e una tolleranza di giacitura del taglio finale di +/-0,050" (o 0,10" totale [k]), la finestra di opportunità nel tempo è la seguente:

$$T = (60 * k) / R \text{ (secondi), ossia}$$

$$T = (60 * 0,10) / 2000T = 0,003 \text{ secondi.}$$

In altri termini, a 2000 IPM, 1 millisecondo equivale a 0,033 pollici di spostamento del tow. Ciò indica che la precisione e ripetibilità totale del sistema di taglio deve essere molto migliore della tipica velocità di scansione di un tipico CNC (4 - 8 ms). La ripetibilità dei singoli componenti (per es. attuatori, valvole, ecc.) deve essere nel range del sub-millisecondo o migliore. Inoltre, il sistema di segnalazione di un taglio deve avere una risoluzione del sub-millisecondo.

Electroimpact ha sviluppato un meccanismo di taglio ad alta velocità che permette di tagliare a velocità elevate con tempi di taglio totali minori di 1 millisecondo. Il sistema ha anche una piccolissima variabilità, rendendo precisa e ripetibile il piazzamento dei tow anche a elevatissime velocità di giacitura. I fattori che influenzano i tempi del taglio e dell'aggiunta al volo includono l'esecuzione del programma, la reazione del modulo d'uscita, l'attuazione delle valvole a solenoide, le reazioni del flusso d'aria e inerziali dei meccanismi di attuazione, ecc. Ciascuno di questi fattori provoca un ritardo nell'esecuzione di un taglio o di un'aggiunta rispetto al segnale nominale. Se il ritardo è prevedibile e ripetibile, il tempo di taglio può essere compensato. Questi ritardi devono altresì essere minimizzati laddove è possibile. Grazie ad ampi sviluppi e collaudi presso Electroimpact, la variabilità dei ritardi di avanzamento e taglio è stata ridotta a meno di 1 millisecondo, rendendo molto preciso a velocità elevate il piazzamento di fine taglio o inizio sequenza.

I controllori convenzionali come i PLC o i CNC generalmente funzionano sulla base di un "tempo di scansione", che tipicamente viene misurato in millisecondi. Le uscite sono attuate una volta per scansione, limitando quindi la risoluzione di tempo al tempo di scansione. Se un ritardo di 1 millisecondo si traduce in un errore di giacitura finale di 0,033" a 2000"/minuto, introdurre un errore di controllo anche di 1 millisecondo sarebbe inaccettabile per tagli o aggiunte al volo ad alta velocità. E' necessaria un'integrazione estremamente stretta del controllo di moto CNC e dei tempi dei comandi di taglio e aggiunta per ridurre al minimo i ritardi di tempo del controllo.

Electroimpact ha scelto di utilizzare una "Customer Board" Fanuc, un sistema che le ha permesso di interpolare il taglio e l'aggiunta nel profilo di moto al livello del comando di velocità del CNC. Questa è la prima implementazione della customer board all'esterno del Giappone ed Electroimpact ha lavorato a stretto contatto con Fanuc per implementare caratteristiche specifiche per applicazioni AFP. I ritardi di tempo indotti dal controllo sono nel range dei microsecondi, eliminando effettivamente i ritardi dei tempi di controllo come sorgente di errori nel taglio e nell'aggiunta.

I clienti di Electroimpact hanno riconosciuto la necessità che il software di programmazione fosse fornito da un produttore di software riconosciuto dall'industria come parte di una suite standard di software aggiornato e mantenuto regolarmente. Per oltre 2 anni, Electroimpact ha avuto una partnership non esclusiva con CGTech per sviluppare il software di programmazione AFP denominato "Vericut Composite Programming and Simulation Suite".

La soluzione unica di ANDANTEX

Per Electroimpact, ANDANTEX USA ha affrontato i vincoli più difficili: combinare le alte velocità e gli enormi pesi delle

macchine con moti molto complessi, caratterizzati da accelerazioni successive e frequenti in tutte le direzioni.

"Abbiamo scelto Andantex perché nessun altro produce una scatola di precisione in quella gamma di coppie e spinte", spiega Peter Vogeli, Ingegnere Capo di ElectroImpact, Inc.

Il primo problema è quello di eliminare il gioco. I sistemi di azionamento a pignone e cremagliera TwinDRIVE sono composti da due servoriduttori planetari montati in parallelo che sono accoppiati elettricamente. Questo sistema di precarico elimina il gioco e permette al servosistema di controllare con precisione la posizione degli assi.

Il secondo problema è assicurare la massima rigidità per offrire una perfetta ripetibilità nonostante la frequente accelerazione. Un'estrema rigidità è ottenuta in tutte le direzioni grazie a un albero d'uscita con pignone integrato supportato da cuscinetti d'uscita rinforzati. Questo concetto unico di REDEX ANDANTEX offre caratteristiche di rigidità torsionale che sono tra le migliori sul mercato ma, soprattutto, offre un'eccezionale rigidità lungo gli altri piani (radiale e assiale) (**vedere se Redex può sviluppare uno schizzo che mostri i piani di deflessione torsionale, radiale ed assiale**); ciò permette spesso l'uso di valori di accelerazione o peso quasi doppi rispetto ad altre soluzioni. Questo progetto esclusivo combina cuscinetti d'uscita fortemente rinforzati con pignoni integrati all'albero d'uscita (induriti superficialmente e rettificati, con lo stesso diametro dell'albero). Il diametro primitivo del pignone è ottimizzato per assicurare il rapporto migliore fra la coppia trasmessa e la rigidità dal punto di vista della cremagliera. La disposizione stessa dei cuscinetti consiste di due cuscinetti a rulli conici, precaricati e generosamente sovradimensionati. Questa disposizione dei cuscinetti è stata progettata per supportare il pignone il più vicino possibile alla forza applicata, con il solo spessore del controdado a separare il pignone dal cuscinetto d'uscita. Questo particolare progetto offre una considerevole riduzione della deflessione radiale, che è la causa del 60% della deflessione complessiva ma che è raramente affrontata in modo soddisfacente da altri sistemi.

Andantex USA è il fornitore 'one stop' di riduttori, cremagliere e pignoni ad assi lineari e rotanti

Le apparecchiature ANDANTEX sono installate su tutti gli assi, creando una responsabilità unica nel comportamento meccanico globale della macchina.

L'asse di rotazione del tamburo aziona l'utensile sul quale la fibra di carbonio viene depositata. L'utensile è tipicamente realizzato in invar, un tipo di acciaio con bassissimo tasso di espansione termica. Ciò è importante perché, una volta realizzata la parte, l'intero assemblato è messo in un autoclave e cotto per essere sicuri che la fibra di carbonio impregnata vulcanizzi nel suo stato finale. Dopo la rimozione dell'utensile, la parte rimanente viene completamente realizzata in fibra di carbonio. 4 KRP taglia 6 permettono la rotazione precisa.

- Velocità rotativa massima: 81 giri/min
- Velocità rotativa nominale: 25 giri/min
- Coppia di picco: 6600 Nm
- Configurazione: (2) Twin Drives/asse

L'asse X è equipaggiato con 4 riduttori planetari KRP taglia 6, la taglia più grande disponibile nella gamma REDEX ANDANTEX. Essi ingranano con due cremagliere lunghe 35 m.

- Velocità lineare = 51 m/min. (2000 pollici/min)
- Massa = 160 tonnellate (175 tonnellate US)
- Accelerazione = 0,2 g
- Configurazione: (2) TwinDRIVES/asse

L'asse Y è equipaggiato con 2 riduttori planetari SRP in configurazione TwinDRIVE. Essi sono montati su 5,5m di cremagliera

- Velocità lineare = 53 m/min. (2450 pollici/min.)
- Massa = 14,3 tonnellate (15,7 tonnellate US)
- Accelerazione = 0,2 g
- Configurazione: (1) TwinDRIVE/asse

Per il feedback dell'encoder secondario sugli assi X e Y, Electroimpact utilizza anche il PDP 'Pignone splittato' di Andantex per pilotare l'encoder direttamente dalla cremagliera con gioco nullo. Questa soluzione conveniente è la prima generazione di 'Doppio pignone precaricato' per applicazioni a pignone e cremagliera di elevata precisione. Il PDP è composto da 2 pignoni WMH rettificati, ciascuno pari a $\frac{1}{2}$ della larghezza della cremagliera, connessi tra loro tramite un sistema di precarico brevettato per eliminare il gioco di accoppiamento fra cremagliera e pignone. (** immagine del PDP picture **). Il concetto innovativo del PDP fornisce il feedback dell'encoder direttamente dalla cremagliera, assicurando un'elevata precisione e ripetibilità di posizionamento a costi molto competitivi.

- Asse X Mod. 10, Circ. = 500 mm
- Asse Y Mod. 5, Circ. = 250 mm

Infine, Andantex ha fornito ad Electroimpact una cremagliera elicoidale indurita superficialmente e rettificata in moduli 10 & 5 per gli assi X e Y insieme a pignoni di lubrificazione in schiuma di poliuretano per rilubrificare automaticamente le cremagliere. Le cremagliere sono fornite in sezioni di 1 (o 2) metri e progettate per essere collegate da estremo a estremo in modo da creare la lunghezza richiesta per l'asse. Ciò significa che Andantex può fornire tutti i componenti meccanici fra il servomotore e l'asse.

"Alla fine, la precisione di piazzamento è uguale alla precisione di taglio (+/- 0,050") alla massima velocità. Gli assi azionati dai riduttori Redex Andantex devono avere una precisione maggiore di questo valore, perché lavorano insieme per formare una forma complessa. Possiamo stimare che la precisione degli assi X, Y e Z sia 1/10 della precisione di piazzamento o +/- 0,005" (0.0125 mm)", spiega Dave Regiec, project manager di ANDANTEX.

www.andantex.it

Notizia inserita il 07/06/2011

Fatturato e ordinato dell'industria Elettrotecnica ed Elettronica marzo 2011

Luci e ombre nel primo trimestre 2011

Secondo i dati diffusi dall'ISTAT, l'industria delle tecnologie – Elettronica ed Elettrotecnica – i due comparti rappresentati da Confindustria ANIE, ha evidenziato nel primo trimestre 2011 dinamiche differenziate nel recupero dei principali indicatori.

I dati relativi al fatturato continuano a mostrare tassi di recupero dinamici. A marzo 2011, nel confronto con lo stesso mese del 2010, l'industria Elettrotecnica italiana ha evidenziato un incremento del fatturato totale del 10,5%, l'Elettronica del 21,7% (+8,8% la variazione nella media del manifatturiero). Nel primo trimestre 2011, nel confronto su base annua, il volume d'affari complessivo ha registrato una crescita del 16,7% per l'Elettrotecnica, del 19,7% per l'Elettronica (+10,9% la variazione nella media del manifatturiero italiano).

Anche il portafoglio ordini è tornato in territorio decisamente positivo, dopo le incertezze che hanno caratterizzato i primi mesi del 2011. Nel primo trimestre 2011, nel confronto con lo stesso periodo dell'anno precedente, l'ordinato totale ha mostrato per l'Elettrotecnica una crescita a due cifre (+26,2%); più moderata la variazione per l'Elettronica (+2,6%).

Si mantengono discordanti i dati relativi al profilo produttivo che muove in controtendenza. Nel primo trimestre 2011 i settori ANIE hanno sperimentato un andamento altalenante della produzione industriale, che si è tradotto in un risultato cumulato trimestrale negativo. In particolare, nella media dei primi tre mesi del 2011, nel confronto con lo stesso periodo del 2010, l'Elettronica ha evidenziato una caduta dei livelli di attività del 10,4%. Più contenuta la flessione per l'Elettrotecnica (-1,7%). Nel confronto europeo l'industria Elettrotecnica ed Elettronica italiana ha mostrato un andamento del profilo produttivo disallineato con la media dell'Unione, in particolare con la Germania, che ha al contrario messo a segno un recupero a due cifre.

“Nel primo trimestre 2011 i settori ANIE continuano a esprimere andamenti differenziati e discontinui mese per mese nel ritmo di recupero dei principali indicatori – ha commentato il Presidente di Confindustria ANIE Guidalberto Guidi. “Calano bruscamente i livelli di attività industriale, mentre segnali positivi vengono dal recupero del volume d'affari. Occorre però considerare che sui dati a valori correnti si riflette in molti comparti il rialzo dei prezzi delle materie prime impiegate nei cicli produttivi, che amplifica i tassi di variazione. I dati dei primi mesi del 2011 mostrano risultati non univoci, che non muovono nella direzione di una crescita diffusa e continuativa”.

“Si mantiene una forte dicotomia fra consolidamento della ripresa internazionale in alcuni mercati e ritardo nel recupero italiano” – ha proseguito Guidi. “Guardiamo ancora una volta alla Germania, nostro principale competitor in ambito europeo nei comparti high-tech. Le stime preliminari del primo trimestre 2011 indicano una crescita del Prodotto Interno Lordo tedesco vicina al 5%, cinque volte in più di quello italiano che stenta a superare un modesto 1%. Questi andamenti macro si ripercuotono direttamente sull'evoluzione della domanda interna nei settori ANIE. Se nel primo trimestre 2011 le imprese elettrotecniche ed elettroniche tedesche hanno messo a segno un incremento della produzione industriale vicino ai 20 punti percentuali, nello stesso periodo quelle italiane non hanno mantenuto i livelli di attività conseguiti, entrando in territorio negativo. Una discordanza che, a fronte di una comune proiezione all'estero, continua a trovare spiegazione nella debolezza della domanda espressa dal mercato nazionale per le imprese ANIE”.

www.anie.it

Notizia inserita il 08/06/2011

RAEE: SALVAGUARDIAMO IL SISTEMA DI RACCOLTA SENZA PENALIZZARE I PRODUTTORI

Confindustria ANIE e Confindustria CECED Italia federata ANIE hanno presentato alcune proposte rispetto alla revisione della direttiva europea sulla gestione dei rifiuti elettrici ed elettronici

Confindustria ANIE e Confindustria CECED Italia - l'Associazione Nazionale dei Produttori di Apparecchi Domestici e Professionali federata ANIE - sono stati ricevuti in audizione dalla XIII Commissione Territorio Ambiente e Beni Ambientali del Senato della Repubblica, in merito alla proposta di direttiva del Parlamento Europeo e del Consiglio sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE).

La direttiva 2002/96/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 27 gennaio 2003 sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), recepita in Italia dal D.Lgs. 151/2005, è tra le legislazioni di maggiore impatto sulle imprese elettrotecniche ed elettroniche, sia in termini economici sia gestionali.

Molti dei comparti dell'industria elettrotecnica ed elettronica rappresentata da Confindustria ANIE sono tra i principali "attori" in materia di gestione dei RAEE e hanno contribuito in maniera sostanziale all'implementazione nel nostro Paese del Sistema RAEE. Tra questi vi sono i produttori di elettrodomestici (piccoli e grandi) riuniti in Confindustria CECED Italia federata ANIE, a cui si aggiungono le industrie dell'illuminotecnica, degli strumenti di monitoraggio e controllo, dell'informatica e dell'elettronica di consumo.

Nonostante un quadro regolatorio in ambito nazionale, purtroppo non ancora completo in tutte le sue parti, tale Sistema ha dato dimostrazione di reale funzionamento, raggiungendo - a due anni dall'avvio della sua concreta operatività - il target fissato a livello europeo. Il Centro di Coordinamento RAEE, che coordina i sistemi collettivi RAEE costituiti dai produttori, dichiara nel 2010 la raccolta di 245 mila tonnellate di RAEE (+27% rispetto al 2009), in gran parte monitor e televisori ma soprattutto elettrodomestici (suddivisi tra grandi bianchi, piccoli elettrodomestici e freddo e clima). Anche su scala europea i soli grandi elettrodomestici rappresentano in volume oltre il 50% dei RAEE prodotti in Europa.

Proprio in considerazione di ciò Confindustria ANIE e Confindustria CECED Italia hanno ritenuto necessario esporre alcune valutazioni circa le attuali risultanze del processo di revisione comunitaria della direttiva RAEE, soprattutto in vista dell'avvio della delicata fase di "seconda lettura" in ambito europeo del provvedimento. La delegazione ha anche formulato una serie di proposte concrete relativamente al campo di applicazione della normativa, al principio della cosiddetta responsabilità condivisa, al target di raccolta, agli obiettivi di recupero, riciclaggio e preparazione per il riutilizzo, alla definizione di Produttore e Registro.

In linea generale, ciò che è emerso è che la revisione della Direttiva RAEE - proposta della Commissione nel 2008 ed emendata dal Parlamento e dal Consiglio Europeo nel 2011 - individua sì le aree che possono essere migliorate, ma non contiene disposizioni efficaci per risolvere i problemi. Per garantire un efficace ed equo funzionamento della gestione del flusso RAEE, è indispensabile che tutti gli attori che possono gestire i RAEE siano soggetti a tutti gli obblighi della Direttiva RAEE (ovvero registrare, organizzare un adeguato trattamento dei RAEE e rendicontare i volumi gestiti).

Considerato l'elevato impatto della gestione dei RAEE sui settori rappresentati da Confindustria ANIE, nonché la complessità del sistema che coinvolge diversi attori, è stato chiesto alla Commissione di indirizzare il Ministero dell'Ambiente sul tema, richiedendo in particolare:

- un incisivo apporto da parte della delegazione italiana presso le istituzioni europee, a sostegno delle richieste di cui

sopra;

- l'avvio di un tavolo di lavoro permanente con tutti gli attori del sistema RAEE, quali la distribuzione, i comuni, gli operatori del fine vita, per un confronto continuo sulla revisione della direttiva ma anche per risolvere le problematiche della sua implementazione nazionale, a salvaguardia, di un sistema RAEE nazionale che ha ben operato.

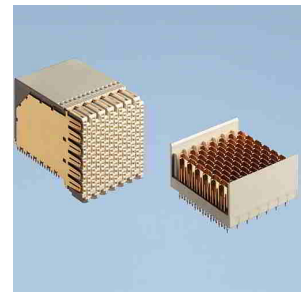
"È estremamente preoccupante l'ipotesi di estensione della responsabilità finanziaria del produttore nella gestione dei RAEE sin dalla raccolta dai nuclei domestici, come previsto dalla Commissione e dal Consiglio - ha dichiarato il Presidente di Confindustria ANIE Guidalberto Guidi - I produttori non avrebbero di fatto alcun potere di attuazione o di controllo sulla condotta del singolo cittadino e pare evidente che ne risulterebbero più svantaggi che vantaggi ambientali, visto che avremmo diversi soggetti deputati alla raccolta."

"Auspichiamo ci si orienti verso un approccio pragmatico - ha concluso il Presidente Guidi - che, secondo principi di ragionevolezza e in virtù degli sforzi sin qui svolti, tenga in considerazione le esigenze dell'industria del settore elettrotecnico ed elettronico sulla proposta di revisione della direttiva RAEE, senza penalizzarla."

Per Confindustria CECED Italia, il presidente Andrea Sasso ha commentato: "La nostra Associazione ha promosso sistemi collettivi RAEE che, nei tre anni di operatività, hanno ottenuto risultati straordinari raddoppiando i livelli di raccolta e generando significativi risparmi nel rilascio di CO2 nell'atmosfera. Sulla base di questo patrimonio di competenze chiediamo anche l'avvio di un tavolo permanente con tutti gli attori del Sistema RAEE a salvaguardia del sistema nazionale e quale piattaforma per migliorare il nuovo quadro regolatorio".

www.anie.it

Notizia inserita il 09/06/2011



Nuovi connettori per applicazioni ad alta velocità

Con l'introduzione della nuova famiglia ERmet ZDHD ERNI Electronics mette a disposizione una linea di connettori ad alta velocità espressamente progettata per applicazioni che richiedono velocità di trasferimento dati fino a 25 Gbps. Nello sviluppo di questa nuova famiglia ERNI ha sfruttato l'esperienza acquisita nella realizzazione della serie ERmet ZD e del sistema di connettori ERmet ZDplus, una versione migliorata di ERmet ZD con la quale risulta compatibile a livello di layout. Nel caso dei componenti ZDHD, il suffisso HD sta per alta densità: questi nuovi connettori a elevata velocità rendono infatti disponibili 84 coppie di segnali differenziali per pollice, contro le 40 delle precedenti serie. Con questa nuova offerta ERNI è in grado di soddisfare l'esigenza di una sempre maggiore densità di segnale abbinata a prestazioni molto elevate.

La linea ERmet ZDplus si basa sullo stesso progetto meccanico della famiglia ERmet ZD, introdotta sul mercato da ERNI Electronics unitamente a Tyco nel 2001 ed è caratterizzata dalle medesime dimensioni. Per ottenere velocità di trasferimento dati più elevate – fino a 15 Gbps – e migliorare il comportamento in termini di crosstalk (diafonia), ERNI Electronics ha ottimizzato ulteriormente l'istradamento dei segnali (routing) e la terminazione di tipo press-fit dei connettori femmina. Il primo prodotto della famiglia ERmet ZDplus è stato un connettore femmina a 90° in tecnologia press-fit in configurazione a 4 coppie. Il connettore femmina ERmet ZDplus è compatibile in termini di accoppiamento con il connettore maschio ERmet ZD. Ciò significa che non è necessario apportare alcuna modifica al layout dei backplane esistenti nel caso si debba procedere all'aggiornamento di un sistema con nuovi connettori.

Densità sempre più spinte

Molti produttori di apparati telecom/datacom non solo richiedono velocità di trasferimento dati più elevate, ma anche maggiori densità con 80 coppie di segnali differenziali per pollice. Il nuovo sistema ERmet ZD/HD è in grado di soddisfare queste richieste e mette a disposizione 14 righe di contatti per pollice (25,4 mm) con sei coppie di segnali differenziali per riga. Utilizzando i connettori ERmet ZDHD è possibile supportare velocità di trasferimento dati fino a 25 Gbps. A questo scopo sono disponibili 84 coppie di segnali per pollice in applicazioni su schede a circuito stampato che richiedono connettori ad angolo retto. Per ottenere una densità di segnale così elevata il passo tra le righe è stato ridotto a 1,8 mm mentre quello tra le coppie differenziali all'interno di una riga è stato portato a 3,6 mm. Per ottenere questa riduzione ERNI ha adottato una tecnologia press-fit miniaturizzata che prevede un diametro del foro di soli 0,46 mm. Robuste guide di allineamento sulle pareti del connettore maschio assicurano affidabilità di accoppiamento. I connettori ERmet ZD/HD sono inizialmente disponibili nelle versioni a 6 coppie, che saranno seguite da quelle a 2 e 4 coppie.

Ulteriori informazioni sono disponibili all'indirizzo: www.erni.com

Notizia inserita il 12/06/2011



Nuovo sistema di azionamento elettronico decentralizzato

Rapid Link 4.0: Nuovo sistema di azionamento elettronico decentralizzato. Il Settore Elettrico di Eaton, uno dei principali produttori di componenti, sistemi e soluzioni per l'ingegneria elettrica e l'automazione, sta lanciando un nuovo sistema di azionamento elettronico decentralizzato. Il sistema di azionamento decentralizzato Rapid Link 4.0 entrerà nella sua seconda generazione, portando con sé un'estesa gamma di prestazioni. Spiccano gli ultimi avviatori di motori e gli inverter di frequenza, con i loro valori di funzionamento migliorati, che permettono a Rapid Link 4.0 di offrire un vero valore aggiunto in termini di ingegneria e installazione di impianti. Il settore elettrico di Eaton è un leader globale nei prodotti e servizi di distribuzione della potenza, qualità della potenza, controllo e automazione industriale. Le linee globali di prodotti elettrici Eaton, inclusi Cutler-Hammer®, Moeller®, Powerware®, Holec®, MEM®, Santak® e MGE Office Protection Systems™, offrono soluzioni PowerChain Management® guidate dal cliente per rispondere alle esigenze di sistemi di potenza dei mercati data center, industriali, istituzionali, governative, di utility, commerciali, residenziali ed OEM di tutto il mondo.

www.eaton.com

Notizia inserita il 13/06/2011

Quadri di comando protagonisti a mcT Alimentare, con Rittal

Rittal parteciperà ad mcT Alimentare, in programma il 23 giugno a Bologna, con due interventi relativi alle specificità richieste per la quadristica da impiegare nell'industria del Food & Beverage. Nell'industria alimentare è infatti fondamentale garantire l'igienicità e la resistenza degli impianti di lavorazione, fin dai loro componenti base: per questo sono state create norme e direttive specifiche per il settore.

Alle ore 10,35 Edgardo Porta, direttore marketing dell'azienda, discuterà del tema "Quadri bordo macchina nel settore alimentare: caratteristiche e prescrizioni", prendendo in esame proprio l'attuale situazione normativa e il suo influsso sulle caratteristiche costruttive di tali quadri, con particolare riferimento a materiali e trattamenti.

Nel pomeriggio, invece, Giulio Mocchetto, Product Specialist di Rittal, illustrerà le peculiarità delle proposte Rittal specifiche per il settore alimentare, nell'intervento "HYGIENIC DESIGN - Tecnologia e Innovazione nei contenitori per il mercato alimentare".

I contenitori Rittal della serie «Hygienic Design» sono in grado di soddisfare gli elevati requisiti di sicurezza dei generi alimentari, grazie ad un grande lavoro di innovazione tecnologica e rigore nell'osservanza delle normative. Tutti gli elementi del prodotto sono studiati per ridurre il rischio di contaminazioni e facilitare l'immediata identificazione e rimozione di eventuali agenti inquinanti. I contenitori HD permettono così una più elevata efficienza degli impianti, con minori fermi macchine, una maggiore igiene, un incremento della qualità della merce e una più semplice gestione delle operazioni di pulizia.

Notizia inserita il 14/06/2011

CRISTIANO RADAELLI, PRESIDENTE DI ANITEC-ANIE ELETTO NEL BOARD DI DIGITALEUROPE

Cristiano Radaelli, Presidente di ANITEC - Associazione Nazionale Telecomunicazioni, Informatica ed Elettronica di Consumo aderente a Confindustria ANIE - è stato eletto nel Board di DIGITALEUROPE, la principale organizzazione europea delle imprese dell'ICT e dell'elettronica di consumo. DIGITALEUROPE, presieduta da Erkki Ormala, rappresenta 57 multinazionali e 37 associazioni nazionali europee, per un totale di oltre 10.000 aziende, 2 milioni di addetti e più di 1000 miliardi di fatturato.

Eletto nel corso dell'Assemblea Generale tenutasi il 25 maggio a Bruxelles, Cristiano Radaelli, laureato in Ingegneria Nucleare al Politecnico di Milano, vanta una lunga esperienza nell'industria delle tecnologie. Da aprile 2009 dirige e coordina la Supply Chain - a livello globale - di Nokia Siemens Networks e fa parte del Country Management Team Italia. Dal 2010 è Presidente di ANITEC-ANIE.

ANITEC è l'organismo di categoria che riunisce le imprese operanti in Italia in attività industriali connesse alle tecnologie delle Telecomunicazioni, dell'Informatica (Information and Communication Technology), dell'Elettronica di Consumo, degli Apparat per Impianti d'Antenna e degli Apparecchi Misuratori Fiscali. L'industria italiana fornitrice di tecnologie per l'ICT ha generato a fine 2010 un fatturato aggregato di 9,2 miliardi di euro, contando su oltre 40.000 addetti. Nel dettaglio per macro-comparti, gli Apparat e Sistemi per comunicazioni detengono la quarta posizione all'interno dell'Unione Europea a 27 Stati per volume d'affari generato (8% la quota italiana sul fatturato europeo totale), dopo Finlandia (41%), Germania (23%) e Francia (12%).

“Sono onorato dell'incarico ricevuto, che è per me una grande opportunità di contribuire alle politiche europee di sviluppo della società digitale, rappresentando le imprese e le associazioni del settore ICT e dell'elettronica di consumo” ha dichiarato Cristiano Radaelli Presidente di ANITEC-ANIE. “L'obiettivo è rafforzare il ruolo dell'industria di questo settore, ruolo che è centrale anche per l'Italia, in quanto questo comparto rappresenta il 14,8% della spesa in R&S dell'intera industria manifatturiera nazionale ed è la principale leva per migliorare la competitività”.

“Questa presenza all'interno del vertice di DigitalEurope - ha concluso Radaelli - può essere di grande aiuto anche per l'impegno che Anitec-Anie da tempo conduce in favore della sensibilizzazione di Istituzioni e pubblica opinione sulla necessità di modernizzare il nostro Paese dotandosi di una strategia di sviluppo allineata alla Digital Agenda Europea.”.

Notizia inserita il 15/06/2011



UMC3000: Sensore a ultrasuoni al 100 % in acciaio inossidabile

Il nuovo UMC3000 innalza le prestazioni dei sensori a ultrasuoni in condizioni ambientali severe a un livello completamente nuovo. La custodia al 100% in acciaio inossidabile senza giunzioni dell'unità e il sistema di cablaggio chimicamente resistente permettono il monitoraggio e il controllo a ultrasuoni in aree precedentemente considerate impossibili da risolvere. Due tipi di custodia risolvono una varietà di applicazioni. Un modello a canna liscia, adatto per alimenti, risponde alle stringenti normative dell'industria alimentare e delle bevande, mentre un modello filettato con diametro 30mm è ideale per macchinari agricoli e altre installazioni all'esterno. L'indicazione tramite LED della presenza del target e dell'alimentazione è di serie su tutti i modelli.

Riassunto delle principali caratteristiche

- La struttura completamente sigillata soddisfa le norme IP 68/69K
- Lato sensibile e canna in acciaio inossidabile (Grado: 1.4404 (V4A, AISI 316L))
- Campo di rilevamento completamente regolabile da 200 a 3000mm
- Modelli con uscita analogica e di set-point configurabili
- Rispondente alle linee guida «Hygienic Design» di EHEDG*

*EHEDG = European Hygienic Engineering & Design Group

www.pepperl-fuchs.com

Notizia inserita il 16/06/2011



Il nuovo modulo Anybus CompactCom a 2 porte per Modbus TCP elimina gli switch esterni

La nuova versione a 2 porte dell'Anybus CompactCom per Modbus TCP non è solo un modo rapido e semplice per i produttori di apparecchiature industriali che desiderano ottenere la connettività al Modbus TCP. E' anche un modo per ridurre la necessità di costosi switch esterni e tagliare il cablaggio in fabbrica, perché il modulo è provvisto di un proprio switch incorporato.

Con questo nuovo membro della famiglia Anybus CompactCom, HMS consolida la sua offerta embedded per Modbus TCP – una delle principali reti industrial Ethernet sul mercato con una grande base di installato. Molti produttori di macchine, robot, drive, ecc. hanno già equipaggiato le loro apparecchiature con la versione a porta singola del modulo di comunicazione, dotandole di connettività istantanea a Modbus TCP (e della possibilità di collegarsi a 19 altre reti industriali con una semplice sostituzione del modulo Anybus). Lo switch incorporato permette di risparmiare denaro e facilita la progettazione di reti

Il nuovo modulo Modbus TCP a 2 porte include uno switch integrato che rende possibile costruire reti nel normale stile fieldbus (daisy chain) anziché collegare tutti i dispositivi tramite uno switch esterno. Ciò permette di risparmiare denaro, perché riduce la necessità di costosi switch esterni. Riduce inoltre il cablaggio e semplifica la manutenzione della rete.

“Oggi, sul mercato Industrial Ethernet vi è una grande necessità di soluzioni di comunicazione con switch integrati”, commenta Leif Malmberg, Product Line Manager, Embedded Solutions, presso HMS. “Il mercato si sta definitivamente muovendo in questa direzione e siamo certi che questa tecnologia offrirà un grande valore ai produttori di apparecchiature e ai system integrator che lavorano con Modbus TCP”.

Caratteristiche tecniche

Il modulo Anybus CompactCom opera come slave sulla rete Modbus TCP. E' disponibile con e senza custodia ed ha approssimativamente le dimensioni di una scheda compact flash. Il core del modulo è composto da un microprocessore NP30 di HMS con controllore fast Ethernet integrato completo di memorie RAM e Flash per lo stack software del dispositivo Modbus TCP.

Grazie alle funzioni web integrate (come pagine web dinamiche, email e FTP) è possibile ottenere statistiche online, email di notifica e altre informazioni sulle prestazioni del dispositivo. Per esempio, è possibile ricevere una email ogni volta che la macchina ha bisogno di assistenza.

Lo switch a 2 porte a bordo offre due interfacce Ethernet full duplex a 100 Mbit/s con connettori RJ45.

Per maggiori informazioni:

<http://www.anybus.com/products/products.asp?PID=458&ProductType=Anybus-CompactCom>

Notizia inserita il 17/06/2011



Siemens premia i dieci vincitori della terza edizione delle “Olimpiadi dell’Automazione”

Concorso rivolto agli Istituti Tecnici e Professionali d’Italia.

Coinvolte 62 realtà da tutta Italia con progetti innovativi basati su sistemi di automazione per impianti industriali.

Oggi, presso il Siemens Forum di Milano, si è svolta la Cerimonia di assegnazione del premio “Olimpiadi dell’Automazione”, il concorso riservato ai docenti e studenti degli Istituti Tecnici e Professionali giunto quest’anno alla sua terza edizione.

La premiazione dell’evento ha visto protagonisti quest’anno Federico Golla, Amministratore delegato di Siemens, Andrea Maffioli, a capo della Divisione Industry Automation di Siemens, Laura Mengoni e Amedeo Veglio di Assolombarda, Roberto Girardi, Presidente del Collegio dei Periti di Milano, Mauro Grazia, Presidente del Collegio dei Periti di Bologna, Francesco Stucchi di MIUR e Massimo Vergani e Gabriele Riva di PLC Forum.

In occasione dell’evento, la Commissione Giudicatrice, composta da esperti di Siemens S.p.A. e da rappresentanti del Ministero dell’Istruzione, dell’Università e della Ricerca, ha stilato la classifica dei primi 10 classificati che sono stati premiati con un riconoscimento tecnologico e economico per un valore compreso tra i 10.000 Euro del primo classificato e i 1.000 Euro del decimo classificato.

Ad aggiudicarsi il primo premio dell’edizione 2011 è l’Istituto “Lepido Rocco” di Motta di Livenza (TV) con il progetto dal titolo “LePieJam Plant 3.E - impianto industriale di produzione di crostate con marmellata.

“Il concorso ha rappresentato certamente una grande opportunità per coniugare l’esperienza didattica con la vita lavorativa”, ha dichiarato Roberto Guidi, responsabile delle attività di Siemens rivolte al mondo della scuola, tramite l’iniziativa SCE (Siemens Automation Cooperates with Education). “Questo ha permesso ai ragazzi di trasferire conoscenze e competenze di eccellenza, acquisite nel percorso professionale e personale, in applicazioni industriali innovative e di elevata qualità”.

L’iniziativa, gestita da Siemens SCE (Siemens Automation Cooperates with Education) e promossa su territorio nazionale, dal 2008 ha come obiettivo quello di attivare sinergie con il sistema scolastico, mettendo a disposizione dell’istruzione tecnico-professionale risorse, esperienze e conoscenze tecnologiche. In quest’ottica il Premio offre ogni anno agli studenti e ai docenti la possibilità di tradurre il proprio patrimonio di nozioni apprese sui banchi di scuola in esperienza professionale. La nascita di un progetto prevede, infatti, l’applicazione delle singole competenze nella realizzazione di un’idea con caratteristiche innovative volte a soddisfare l’ipotetico cliente. Un elemento fondamentale dell’iter progettuale è rappresentato dal lavoro in team: la realizzazione di un impianto è spesso il risultato di un’attività sinergica tra persone con personalità e modus operandi differenti. Questo Premio si pone anche questa finalità: avvicinare gli studenti alla realtà aziendale in modo che possano percepirne tutte le logiche che la caratterizzano.

Il concorso, rivolto agli Istituti Tecnici e Professionali con specializzazione in elettrotecnica e automazione, elettronica e telecomunicazioni, informatica industriale e meccanica, quest’anno ha proposto la realizzazione di un progetto di automazione virtuale, realizzato con l’impiego dei pacchetti software STEP 7, testato con il tool software PLCSIM, ed integrato con funzioni di supervisione e controllo su Personal Computer, con l’impiego di WinCC flexible.

“Siamo rimasti positivamente colpiti dalla preparazione e dalla creatività dei ragazzi, che hanno utilizzato le loro competenze teoriche e un’ottima dose di fantasia per realizzare progetti di eccellenza, dimostrando di saper lavorare in team per raggiungere l’obiettivo comune”, conclude Guidi. Il concorso è stato quindi un’ottima opportunità per sperimentare dinamiche e fattori ritenuti necessari per l’inserimento nelle aziende.

Classifica finale dell'edizione 2011

1. C.F.P. "Lepido Rocco" Motta di Livenza (TV) – progetto "LePieJam Plant 3.E - impianto industriale di produzione di crostate con marmellata).
2. I.T.I. "G. B. Bosco Lucarelli" Benevento – progetto "Impianto di trasporto pannelli fotovoltaici"
3. I.I.S. "Aldini Valeriani" Bologna – progetto Sudoku Solver
4. C.F.P. "Lepido Rocco" Motta di Livenza (TV) – progetto "GDS_SPH4 impianto di essiccazione e stivaggio cereali"
5. I.T.I.S. "J. F. Kennedy" Pordenone – progetto „Friggitrice automatica“
6. I.T.I. "G. B. Bosco Lucarelli" Benevento – progetto "Impianto di sollevamento acque reflue"
7. I.S.I.T. "Einaudi-Marconi" Staranzano (GO) – progetto "Progetto miscelatore"
8. I.T.I.S. "F. Corni" Modena – progetto "Riempimento multiplo"
9. I.T.I.S. "G. Giorgi" Milano – progetto "Metropolitana a guida automatica"
10. I.I.S. "F. Alberghetti" Imola – progetto "Linea di confezionamento prodotti mieliferi"

Notizia inserita il 17/06/2011



Cresce la gamma di telecamere ad alta risoluzione di Image S

Image S, azienda leader nel mercato italiano come fornitore di componenti per Image Processing destinati a diversi mercati (industriale, medicale e scientifico), ha annunciato il lancio ufficiale di due nuove telecamere industriali con CCD a 8 megapixel, presentate in anteprima da JAI all'ultima edizione del salone Vision a Stoccarda lo scorso novembre. I nuovi modelli uniscono alta risoluzione, alta fedeltà e alta velocità (frame rate).

Le telecamere, denominate AM-800CL (versione monocromatica) e AB-800CL (versione a colori), montano entrambe il sensore quad-tap KAI-08050 di Kodak, capace di risoluzioni piene da 3296 x 2472 pixel a 17 fps nei formati monocromatici o a colori con matrice Bayer. L'interfaccia digitale standard Camera Link supporta immagini a 8 bit, 10 bit o 12 bit. Il modello AB-800CL può inoltre effettuare l'interpolazione interna del colore, producendo un'uscita RGB 24 bit a 8,5 fps.

“Con l'introduzione di queste telecamere, JAI consolida ulteriormente la sua leadership nella fornitura di telecamere industriali CCD multi-megapixel,” sottolinea Marco Diani, uno dei titolari di Image S. “I nuovi modelli a 8 megapixel portano a oltre 20 il numero totale di telecamere JAI attualmente in commercio con risoluzioni comprese fra 2 e 16 megapixel, con tecnologia single-tap, dual-tap e ora anche quad-tap.”

Le telecamere AM-800CL e AB-800CL sfruttano l'architettura quad-tap del CCD di Kodak per acquisire velocemente le immagini, quindi combinano i quattro “tap” di lettura in due canali per l'uscita monocromatica o Bayer, oppure in un unico canale se viene utilizzata l'interpolazione all'interno della telecamera stessa. Sono disponibili funzionalità di bilanciamento dei canali per garantire la massima uniformità su tutta l'immagine.

Le telecamere offrono scansione dell'area di interesse (AOI) configurabile dall'utente (scansione parziale), diverse modalità di binning (solo sul modello AM-800CL) e modalità di acquisizione: continua, fotogrammi singoli e fotogrammi multipli. Le funzionalità avanzate di pre-elaborazione delle immagini comprendono auto-gain, auto-otturatore e autobilanciamento dei bianchi, compensazione dei pixel difettosi, Flat Field Correction e LUT a 256 punti per la correzione di gamma.

Come le altre telecamere ad alta risoluzione di JAI, i nuovi modelli a 8 megapixel offrono funzionalità specifiche per prestazioni ottimali in impieghi di visione industriale: allineamento preciso del sensore, gestione termica avanzata, sensore di temperatura integrato, costruzione robusta con test accurati di resistenza a urti e vibrazioni.

Le telecamere possono essere ordinate con attacco ottiche di tipo C o F. Le dimensioni variano a seconda delle configurazioni. Tutti i modelli misurano 55 mm in larghezza e in altezza: quelli con ottiche di tipo C sono lunghi 69 mm, mentre i modelli con attacco di tipo F sono lunghi 98 mm a causa della maggiore distanza di lavoro di questo tipo di obiettivi.

www.imagesrl.com

Notizia inserita il 19/06/2011

Nasce il Serbian-Italian Business Council (SIBC)

Si è costituita il 01/06/2011, presso gli uffici dell'Istituto del Commercio con l'Estero (ICE), l'Associazione Serbian-Italian Business Council (SIBC). Co-Presidente per la parte italiana è stato nominato Guidalberto Guidi, Presidente di Confindustria ANIE, mentre Co-Presidente per parte serba è stata nominata Draginja Duric, Presidente dell'Executive Board Banca Intesa Belgrado.

Costituita con il patrocinio del Ministero dell'Economia e Sviluppo regionale della Repubblica Serba e del Ministero dello Sviluppo economico italiano, allo scopo di favorire e sviluppare le relazioni economiche fra Serbia e Italia, l'Associazione Serbian-Italian Business Council promuoverà lo sviluppo delle relazioni economiche e formative e degli scambi commerciali, industriali e culturali fra Serbia e Italia, favorendo altresì una più ampia comunanza d'intenti fra i settori privati dei due Paesi con particolare riferimento ai settori strategici per la crescita economica su cui sviluppare progetti di collaborazione.

Scopo dell'Associazione sarà anche quello di:

- promuovere incontri, seminari ed eventi coinvolgendo rappresentanti imprenditoriali italiani e serbi e del mondo istituzionale dei due Paesi;
- promuovere ed assistere, in collaborazione con rilevanti enti di entrambi i Paesi, missioni di delegazioni commerciali italiane in Serbia e serbe in Italia;
- promuovere eventi sociali e culturali volti a far conoscere, anche attraverso una azione sui media, le attività dei due Paesi e i risultati della collaborazione in corso;
- favorire la risoluzione di problematiche di ordine economico, commerciale, legale, fiscale (e simili) di interesse comune agli operatori dei due Paesi e contribuire a comporre eventuali controversie che possano sorgere nel loro ambito;
- sostenere rappresentanze governative ed altri enti ed organizzazioni italiane e serbe, pubbliche e/o private impegnate nello sviluppo degli scambi tra i due Paesi;
- operare in maniera pratica ed efficace in favore dei propri Soci, svolgendo un'adeguata attività diretta alla loro promozione.

“La costituzione oggi da parte di rappresentanti dell'imprenditoria italiana e serba dell'Associazione Serbian-Italian Business Council (SIBC) è certamente un tassello importante nel rafforzamento dei rapporti economici fra Italia e Serbia – ha dichiarato Guidalberto Guidi, Presidente di Confindustria ANIE e co-Presidente di parte italiana del Serbian-Italian Business Council – La costituzione della nuova associazione avviene con il principale obiettivo di favorire e sviluppare le relazioni economiche fra i due Paesi e può contare sul duplice patrocinio del Ministero dello Sviluppo economico italiano e del Ministero dell'Economia e Sviluppo regionale della Repubblica Serba”.

“La costituzione dell’Associazione Serbian–Italian Business Council si traduce in una rilevante opportunità di reciproca crescita per il mondo imprenditoriale dei nostri due Paesi. La Serbia rappresenta un mercato importante e favorevole agli investimenti esteri per le nostre imprese, testimoniato dal fatto che l’Italia ne è il terzo Paese fornitore e che attualmente oltre 200 aziende italiane operano sul territorio serbo – ha proseguito il Presidente Guidi: “Negli ultimi anni il Governo serbo ha inoltre avviato importanti progetti per l’ammodernamento della dotazione infrastrutturale, in particolare in settori strategici come l’energia e i trasporti. Significativo è il contributo che le imprese italiane, forti di una consolidata eccellenza tecnologica e di competenze altamente qualificate, possono fornire a questo processo”.

“Vi è un altro aspetto non trascurabile. – ha concluso il Presidente Guidi – L’importanza strategica della Serbia si rafforza, grazie alla sua localizzazione geografica nel cuore dei Balcani, nel ruolo di ponte verso regioni molto rilevanti come bacini di domanda per le imprese italiane”.

Notizia inserita il 21/06/2011

Al via la prima edizione di Award Ecohitech 'Speciale Automation'

Il più storico riconoscimento assegnato annualmente, dal 1998, alle aziende e agli enti pubblici che hanno raggiunto significativi risultati in tema di eco-compatibilità sfruttando tecnologie innovative, approda al mondo dell'automazione industriale con un'edizione speciale dedicata alle imprese che producono o rappresentano componenti o sistemi per l'automazione di processo, di fabbrica e del building e alle aziende che li utilizzano.

Nato inizialmente per premiare le aziende eco-virtuose nei settori dell'elettronica e dell'ICT, l'Award ha esteso l'orizzonte a tutte le applicazioni della tecnologia al servizio dell'ambiente.

Il Premio, promosso da Consorzio Ecoqual'It ha già ottenuto, per questa edizione 'Speciale Automation', il patrocinio di: Ministero dell'Ambiente, Ministero dello Sviluppo Economico, GISI, Anipla, Fast, Clui Exera, Consorzio PNI e importanti sponsorizzazioni.

Award Ecohitech 'Speciale Automation' assegnerà un premio Componenti e Sistemi e un premio Applicazioni per le seguenti categorie: Factory Automation per applicazioni nell'Industria Manifatturiera in generale (per esempio in ambito Automotive, Aerospaziale, nel settore della Plastica, nelle Macchine per il confezionamento ecc.), Process Automation per applicazioni nell'Industria di Processo (per esempio in ambito Oil & Gas, Siderurgico, nella Chimica fine ecc.), Building Automation per applicazioni di automazione negli edifici, dal controllo delle variabili ambientali alla gestione dell'energia e dell'illuminazione fino all'automazione dei servizi dell'infrastruttura.

Un premio sarà dedicato alle Pubbliche Amministrazioni, ai gestori di servizi ambientali, municipalizzate, società pubbliche o società partecipate che utilizzano componenti e sistemi.

È inoltre prevista l'assegnazione di premi e menzioni speciali alle piccole e medie aziende e ai centri di ricerca applicata.

Gli Award Ecohitech 'Speciale Automation' saranno assegnati nel corso della manifestazione fieristica SAVE, che si svolgerà dal 25 al 26 ottobre a Verona Fiere, dove i progetti saranno visibili in una galleria espositiva appositamente realizzata.

Le domande di partecipazione dovranno pervenire entro il 30 settembre 2011 alla segreteria organizzativa. Tutti i dettagli del bando e la domanda di partecipazione sono presenti sul sito www.awardecohitech.it

Notizia inserita il 22/06/2011



Plug & Play: Retrofitting per Unità Floppy 3.5"

Avete un controllore di macchina con una unità floppy? La macchina funziona ancora perfettamente ma non siete più veramente soddisfatti della tecnologia floppy? Con l'unità floppy Compact Flash (CFF 011), SIGMATEK offre un dispositivo alternativo, indipendente dal sistema operativo. Questo permette un facile aggiornamento del PC con la tecnologia di memorizzazione dati più avanzata. Con il CFF 011, è possibile memorizzare i dati di un massimo di 99 dischetti floppy su una singola scheda Compact Flash. Con una scheda Compact Flash è possibile salvare e/o caricare dati e programmi di più macchine.

Fisicamente, l'unità floppy Compact Flash non è diversa da una convenzionale unità floppy. Plug and Play – la sostituzione è semplice e non richiede installazione. Il CFF 011 supporta tutti gli attuali sistemi operativi e può essere connesso a qualsiasi controllore IDE in un PC.

È stato specificamente progettato per applicazioni industriali ed ha quindi una costruzione robusta. Il CFF 011 può essere montato orizzontalmente o verticalmente ed occupa uno slot per floppy da 3.5" standard.

www.sigmatek-automation.com

Notizia inserita il 23/06/2011



Applicazioni a prova di bomba con ICE Enclosure

Il case leggero e robusto sviluppato da Icop e proposto da Contradata è ideale per l'integrazione di sistemi PC/104 in ambienti esposti a forti escursioni termiche, urti e vibrazioni

Contradata S.r.l., da oltre 30 anni affermata azienda nel settore dei PC industriali e delle soluzioni embedded, presenta una soluzione "a prova di bomba" sviluppata dalla sua rappresentata ICOP Technology, azienda del Gruppo DM&P, nata nel 1989 e affermatasi con l'adozione della tecnologia SoC (System-on-Chip) x86 e lo sviluppo di una gamma completa di Single Board Computer (SBC) destinati ad applicazioni caratterizzate da ingombri ridotti, bassi consumi, ampio spettro di temperature e altre condizioni gravose.

ICE Enclosure è un case leggero e robusto appositamente progettato per sistemi PC/104 e destinato all'utilizzo in ambienti soggetti a forti escursioni di temperatura, urti e vibrazioni. La soluzione è una novità assoluta, la prima che offre una risposta adeguata alla richiesta di "Instant Custom Design", proponendosi quindi come prodotto ideale per implementazioni realmente flessibili e semplici anche per piccolissimi volumi (1-10 unità).

Nell'ambito dei sistemi PC/104, ICE Enclosure offre la massima flessibilità, semplicità e versatilità di configurazione e gestione, agevolando tutte le modifiche e gli interventi a posteriori sul campo, come retrofit, riconfigurazioni e aggiornamenti. La scheda I/O può essere realizzata su misura per l'applicazione del cliente in tempi brevissimi e senza quantitativi minimi.

"Un contenitore di questo tipo è necessario praticamente in tutte le applicazioni embedded," spiega Alessandro Damian, marketing manager di Contradata. "ICOP mette a disposizione un case compatto, leggero e flessibile basato su un modulo CPU PC/104, grazie al quale i clienti possono impilare diversi sistemi PC/104 e collegare i cavi ai connettori presenti sul case in alluminio."

ICE Enclosure può essere espanso facilmente grazie alla concezione modulare. L'alloggiamento con tenuta a prova di acqua è conforme alla specifica IP 65 e l'attenuatore di vibrazioni protegge adeguatamente il modulo PC/104. Con queste caratteristiche, ICE Enclosure è conforme anche alle specifiche del settore militare.

Notizia inserita il 26/06/2011

Seminario "Scelta, applicazioni ed efficienza energetica dei Quadri Bordo Macchina"

“La recente ripresa economica, l’efficienza produttiva, il rendimento dei nuovi cicli di produzione energetica hanno portato l’Italia a essere uno tra i principali paesi esportatori di tecnologie e soluzioni per l’efficienza energetica “ ha evidenziato Edgardo Porta - Responsabile Settore Quadri Bordo Macchina - al seminario organizzato da

ANIE /Associazione Energia l’11 maggio scorso nella sede di Confindustria Vicenza. L’incontro dal titolo “Scelta, applicazioni ed efficienza energetica dei Quadri Bordo Macchina” ha permesso di approfondire i requisiti e le caratteristiche

tecniche dei quadri bordo macchina e ha proposto 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.

Dall’incontro è emerso che per garantire la massima continuità di produzione il quadro deve essere progettato e realizzato

con elevatissimi standard di funzionalità, sicurezza e affidabilità, sia per il normale utilizzo sia per la manutenzione preventiva ed eccezionale (in seguito a guasti improvvisi). Questa parte dell’equipaggiamento elettrico normalmente utilizzata dall’operatore contiene infatti tutte le apparecchiature di potenza e di controllo.

“L’industria manifatturiera nazionale ha segnato nell’ultimo anno crescite del 6% in ricerca e innovazione di prodotto e le

aziende del settore registrano crescite di mercato nell’ordine del 10%. Tali indicatori denotano la vivacità del mercato e una

grande attenzione degli operatori sulla scelta dei prodotti, nel rispetto delle normative di sicurezza e ambientali, nella qualità

dei componenti, nell’affidabilità e nella ricerca di sistemi per l’efficienza energetica” questo il commento di Edgardo Porta

emerso nel corso dell’incontro, a cui hanno preso parte in qualità di relatori anche Andrea Solzi, Segretario dell’Associazione Energia di ANIE, Lorenzo Mori (Ilinox), Eliana Turri (Schneider Electric), Massimo Fanelli (Rittal), Barbara Tessari (ETA).

I quadri bordo macchina si inseriscono nel più generale comparto industriale della Distribuzione energia, che nel corso del

2010 ha registrato una performance nuovamente positiva del giro di affari complessivo (+19,3%). L’evoluzione avviatasi negli anni recenti nel mercato energetico su scala globale e dentro confine non ha tralasciato le infrastrutture di distribuzione.

Nel 2010 il mercato interno ha mostrato un andamento dinamico (+22,7%) grazie ai primi interventi pianificati dai principali

Committenti in fase di uscita dalla crisi.

Notizia inserita il 27/06/2011



Interruttori automatici ad elevate potenze d'interruzione

Gli interruttori NZML2 e NZML3 hanno elevate potenze d'interruzione a 690Vc.a. Con i suoi nuovi interruttori NZML2 e NZML3, il Settore Elettrico di Eaton, uno dei produttori leader di componenti e sistemi per la tecnologia elettrica e di automazione, offre elevate potenze di commutazione a 690Vc.a. Con i nuovi NZML2 e NZML3, durante la Fiera di Hannover del 2011 sono stati presentati al mercato due speciali piatti forti. Entrambi potenziano la famiglia NZM già esistente, rinomata nel mondo, e completano l'assortimento nell'area dei sistemi con elevata densità energetica. Non solo industrie come quelle mineraria, delle applicazioni navali o chimica richiedono le elevate potenze di commutazione a 690Vc.a., ma anche le energie rinnovabili, come i sistemi a energia eolica, sono un target dei nuovi prodotti.
www.eaton.com

Notizia inserita il 28/06/2011



Nuovo termoregolatore pronto per funzionare in soli 30 secondi

In molte applicazioni il controllo preciso della temperatura non è l'unico aspetto da considerare: la facilità d'impostazione e di utilizzo del termoregolatore sono caratteristiche altrettanto importanti per diminuire i tempi necessari all'avviamento e ottimizzazione del funzionamento della propria macchina...

La serie E5CB (formato 48x48mm), scelta ideale per ogni applicazione in cui si rende necessario controllare banchi elettrici di riscaldamento, è composta da soli 8 modelli per una estrema semplicità di scelta: è possibile orientarsi su modelli per sonde di temperatura quali termocoppie o Pt100, selezionare l'alimentazione voluta (100..240VAC o 24VAC/DC) e l'uscita di controllo desiderata (relè o logica per comandare relè statici esterni).

Tutti i modelli sono dotati di un ampio doppio display con protezione frontale IP66 indicante la temperatura letta dalla sonda e il punto di lavoro impostato. La facilità di lettura delle informazioni mostrate dall'E5CB è stata ulteriormente enfatizzata grazie all'altezza dei caratteri pari a ben 16,2mm. I tasti frontali a membrana permettono inoltre una pulizia rapida del prodotto anche se installato in ambienti gravosi.

Tutte le funzioni del termoregolatore sono accessibili da un menù interno immediato e di facile accesso composto di un massimo di 20 parametri in totale.

L'uscita di allarme a relè è configurabile in 11 modalità differenti per coprire ogni esigenza applicativa: allarmi relativi al SP principale, allarmi assoluti e con sequenza di attesa per disabilitare la prima attivazione dell'allarme in fase di avviamento sono alcune delle possibili scelte. Le strategie di regolazione impiegabili sono la più classica ON/OFF oppure, nel caso siano necessarie prestazioni superiori, P.I.D dotato di algoritmi di sintonizzazione dei parametri auto e self-tuning.

Tramite la pressione di due tasti funzione sul frontale sarà possibile modificare istantaneamente lo stato (/RUN/STOP) della regolazione o attivare la procedura di auto calcolo dei parametri P.I.D (AT), tutto questo senza dover cercare il parametro opportuno nel menù interno, risparmiando quindi tempo e avvertendo nel contempo una sensazione estrema di semplicità di impiego.

Tutti i modelli sono approvati UL/CSA e marcati CE.

www.omron-industrial.it

Notizia inserita il 29/06/2011



Soluzioni di movimentazione lineare flessibili e innovative

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

Questa nuova serie offre:

- 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)

Dal componente alla soluzione completa

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.

Assi lineari

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.

Gli assi possono essere forniti con lunghezze fino a 6 metri a richiesta.

I motori lineari iron core e le tracce magnetiche ad alta efficienza Omron Accurax possono essere combinati in una gamma di oltre 100 assi standard.

Principali caratteristiche:

- Masse in movimento ridotte per una dinamica elevata
- Rapporto corsa/lunghezza ottimizzato

- Accelerazione fino a 50 m/s²
- Fino a 5 m/s di velocità massima con fino a 1 micron di ripetibilità
- Design compatto
- Elevata versatilità e facilità di impiego

www.omron-industrial.it

Notizia inserita il 30/06/2011

Siemens ringrazia tutti i visitatori di SPS per aver contribuito al successo di questa prima edizione

[Visualizza il video](#)

- .
- .
- .
- .
- .
- .
- .
- .

Notizia inserita il 30/06/2011