

COMPONENTES, EQUIPOS Y SISTEMAS PARA

PLANTAS **de** PROCESO

MULTISECTORIAL

Nº 271

SEPTIEMBRE 2026



Ver vídeo
ahora



El futuro del packaging

Los sistemas lineales Franke

Las pistas de rodadura garantizan una alta capacidad de carga en cualquier dirección, incluso con guías de aluminio ligero.

- con gran dinamismo
- fiables
- sin mantenimiento
- a medida

Contactar



91 024 34 54
info@franke-spain.com
www.franke-gmbh.es

Optimiza el mantenimiento, **reduce costes**

Convierte los costes de mantenimiento y gestión de activos de tu empresa en un retorno con impacto en la cuenta de resultados con el software de gestión del mantenimiento, activos industriales e infraestructuras, Rosmiman®.



Reduce costes en nuevos equipos / Reduce costes de garantías / Reduce costes en procesos de compra / Reduce consumos de energía / Reduce costes de materiales para mantenimiento / Reduce tiempos extra de mantenimiento / Reduce tiempos de parada.

Contatar 

Visítanos en:
rosmiman.com



En Portada

En las máquinas de embalaje, cada ciclo exige precisión, velocidad y fiabilidad. Los movimientos repetitivos y las elevadas frecuencias de ciclo requieren componentes capaces de trabajar de forma suave y eficiente. En Franke desarrollamos rodamientos y guías lineales que ayudan a optimizar estos movimientos, con soluciones ligeras, dinámicas, modulares y con bajo mantenimiento. Descubre nuestras soluciones para máquinas de embalaje.

FRANKE RODAMIENTOS, S.L.

Tel.: +34-910243454

www.franke-iberia.com



Nota destacada

Soluciones de medición de caudal y señalización de aplicación industrial

AMPLIA OFERTA EN INSTRUMENTACIÓN ADAPTADA A LAS DIFERENTES NECESIDADES DE LA INDUSTRIA

Mabeconta está especializada en la medición de caudal y ofrece una extensa gama de soluciones adaptadas a las distintas necesidades de la industria.

Entre sus productos más destacados se encuentran los medidores de caudal por ruedas ovaladas, contadores Vortex y medidores electromagnéticos, que garantizan precisión y fiabilidad en diferentes aplicaciones industriales.

Además, la compañía cuenta con una amplia gama de sistemas de señalización e identificación, con más de 15.000 artículos de fabricación estándar y la posibilidad de desarrollar soluciones a medida, adaptadas a los requerimientos específicos de cada proyecto.

Gracias a su sólida experiencia, Mabeconta proporciona un completo servicio de asesoramiento técnico personalizado, orientado a ayudar a cada cliente a seleccionar la solución más adecuada para su actividad.

Con una combinación de innovación, experiencia y compromiso con la calidad, Mabeconta se consolida

como socio referente en el ámbito de la instrumentación industrial.



MABECONTA, S.L.

Tel.: +34-913328272

www.mabeconta.net

[Contactar](#)

Convertidores CC/CC aislados y regulados de 10-50W

CUENTA CON LA CAPACIDAD PARA ADMITIR UN RANGO DE ENTRADA ULTRA-AMPLIO (9-75VCC)



Aprovechando su sólida capacidad de I+D, Mean Well —tras el lanzamiento de sus series, con rango de entrada ultra-amplio de 8:1 en formatos SIP (1W-9W), DIP (3W-20W) y de 1" x 1" (10W-30W)— presenta la serie, en formato de 2" x 1" disponible en cinco potencias: 10W, 15W, 20W, 30W y 50W. Con este lanzamiento, Mean Well consolida una de las gamas de convertidores CC-CC (8:1) más completas y exclusivas del mercado, cubriendo un rango de potencia total de 1W a 50W en múltiples encapsulados. Esto permite a la compañía ofrecer soluciones de alimentación DC-DC integrales (one-stop solutions) para clientes globales de los sectores industrial, energético y de telecomunicaciones. Todos estos convertidores se pueden encontrar en el catálogo de producto de Electrónica Olfer.

El aspecto más destacado de esta generación de series 8:1 es su capacidad para admitir un rango de entrada ultra-amplio (9-75Vcc). Un único módulo puede soportar múltiples tensiones de sistema, como 12V, 24V y 48V, lo que simplifica significativamente la gestión de inventario y mejora la estabilidad general del sistema. Además, esta generación es totalmente compatible pin a pin con las versiones anteriores, lo que permite a los usuarios actualizar sus equipos sin necesidad de modificar el diseño del circuito impreso (PCB), garantizando así una transición directa y sin interrupciones para los sistemas finales.

Características

- Formato 2"x1" con distribución de pines global.
- Rango de entrada ultra-amplio 8:1 (9-75Vcc).
- Refrigeración por convección natural.
- Rango de temperatura de funcionamiento de -40°C a +90°C.
- Cumplimiento de EMI según la norma EN55032 Clase A sin necesidad de componentes externos.
- No se requiere carga mínima para un funcionamiento estable.
- Las protecciones incluyen cortocircuito, sobrecarga, sobretensión y subtenensión.
- Certificaciones: CE / UKCA / EAC.
- 3 años de garantía.

ELECTRÓNICA OLFER, S.L.

Tel.: +34-914840850

www.olfer.com

[Contactar](#)

Sistemas de control para salas de aire comprimido

OFRECEN POSIBILIDADES ILIMITADAS EN LA GESTIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO



Boge airtelligence provis 3 es una de las herramientas de gestión más innovadora y eficiente del mercado. El hardware y el software están perfectamente integrados de tal modo que es posible conectar, añadir y gestionar un número ilimitado de compresores, redes de aire

comprimido y accesorios. Mediante su puerto Ethernet permite la comunicación simultánea entre varios terminales. Airtelligence provis 3 permite integrar compresores antiguos y no Boge. El control, compatible con la arquitectura OPC-UA independiente de la plataforma, permite auditorías energéticas con mediciones de potencia, estudios de costes e informes. De este modo se optimiza la eficiencia de todo el sistema de aire comprimido.

El control de sala Boge airtelligence provis 3 permite coordinar todos los compresores y componentes conectados, optimizando el consumo del sistema de aire comprimido y reduciendo los costes energéticos. Este control inteligente selecciona automáticamente la combinación óptima de compresores y regula la presión del sistema dentro de un rango definido. Además, puede programarse según prioridades, caudal requerido u optimización del funcionamiento.

Ventajas:

- Eficiente
- Flexible
- Potente
- Listo para la Industria 4.0
- Innovador
- Ilimitado.

Con Boge, el control de sala se convierte en el verdadero cerebro de su sistema de aire comprimido. La experiencia en gestión energética permite a la compañía ofrecer soluciones inteligentes como airtelligence provis 3, diseñadas para maximizar la eficiencia, garantizar la estabilidad operativa y reducir costes de forma sostenible. Apuesta por una gestión centralizada, flexible y preparada para la Industria 4.0, que evoluciona con las necesidades de su planta y le permite tomar decisiones basadas en datos reales. Boge no solo suministra equipos, sino control, fiabilidad y visión de futuro para su producción.

BOGE COMPRESORES IBÉRICA, S.L.U.

Tel.: +34-916573505

www.boge.com

[Contactar](#)

Máquinas industriales para limpieza y tratamiento de piezas

PERMITEN DESENGRAR, LAVAR, PASIVAR, FOSFATAR, ACEITAR Y SERCAR PIEZAS INDUSTRIALES

Bautermic fabrica diversos tipos de máquinas automáticas para tratar diferentes producciones de piezas industriales, las cuáles, dependiendo de su forma, tamaño y peso, se pueden situar manual o automáticamente dentro de cestas, y posicionar libremente o bien de forma calibrada, sobre una base que puede ser fija, extraíble, rotativa, estática, continua aérea o por cinta transportadora.

Estas máquinas permiten efectuar diversos tratamientos superficiales mediante agua con detergente (u otros compuestos químicos a presión) y terminar con un secado por convección, un amplio tipo de piezas diversas, en uno o varios ciclos eliminando aceites, grasas, pastas, resinas, ceras, óxidos, taladriñas, virutas, etc.

Según las necesidades técnicas de acabado para cada tipo de pieza, se pueden incorporar a cada máquina diversos complementos como: dosificadores de detergente, componentes de protección, filtros automáticos con diferente micraje, desaceitadores, ultrasonidos especiales de agitación, etc. para asegurar un óptimo resultado final.



BAUTERMIC, S.A.

Tel.: +34-933711558

www.bautermic.com

[Contactar](#)



**AGUILAR
& PINEDA**

Marca integrada en A&P

Lumaquin
quality control

[Contactar](#)

aguilarpineda.es
lumaquin.com

EQUIPOS Y CONSUMIBLES PARA LABORATORIO DE CONTROL DE CALIDAD DE CUALQUIER SECTOR

ElektroPhysik

Messgeräte für Oberflächentechnik - Surface Testing Instruments

**MEDIDORES DE ESPESOR
DE CAPA**

**IP INDUSTRIAL
PHYSICS**

**TODO TIPO DE EQUIPOS Y
ACCESORIOS PARA CUBRIR
LOS ENSAYOS FÍSICOS A
RECUBRIMIENTOS**

ColorLite

ESPECTROFOTÓMETROS

datacolor

**MEDICIÓN, CONTROL Y
GESTIÓN DEL COLOR**



**EQUIPOS DE DISPERSIÓN
Y MOLIENDA**



**EQUIPOS PARA APLICACIÓN
DE RECUBRIMIENTOS Y
PREPARACIÓN DE MUESTRAS
DE IMPRESIÓN**

LENETA

**CARTULINAS DE ENSAYO
PARA TODO TIPO DE
RECUBRIMIENTOS**

LABMAN

**SISTEMA TIDAS DE
EVALUACIÓN DE
DISPERSIÓN DE TAMAÑO
DE GRANO**

Máquina para dosificar productos farmacéuticos de alta viscosidad

ALTA PRECISIÓN PARA EL LLENADO DE PRODUCTOS VISCOSOS EN SALA BLANCA

Festo y Systematic Machinery han desarrollado una solución de envasado para el sector farmacéutico diseñada específicamente para automatizar la dosificación de productos altamente viscosos en entornos de sala blanca. El equipo integra un avanzado sistema de control de movimiento que coordina 12 servomotores y permite procesar formatos desde los 1,3 g hasta los 90 g con una precisión final de dosificación del $\pm 0,5\%$.

Esta alianza técnica permite a la industria farmacéutica disponer de equipos operativos y validados en un plazo de entre seis y nueve meses, acelerando la puesta en mercado de nuevos productos.

El llenado de productos espesos suele presentar retos críticos, como la formación de burbujas y la inestabilidad en la dosificación. Para resolverlo, la máquina de Systematic utiliza una CPU de Festo que gestiona levas electrónicas para sincronizar el movimiento de los 12 ejes de forma milimétrica.

Esta arquitectura de Motion Control permite definir perfiles de movimiento personalizados y suaves, lo que garantiza un llenado progresivo esencial para eliminar el aire atrapado en envases pequeños y jeringas. El sistema se complementa con un dosificador de tornillo sinfín de alta precisión, conforme con la FDA (Administración de Alimentos y Medicamentos de los Estados Unidos), que asegura una manipulación higiénica y estable de los compuestos más densos.

La configuración de parámetros críticos como la velocidad, el volumen o la presión se realiza íntegramente desde la interfaz de usuario (HMI), eliminando las intervenciones mecánicas manuales durante los cambios de formato. La conectividad EtherCAT entre el PLC y los motores procesa estos reajustes en tiempo real y asegura la continuidad de la producción sin necesidad de detener el equipo.



Además del ahorro eléctrico del 35% frente a soluciones convencionales, el diseño minimiza el impacto ambiental al suprimir los procesos de limpieza en recirculación. Esto reduce drásticamente el uso de agua y agentes químicos.

**FESTO AUTOMATION,
S.A.U.**

Tel.: +34-932616400

www.festo.com

Contactar 

Mezcladores verticales helicoidales

OFRECEN HOMOGENEIDAD Y PRECISIÓN PARA EL PROCESADO DE SÓLIDOS

Cuando un proceso requiere mezclar polvos o granulados con diferentes densidades, granulometrías o comportamientos, alcanzar una distribución uniforme sin degradar el producto puede resultar un desafío. El mezclador vertical helicoidal MVH de Lleal obtiene mezclas homogéneas, incluso con componentes en proporciones de hasta 1:1.000.000, en tiempos reducidos y preservando la integridad de las partículas.



El sistema incorpora una hélice vertical accionada por un eje central y adaptada al cuerpo cilíndrico-cónico del depósito. Su giro a velocidad moderada genera un flujo ascendente por las paredes y descendente por el centro, creando una circulación continua que desplaza todo el producto y favorece una mezcla rápida y uniforme. Este movimiento suave limita la rotura de partículas y el calentamiento del producto.

El MVH puede trabajar con cargas comprendidas entre el 15% y el 80% de su capacidad. Su cuerpo hermético puede prepararse para operar al vacío o bajo presión e incorporar una doble camisa para calefacción o refrigeración. También admite la adición pulverizada de líquidos, hasta un 10%, para procesos de humectación, e intensificadores de alta velocidad para romper aglomerados.

El equipo también puede configurarse como secador al vacío. Su superficie de intercambio térmico favorece una transferencia de calor uniforme y, para reducir el tiempo de secado, la hélice puede incorporar calefacción. El diseño interior sin ángulos ni rincones, la válvula de segmento y las bolas CIP facilitan el vaciado, la limpieza y el mantenimiento.

Principales ventajas:

- Mezclas homogéneas con componentes en proporciones bajas.
- Flexibilidad de carga entre el 15% y el 80%.
- Mezcla suave que ayuda a preservar la integridad de las partículas.
- Descarga completa y fácil limpieza.
- Posibilidad de mezclar, humectar y secar al vacío.

LLEAL, S.A.U.

Tel.: +34-938611601

www.lleal.com

Contactar 

Tecnología para desengrase, lavado, limpieza total y protección superficial

PARA TODO TIPO DE PIEZAS INDUSTRIALES

Bautermic ofrece diversas soluciones para problemas con la limpieza, el desengrase, el lavado o la eliminación de residuos en los tratamientos superficiales de las piezas o componentes que manipulan o fabrican en las empresas: desde simples máquinas para un lavado intermedio hasta máquinas más complejas para una limpieza calibrada y certificada.

No importa el tipo de material, composición, tamaño, peso o los niveles de suciedad y adherencia de los contaminantes (aceites, virutas, grasas, fibras, pinturas, pastas, taladrinas, etc.). Tampoco importa la configuración de las piezas a limpiar, aunque sean de formas irregulares, muy complejas o con agujeros pasantes o ciegos, con roscas, ranuras o cavidades de



difícil acceso, ya que en función del tipo de piezas que se tengan que limpiar se escoge el modelo de máquina más idóneo.

Pueden ser en estático o en continuo, por aspersión o pulverización a media o alta presión mediante agitación, basculación, rotación a través de tambores o bien, máquinas giratorias tipo carrusel, por inmersión, con o sin ultrasonidos para aumentar su eficacia, etc. Además, todas las máquinas van equipadas con: dosificadores de detergente, separadores de aceite, microfiltración, sopladores para el secado final, etc.

BAUTERMIC, S.A.

Tel.: +34-933711558

www.bautermic.com

Contactar ➔



Máximo rendimiento con líquidos

weFlux² es la generación de sensores de fluido de alto rendimiento que reduce a la mitad los costes y el esfuerzo asociados con la supervisión de proceso. **El motivo: los sensores combinan dos funciones de medición con un módulo de análisis dentro de una compacta carcasa de acero inoxidable.**

Ready for Industry 4.0

IO-Link

IP68/IP69K

wenglor sistemas de sensores s.l.

Avenida Meridiana Nº 354, 13U, 08027 Barcelona

Tel. +34 93 498 75 48 | info.es@wenglor.com | www.wenglor.com

Contactar ➔



Sistemas de energía DC para redes críticas

SUMINISTRAN UNA ENERGÍA CORRIENTE CONTINUA / CORRIENTE DIRECTA ESTABLE, LIMPIA Y CONTINUA

La protección eléctrica de los equipos y las infraestructuras críticas es imprescindible por la propia naturaleza de estos activos de máxima relevancia para la economía y la sociedad. La seguridad de las personas es siempre la razón más importante, por delante de aspectos económicos y de reputación, así como medioambientales y de otro tipo.

Junto a una mayor concienciación acerca de la necesidad de una protección de primer nivel, una de las mayores novedades en años recientes ha sido la inusitada expansión de las redes de comunicaciones y datos. Este auge se ve multiplicado actualmente por el uso generalizado de la inteligencia artificial (IA), que ha potenciado la construcción de enormes centros de datos equipados con un número ingente de dispositivos electrónicos.

La arquitectura aplicada al procesamiento del ingente volumen de datos generado y transmitido por estas redes puede estar centralizada o distribuida. Hablamos entonces de una estructura cloud (nube) o edge (periferia), cuya elección depende de factores como el lugar en el que se generan los datos, la velocidad de respuesta requerida, la escalabilidad, la resiliencia y la seguridad.



Ambas tienen en común que el punto de partida es la red eléctrica (AC), mientras que los equipos y dispositivos de los sistemas de telecomunicaciones y los centros de datos funcionan con DC, de ahí la necesaria conversión AC>DC. Ahora bien, la conversión y la protección se pueden plantear de dos maneras.

En la primera de ellas se recurre a un Sistema de Alimentación Ininterrumpida (SAI/UPS) que almacena corriente en una batería, efectuando por tanto la citada conversión AC>DC. La misión del SAI es suministrar una energía DC que sea estable, limpia y continua, incluso cuando se producen incidencias en la red eléctrica.

En entornos de telecomunicaciones y centros de datos edge, una segunda opción consiste en recurrir a una arquitectura DC pura, es decir, a sistemas de energía DC que también protejan y garanticen el funcionamiento de estas infraestructuras críticas. Para ello incorporan redundancia y se caracterizan por su modularidad.

SALICRU, S.A.

Tel.: +34-938482400

www.salicru.com

Contactar

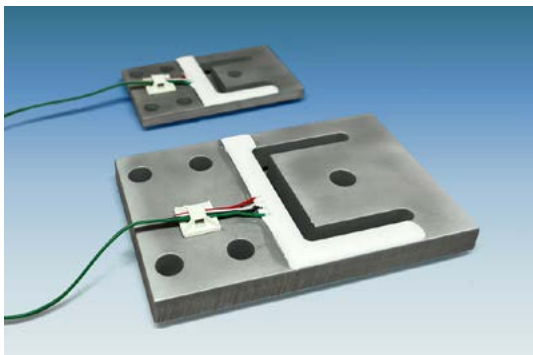
Célula de carga de flexión de alta precisión

OFRECE ALTA PRECISIÓN, FIABILIDAD Y FACILIDAD DE INTEGRACIÓN EN EQUIPOS COMPACTOS Y APLICACIONES TECNOLÓGICAS

Utilicell amplía su catálogo con el lanzamiento del modelo 100, una célula de carga de tipo flexión plana diseñada para ofrecer alta precisión, fiabilidad y facilidad de integración en equipos compactos y aplicaciones tecnológicas avanzadas.

El modelo 100 ha sido desarrollado para responder a las necesidades de sectores que requieren sistemas de medición precisos en espacios con altura reducida. Su diseño de flexión plana permite una medición estable de la carga, mientras que su construcción con soporte elástico de aluminio ofrece una combinación óptima de ligereza y resistencia mecánica.

Además, ofrece el rendimiento para satisfacer los requisitos de 3000 divisiones OIML R60 C, lo que garantiza un alto nivel de exactitud en las mediciones y la convierte en una solución idónea para sistemas de pesaje. Este modelo está disponible en cuatro capacidades nominales: 37.5 kg, 75 kg, 150 kg y 250 kg, lo que permite adaptarse a una amplia variedad de equipos y aplicaciones. Su



diseño compacto y su facilidad de montaje facilitan la integración en sistemas donde el espacio y la eficiencia de instalación son factores clave.

Entre sus principales campos de aplicación se encuentran las básculas personales y médicas, así como incubadoras y otros dispositivos utilizados en el ámbito sanitario, donde la precisión y la estabilidad de la medición resultan fundamentales.

Asimismo, esta célula de carga es una solución adecuada para básculas de equipaje en aeropuertos, donde se requiere fiabilidad y rapidez en la medición del peso, y también para sistemas de robótica avanzada, un sector en crecimiento que demanda sensores compactos y altamente precisos para la medición de fuerzas.

UTILICELL - TÉCNICAS DE ELECTRÓNICA Y AUTOMATISMOS, S.A.

Tel.: +34-934984465

www.utilicell.es

Contactar

elesa+Ganter

Elementos Estándar para Maquinaria

Líderes mundiales en el diseño y fabricación de ingeniería de elementos mecánicos estándar para la industria mecánica, con décadas de experiencia.



Innovación en Componentes para Maniobra, Sujeción y Control en la Industria Automatizada

Gama completa de componentes para maniobra, sujeción y control en máquinas automáticas y líneas automatizadas en varios sectores destacando volantes, pomos, empuñaduras y asas, disponibles en diversos materiales con acabados de alta calidad.



Indicadores electrónicos de posición DD52R-E



Pies Niveladores GN 31



Empuñadura graduable de acero inoxidable GN 300.5

y mucho más en nuestra web



Herramienta de monitorización ambiental

CENTRALIZA LOS DATOS DE MEDICIÓN PROCEDENTES DE DIFERENTES UBICACIONES EN UNA ÚNICA PLATAFORMA

Testo Saveris GmbH lanza al mercado testo Saveris 1 Cloud, una versión basada en la nube de su sistema actual. La solución está pensada para empresas farmacéuticas y otros sectores industriales que necesitan controlar parámetros críticos de forma centralizada y, a la vez, reducir el esfuerzo que requieren la gestión informática. Entre sus principales características destacan las versiones de software estables, las actualizaciones planificadas y un sistema de alarmas independiente que sigue funcionando incluso cuando se interrumpe la conexión a Internet.

La testo Saveris 1 Cloud centraliza los datos de medición procedentes de sensores, registradores de datos y de diferentes ubicaciones en una única plataforma. A través de paneles de control basados en la web, los usuarios pueden consultar los valores actuales, los históricos de datos, las tendencias y los Audit Trails. La solución se basa en el hardware existente de la gama testo Saveris 1 y se puede ampliar según las necesidades.

Una de sus principales características es su singular arquitectura Version Freeze. En vez de introducir cambios continuos en el software, trabaja con versiones aprobadas y estables a largo plazo. Una configuración del sistema validada puede mantenerse durante al menos tres años. Para las aplicaciones críticas, la plataforma combina el almacenamiento redundante de datos con un sistema de alarmas independiente.

El enfoque basado en una nube gestionada de forma centralizada reduce las tareas relacionadas con los servidores, el mantenimiento, las copias de seguridad y las actualizaciones. Además, ahora también se puede conectar a soluciones externas.

En cuanto al sector farmacéutico, el sistema está especialmente orientado a entornos GMP, salas blancas, laboratorios y otros procesos críticos para la calidad. Para las áreas de producción y almacenamiento, los sistemas técnicos y los procesos sensibles en la industria, la plataforma ofrece la misma lógica de cumplimiento normativo.

INSTRUMENTOS TESTO, S.A.

Tel.: +34-937539520

www.testo.com

Contactar

www.elesa-ganter.es

Tapones y capuchones para protección y enmascarado industrial

SOLUCIONES DISEÑADAS PARA RESPONDER A LAS NECESIDADES DE LOS INGENIEROS DE DISEÑO Y PRODUCCIÓN EN MÚLTIPLES SECTORES INDUSTRIALES

Essentra Components, amplía su gama de tapones y capuchones con innovadoras soluciones diseñadas para responder a las necesidades de los ingenieros de diseño y producción en múltiples sectores industriales. Esta ampliación refuerza el compromiso de la compañía con la innovación, la calidad de fabricación y la eficiencia operativa, ofreciendo productos que combinan protección fiable, facilidad de uso y optimización de costes.



Estas soluciones están pensadas para proteger componentes críticos durante los procesos de fabricación, tratamiento de superficies, transporte y almacenamiento, además de proporcionar un enmascarado eficaz en operaciones como pintura, recubrimiento, anodizado y galvanizado. Sectores como vehículos especiales, fabricación metálica, ingeniería industrial y aplicaciones de masking se benefician directamente de estas mejoras de producto.

Los tapones y capuchones Dual Fit ventilados:

Ofrecen versatilidad y control del flujo de aire en un solo componente. Los tapones y capuchones Dual Fit ventilados destacan por su diseño de doble función, que permite utilizarlos tanto como tapa externa para proteger superficies exteriores, como tapón interno para el sellado de orificios. Esta versatilidad reduce el número de referencias necesarias en almacén y contribuye a una gestión de inventario más eficiente y rentable.



Los tapones paralelos Easy Fit:

Cuentan con instalación rápida y resistencia a altas temperaturas. Los tapones paralelos Easy Fit han sido desarrollados para proteger aperturas durante tratamientos de superficie exigentes. Su lengüeta central de extracción permite una instalación y retirada rápidas y sencillas, reduciendo tiempos de operación y minimizando paradas en los procesos productivos.

ESSENTRA COMPONENTS, S.L.U.

Tel.: +34-900802600

www.essentracomponents.es

Contactar ➔



Bisagras de piano con cuello de cisne y doble articulación

OFRECEN FLEXIBILIDAD Y DOBLE ARTICULACIÓN INTEGRADA PARA CONSTRUCCIONES MÓVILES ENRASADAS

Las bisagras unen los componentes y permiten mover de forma fiable puertas, tapas o revestimientos. La situación se complica cuando los frentes de las carcasas deben quedar enrasados o cuando los bordes, perfiles y juntas interfieren durante la apertura. En esos casos, se necesitan bisagras que ofrezcan algo más que una simple unión. Para este tipo de aplicaciones, norelem ofrece bisagras de piano con cuello de cisne especialmente flexibles y doble articulación integrada.

Para carcasas y revestimientos con frentes enrasados y situaciones de montaje complejas, las bisagras de piano de norelem ofrecen dos soluciones específicas: versiones con cuello de cisne y con doble articulación. Ambas garantizan un movimiento seguro y compacto de puertas y tapas, incluso cuando hay contornos que interfieren con el movimiento.

- **Bisagras de piano con cuello de cisne:** flexibles, precisas y robustas. Las bisagras de piano con cuello de cisne se montan en el interior de la carcasa y son idóneas para aplicaciones en las que las bisagras no deben quedar visibles. De este modo, quedan protegidas frente al vandalismo, la suciedad y las inclemencias meteorológicas. Se utilizan principalmente en la fabricación de armarios eléctricos, la construcción de maquinaria y vehículos, así como en la fabricación de mobiliario de alta gama y el acondicionamiento de interiores.

Están disponibles en dos versiones: una con un ángulo de apertura de 90° para aperturas en ángulo recto que ahorran espacio, y otra con un ángulo de apertura de 120° para facilitar el acceso durante las tareas de mantenimiento y servicio.

- **Bisagras de piano con doble articulación** para una mayor movilidad. Las bisagras de piano con doble articulación integrada son una solución para aplicaciones en las que las bisagras estándar no resultan suficientes.

Además de la versión de aluminio, ideal para la construcción de maquinaria convencional, armarios eléctricos y revestimientos de carcasas industriales, también están disponibles en una versión de acero inoxidable de alta calidad.

NORELEM IBÉRICA, S.L.

Tel.: +34-936819067

www.norelem.com

Contactar ➔

Envasadoras al vacío de campana - doble campana

SE ADAPTAN A TODO TIPO DE ENVASES Y PRODUCTOS

La EVD-19-11 es la opción de doble campana más avanzada, diseñada para producciones muy grandes y exigentes. Ofrece la máxima capacidad de envasado, un control digital avanzado y características que garantizan la eficiencia, la seguridad y una conservación óptima, adaptándose a todo tipo de envases y productos.

Ventajas:

- Doble sellado o recorte ajustable individualmente.
- Funcionamiento intuitivo controlado por sensores.
- Programable (30 programas).
- Preparada para la inyección de gas inerte (MAP).
- Fácil mantenimiento y limpieza.

Tecntrip

EVD19 / 19-11
Envasadoras al vacío
de doble campana manual

TECNOTRIP, S.A.

Tel.: +34-937356969

www.tecnotrip.com

Contactar ➔



FABRICAMOS:

MÁQUINAS PARA EL DESENGRASE, LAVADO Y LIMPIEZA TÉCNICA DE TODO TIPO DE PIEZAS INDUSTRIALES

**Lavar, Desengrasar, Fosfatar,
Secar... Todo tipo de piezas
eliminando: Óxidos, fangos,
pastas de pulir, pegamentos,
virutas, ferrichas,
aceites, grasas, polvo...**

**En máquinas de tipo:
TÚNEL, ROTATIVAS,
CUBAS, CABINAS,
TAMBORES.**

***Disponemos de
laboratorio propio
para el control de
calidad de la limpieza.**

CUBAS



CABINAS



ROTATIVAS



TÚNELES



Contactar ➔

Bautermic
S.A.

Tel: 933 711 558 - Fax: 933 711 408

www.bautermic.com

comercial@bautermic.com

Pulsador de emergencia óptico

GARANTIZA LA MÁXIMA SEGURIDAD EN MÁQUINAS Y SISTEMAS INDUSTRIALES

Garma Electrónica, distribuidor oficial en España de Micronor, presenta MR387, un innovador pulsador de parada de emergencia, basado en tecnología de fibra óptica, especialmente diseñado para garantizar la máxima seguridad en máquinas y sistemas industriales.

El MR387 forma parte de un sistema óptico de parada de emergencia que elimina por completo la transmisión eléctrica hasta el pulsador. Gracias a su esquema de foto-interrupción y conexión dúplex (multimodo o monomodo), permite distancias de hasta 10 km entre el pulsador y el controlador (MR380-1 o MR380-0), sin pérdida de señal y con total inmunidad a interferencias electromagnéticas (EMI), campos de alta tensión y corrientes extremas.

El pulsador, de funcionamiento seguro incluso en entornos con fuertes campos electromagnéticos, áreas explosivas (ATEX) o condiciones extremas, ofrece la posibilidad de conectar en serie múltiples pulsadores a lo largo de kilómetros sin necesidad de procesadores intermedios.

Seta de emergencia -Fibra Óptica



Esta solución es apropiada para generadores, transformadores, tecnología ferroviaria, parques eólicos, industria pesada, medicina y cualquier aplicación donde la fiabilidad de la parada de emergencia sea crítica.

GARMA ELECTRÓNICA, S.L.

Tel.: +34-943291102

www.garmas.com

Contactar ➔

Máquinas para realizar tratamientos superficiales

LA LIMPIEZA DE TODAS LAS PIEZAS QUE FABRICAN LAS INDUSTRIAS NO ES CUESTIÓN ESTÉTICA, ES UNA NECESIDAD TÉCNICA

Una pieza sucia, grasienta, con virutas, óxidos, resinas, desmoldeantes, etc. o cualquier otro tipo de impurezas que tengan en sus superficies puede invalidar todo un proceso de trabajo y acarrear serios problemas.

Cada día se exige una mayor limpieza en todas las piezas mecanizadas o en los componentes de las máquinas de precisión, motores, engranajes, rodamientos, moldes, material eléctrico, electrónico, aeronáutico, ferroviario, automovilístico, etc.

Bautermic, S.A. como especialista en la fabricación de máquinas para los tratamientos superficiales: lavar, desengrasar, decapar, pasivar, fosfatar, limpiar, secar, etc.

Bautermic puede asesorar y fabricar el tipo de máquina más adecuado para el proceso de trabajo, adaptándose a la producción, grado de automatización, calidad exigida, potencia, espacio y disponibilidad de inversión de cada cliente.



TUNELES "LCB"



CABINAS "LCR"



ROTATIVAS "LIH"



CUBAS "LIC"



TAMBORES "LTC"

BAUTERMIC, S.A.

Tel.: +34-933711558

www.bautermic.com

[Contactar](#)

Contactos de alta potencia

ADAPTABILIDAD, SOLIDEZ Y SENCILLA IMPLEMENTACIÓN EN LOS SISTEMAS ELECTRÓNICOS

ErmeC, junto con Lumberg, introduce en el mercado la innovadora serie 4580 de contactos de alta potencia, concebida para aplicaciones en los sectores automotriz e industrial.

Esta línea se distingue por su adaptabilidad, solidez y sencilla implementación en los sistemas electrónicos actuales.

Aspectos destacados:

- **Arquitectura compacta y optimizada:** perfecta para entornos electrónicos donde el espacio es reducido, como ocurre en aplicaciones de automoción y maquinaria industrial.
- **Elevada robustez mecánica:** diseñada para soportar vibraciones y golpes, proporcionando una larga vida útil incluso en condiciones de trabajo exigentes.
- **Interconexión vertical para PCB apiladas:** la tecnología de contacto vertical elimina el uso de cableado adicional, simplificando el montaje y aumentando la confiabilidad del sistema.
- **Integración con estándares del sector:** compatible con interfaces industriales habituales, lo que facilita su incorporación en diferentes plataformas y dispositivos.
- **Versatilidad en el montaje:** permite su inserción desde distintas orientaciones (superior, inferior o lateral), adaptándose fácilmente a cada diseño electrónico.
- **Compensación de variaciones de ensamblaje:** mantiene un funcionamiento seguro incluso ante pequeñas tolerancias en fabricación o montaje.

Elementos de contacto de Alta Corriente para PCB

ERMEC www.ermec.es/lumberg **LUMBERG**

- **Opciones de configuración avanzadas:** una de las versiones incorpora contactos tipo pestaña de 0,5 mm, favoreciendo el desarrollo de equipos más compactos.
- **Conformidad con normativas de seguridad:** cumple con el estándar LV 215, lo que garantiza su aplicación en sistemas automotrices de alta tensión bajo estrictos requisitos de seguridad.

ERMEC

Tel.: +34-934501600

www.ermec.es/idec

[Contactar](#)

Bombas industriales

RESISTENCIA Y RENDIMIENTO PARA PROCESOS EXIGENTES

Stübbe desarrolla y fabrica soluciones para aplicaciones industriales exigentes. Su experiencia y especialización en materiales plásticos de alta calidad le permiten ofrecer soluciones fiables para el manejo de medios agresivos, corrosivos y abrasivos. Una experiencia que se traduce en bombas robustas, fiables y adaptadas a cada aplicación.

Una gama de bombas para cada necesidad Stübbe cuenta con tres gamas de bombas centrífugas diseñadas para responder a diferentes necesidades y condiciones de trabajo: Classic, E Class y X-Class.



- **Stübbe Classic** - Fiabilidad para medios sin sólidos. Una gama versátil y probada para el transporte de medios agresivos sin contenido de sólidos. Su diseño modular permite adaptar la bomba a diferentes aplicaciones industriales, ofreciendo una solución fiable y económica.
- **Stübbe E-Class** - Eficiencia para medios con bajo contenido de sólidos. Diseñada para trabajar con medios agresivos que contienen pequeñas cantidades de sólidos no abrasivos. La E-Class combina eficiencia y fiabilidad para responder a una amplia variedad de procesos industriales.
- **Stübbe X-Class** - Máximo rendimiento para las aplicaciones más exigentes. La X-Class está diseñada para condiciones extremas y para el transporte de medios agresivos, corrosivos y abrasivos, incluso con un alto contenido de sólidos. Una solución robusta para las aplicaciones industriales más exigentes.

Una solución para cada aplicación: con tres gamas y diferentes configuraciones, Stübbe ofrece la posibilidad de encontrar la bomba adecuada para cada proceso, teniendo en cuenta las características del medio y las condiciones de trabajo.

ASV STÜBBE ESPAÑA, S.L.U.

Tel.: +34-910747499

www.stuebbe.com/es

Contactar ➔

Sistemas de videomonitorización

PARA LÍNEAS DE PRODUCCIÓN INDUSTRIALES

Weber ha desarrollado VideoAssist, una serie de cámaras que se instalan de forma fija y segura en las máquinas a lo largo de toda la línea de producción.

Las cámaras graban continuamente el proceso de producción y lo transmiten a modo de streaming de vídeo. Si se produce un problema, la secuencia de vídeo se guarda desde un minuto antes del suceso hasta treinta segundos después del mismo.

Esta secuencia se transfiere al Portal Weber, se asigna automáticamente al fallo documentado en la línea de tiempo del FactoryCockpit y se muestra en forma de marcador de vídeo.

De este modo, el cliente puede consultar la secuencia de vídeo correspondiente como parte del análisis del error y analizar la causa del mismo con total precisión.

Ventajas:

- La grabación de vídeo también puede iniciarse manualmente.
- En caso necesario, se pueden anonimizar las personas grabadas.
- Posibilidad de instalación de hasta doce cámaras sincronizadas.
- Rápida localización de averías en la máquina y fácil intercambio de información con el servicio técnico de Weber.
- Seguridad integral de datos: los datos están protegidos por un cortafuegos de hardware y se transfieren al portal Weber exclusivamente de forma encriptada.



WEBER FOOD TECHNOLOGY IBÉRICA, S.L.

Tel.: +34-937306660

www.weberweb.com/es

Contactar ➔

Enfriadoras industriales para emulsiones y aceites de proceso

INDICADAS PARA MAQUINARIA HERRAMIENTA, GRUPOS HIDRÁULICOS Y TRANSMISIONES MECÁNICAS

Estas enfriadoras están específicamente diseñadas para el control térmico de emulsiones y aceites utilizados en procesos industriales. Se emplean en máquinas herramienta, grupos hidráulicos, transmisiones mecánicas, sistemas hidrostáticos y aplicaciones similares.

Los equipos trabajan con temperaturas de enfriamiento comprendidas entre 15 y 30 °C y disponen de condensadores sobredimensionados para operar con temperaturas ambientales elevadas. Incorporan evaporadores de acero inoxidable y pueden equipar compresores de pistón o scroll.



Están concebidas para funcionamiento continuo durante todo el año y cuentan con diferentes variantes de configuración para ajustarse a los requisitos de cada instalación. Su especialización en fluidos industriales constituye el principal elemento diferenciador de la gama.

RPS INGENIERÍA DE PROCESOS, S.L.

Tel.: +34-935661629

www.rps-ing.com

Contactar

Lavadoras de palots

DESTINADAS A LAVAR CARROS, BOMBOS Y CONTENEDORES

Las lavadoras de contenedores DINOX han sido desarrolladas para el lavado automático de contenedores y depósitos utilizados en procesos industriales y alimentarios.

Estas soluciones forman parte de la gama de armarios de lavado DINOX y están destinadas a procesos de limpieza e higiene industrial adaptados a diferentes tipos de contenedores y necesidades de producción.

Las gamas permiten incorporar diferentes configuraciones y programas de lavado según el tipo de residuo y el nivel de higienización requerido.

Características principales

- Armarios automáticos para lavado de contenedores.
- Diseñados para aplicaciones industriales y alimentarias.
- Lavado automático de contenedores y depósitos.
- Configuraciones adaptadas a diferentes necesidades de producción.



- Programas de lavado específicos según aplicación.
- Construcción íntegra en acero inoxidable.
- Sistemas diseñados para facilitar limpieza y mantenimiento.
- Compatibilidad con diferentes configuraciones de instalación.
- Integración dentro de líneas y procesos industriales.

Programas de lavado

Las lavadoras de contenedores DINOX permiten adaptar los procesos de lavado según el tipo de residuo y las necesidades específicas de higienización de cada instalación.

Sistemas automáticos

Las soluciones pueden incorporar sistemas automáticos de elevación y sincronización con puertas automáticas para facilitar las operaciones de carga y descarga de los elementos a lavar.

Elementos opcionales

Las lavadoras de contenedores DINOX permiten incorporar diferentes configuraciones opcionales:

- Bombas dosificadoras de producto químico.
- Filtros separadores de residuos sólidos.
- Configuraciones específicas según tipo de contenedor y aplicación.

Las lavadoras de contenedores DINOX ofrecen una solución destinada a procesos industriales que requieren lavado automático e higienización de contenedores y depósitos.

DINOX, S.L.

Tel.: +34-972594077

www.dinox.es

Contactar



Bomba de pistones axiales

DESTINADAS A ACCIONAMIENTOS HIDROSTÁTICOS DE PRESIÓN MEDIA CON BOMBAS DE ALIMENTACIÓN INTEGRADAS Y DIFERENTES OPCIONES DE REGULACIÓN

Las A10VG serie 10 son bombas de pistones axiales de cilindradas variables y platos oscilantes para circuitos hidráulicos cerrados. Incorporan bombas de alimentación integradas para el suministro de aceites de alimentación y pilotaje.

Los sentidos de los caudales cambian cuando los platos oscilantes atraviesan las posiciones neutras.

Las gamas comprenden los tamaños nominales 18, 28, 45 y 63, con cilindradas máximas de 18, 28, 46 y 63 cm³/rev, respectivamente.

Las presiones nominales alcanzan 300 bar y las presiones máximas llegan a 350 bar.

Según los tamaños, los caudales a velocidades nominales y cilindradas máximas llegan hasta 189 l/min, mientras que las potencias alcanzan 94,5 kW. Las velocidades nominales máximas se sitúan entre 3.000 y 4.000 rpm.

Las bombas disponen de válvulas limitadoras de presión de alta presión con funciones integradas de alimentación y de válvulas limitadoras de presión de los circuitos de alimentación.

Como opción, pueden incorporar cortes de presión.

Las documentaciones contemplan una amplia variedad de dispositivos de regulación. Entre ellos figuran controles hidráulicos proporcionales relacionados con las presiones piloto, servocontroles mecánicos, controles automáticos relacionados con las velocidades, controles hidráulicos directos y controles eléctricos proporcionales, de dos puntos y de presión.

También están disponibles limitadores mecánicos de carrera y válvulas de lavado.

Las configuraciones pueden incorporar accionamientos pasantes y combinar dos bombas A10VG para disponer de circuitos independientes.

Las bombas de alimentación pueden integrarse en las unidades o sustituirse por alimentaciones externas de presión.

Los diseños incluyen diferentes opciones de conexiones, ejes y bridas de montaje.

Las bombas están diseñadas para trabajar con aceites minerales HLP según DIN 51524.

TRI SEHICO, S.L. - BOMBAS HIDRÁULICAS TRISEHICO

Tel.: +34-976189991

www.trisehico.com

Contactar ➔

Robots despaletizadores inteligentes

PARA EL ETIQUETADO DE JAMONES FRESCOS

Sistema robotizado diseñado para automatizar el despaletizado de cajas mediante visión artificial 3D e inteligencia artificial, adaptándose automáticamente a diferentes formatos y configuraciones de palés.

Principales características:

- Hasta 240 cajas/hora. Identificación automática de cajas mediante visión artificial 3D e IA.
- Cálculo automático del mejor punto de agarre.
- Adaptación a diferentes formatos y configuraciones de palés.
- Herramienta configurable mediante ventosas o pinzas.
- Integración con el sistema informático de la empresa.
- Comunicación con PLC, ERP y otros equipos de planta.



TIMPOLOT

Tel.: +34-687725970

www.timpolot.com

Contactar ➔

Caudalímetros magnéticos

MEJORAN LA FIABILIDAD, INCREMENTAN EL TIEMPO DE ACTIVIDAD Y FACILITAN LA RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Emerson anuncia la cartera de caudalímetros magnéticos Rosemount serie 9000 que se lanza con el transmisor de caudal magnético Rosemount 9732 y el sensor de caudal magnético Rosemount 9205. Sus funciones ayudan a los usuarios a mejorar la medición del caudal, simplificar la resolución de problemas y mantener el funcionamiento fiable de los procesos críticos en industrias como la química, el petróleo y el gas, los metales y la minería, la comida y las bebidas, la pulpa y el papel, la energía, el agua y las aguas residuales, la refinación, la electrónica y los semiconductores, y las ciencias de la vida.



Entre las características se incluyen las siguientes:

- diagnóstico avanzado;
- verificación Smart del medidor incorporada;
- diseño mejorado del sensor;
- una fuente de alimentación universal y salidas configurables.

Los diagnósticos avanzados permiten tomar decisiones más inteligentes y reducen el tiempo de inactividad al facilitar el mantenimiento proactivo y la resolución de problemas más rápida. Los diagnósticos incluyen la detección de electrodos recubiertos, la detección sintonizable de tubería vacía, el diagnóstico inteligente de fluidos y cinco registros estándares (totalizador, registro de auditoría, alertas, seguridad y Smart Meter Verification, el software de diagnóstico patentado de Emerson). Juntos ayudan a los usuarios a identificar la acumulación de revestimiento, el ruido eléctrico, las condiciones de la tubería vacía y otros problemas, con el fin de reducir las lecturas falsas y mejorar la fiabilidad del proceso.

El Smart Meter Verification incorporado mejora la confianza del usuario al verificar el estado del medidor y el desempeño de la medición, todo ello sin retirar el sensor del servicio. La verificación integrada estándar proporciona diagnósticos de aprobado/reprobado, que incluyen controles del estado del sensor, mientras que la opción de verificación avanzada agrega datos detallados del estado de los electrodos y las bobinas, con registro histórico.

EMERSON PROCESS MANAGEMENT, S.L.

Tel.: +34-913586000

www.emerson.com/es-es

Contactar ➔

Sistema de control distribuido

INCORPORA IA PARA OPTIMIZAR LA REFRIGERACIÓN INDUSTRIAL

Rockwell Automation amplía las capacidades de su sistema de control distribuido (DCS) PlantPAx con una aplicación autónoma basada en inteligencia artificial destinada a optimizar el funcionamiento de los sistemas de refrigeración industrial.

La solución, denominada 'Coeficiente de rendimiento en tiempo real' (RtCOP), ha sido desarrollada por Actemium, miembro de PartnerNetwork de Rockwell Automation.



RtCOP funciona como un operador virtual que analiza continuamente las capacidades de los equipos, su eficiencia y las condiciones ambientales en tiempo real. A partir de estos datos, determina y aplica las combinaciones más eficientes de compresores, condensadores y evaporadores.

La aplicación aprovecha el acceso a datos en tiempo real, la capacidad de procesamiento y la transparencia del sistema PlantPAx para realizar una optimización continua y autónoma. La solución puede adaptar el funcionamiento de los equipos a las condiciones existentes sin depender de ajustes manuales realizados por los operadores.

Entre las capacidades de RtCOP se encuentra la clasificación continua de los equipos en función de su consumo energético. Esta información permite identificar las configuraciones de funcionamiento más eficientes y ajustar el sistema para reducir el consumo y la carga de los equipos.

La optimización autónoma puede ayudar a los productores alimentarios a ahorrar energía, reducir costes y aliviar la carga de trabajo de su personal.

La solución también incorpora paneles de indicadores clave de rendimiento (KPI), que proporcionan visibilidad sobre el comportamiento de las instalaciones y permiten comparar la eficiencia de los sistemas entre diferentes plantas.

Como referencia de su funcionamiento, Actemium ha implantado RtCOP en un fabricante de patatas fritas congeladas, donde la solución ha contribuido a mejorar la eficiencia energética de los sistemas de refrigeración un 17%, con un ahorro anual estimado de 130.000 dólares por planta.

ROCKWELL AUTOMATION, S.A.

Tel.: +34-932959000

www.rockwellautomation.com

Contactar ➔

Lavado y secado de envases, botes y latas

SOLUCIONES DE LAVADO PARA DIFERENTES TIPOS DE ENVASES ANTES DEL ETIQUETAJE



Túneles de lavado y secado destinados a producciones medianas y grandes.

Presentan diferentes fases de lavado para una limpieza completa, según necesidades específicas de higiene de cada producto. Disponible en diferentes sistemas de calentamiento de agua.

Son soluciones adecuadas a cualquier producto a salida del autoclave, con 1 ó 2 líneas de lavado.

- Zona de soplado para una primera eliminación de agua de lavado.
- Módulos adicionales de secado para un resultado completamente seco.
- Cintas transportadoras de entrada y salida.
- Econosystem: sistema de ahorro de agua de aclarado.
- Compuertas de fácil accesibilidad para mantenimiento y limpieza de la máquina.
- Construcción íntegra en acero inoxidable AISI-304 (o AISI-316).

DINOX, S.L.

Tel.: +34-972594077

www.dinox.es

Contatar

Detector de fugas y aire residual

DISEÑO ESPECÍFICAMENTE PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

Permiten detectar fugas y comprobar los niveles de aire residual en envases flexibles sin necesidad de destruir el producto. Facilitan el control de calidad de los envases alimentarios mediante la verificación de su estanqueidad y el control del nivel de vacío, contribuyendo a garantizar la calidad y seguridad de los productos envasados.

Aplicación

- Detectan fugas en envases flexibles.
- Comprueban los niveles de aire residual en envases herméticos.
- Verifican la estanqueidad de los envases.
- Intervienen en procesos de control de calidad en la industria alimentaria.
- Permiten realizar ensayos sin destrucción del envase.

Características

- Detectan pérdidas de vacío en los envases.
- Identifican posibles fugas que puedan comprometer la integridad del producto.
- Incorporan medidores de presión para el control del vacío.
- Permiten medir y supervisar el nivel de vacío de los envases.
- Facilitan el ajuste y control de las condiciones de ensayo.
- Permiten cuantificar los niveles de aire residual presentes en el interior del envase.

Construcción

- Incorporan una cámara de vacío diseñada para el ensayo de envases flexibles.
- Integran sistemas de medición de presión.

- Incorporan equipamiento para el control y evaluación del vacío.
- Están diseñadas para aplicaciones de control de calidad en la industria alimentaria.



Funcionalidad

- Detección de fugas.
- Detectan alteraciones en el nivel de vacío del envase.
- Permiten identificar fugas de forma rápida y eficaz.
- Facilitan la verificación de la integridad del envase.
- Evaluación de aire residual
- Permiten medir los niveles de aire residual presentes en el envase.
- Facilitan la comprobación de la estanqueidad de los envases herméticos.
- Permiten realizar ensayos sin dañar ni destruir el producto.

Control del vacío

- Supervisan el nivel de vacío durante el ensayo.
- Facilitan el ajuste de las condiciones de prueba.
- Permiten obtener resultados precisos y repetibles.

AUTOMATISMOS TEINCO, S.L.

Tel.: +34-696994842

www.teinco.es

Contatar

Analizadores de redes en panel

DAN LA POSIBILIDAD DE MONITORIZAR Y REGISTRAR EN TIEMPO REAL MÁS DE 250 VARIABLES ELÉCTRICAS

Circuitor presenta el CVM-B50, un analizador de red de un solo canal, con memoria integrada y formato para instalación en panel. El equipo permite monitorizar y registrar en tiempo real más de 250 variables eléctricas, lo que facilita el análisis de los consumos energéticos y la detección de anomalías en la instalación. Entre los parámetros registrados se incluyen tensión, corriente, frecuencia, factor de potencia y armónicos de tensión y corriente hasta el orden 31, aportando información detallada para el diagnóstico de la calidad de la energía. Además, el CVM-B50 permite identificar incidencias como sobretensiones o subtensiones, que quedan almacenadas con fecha y hora para su posterior análisis.

El CVM-B50 incorpora el sistema 'autowiring', una funcionalidad permite resolver errores comunes durante la instalación, como la modificación remota del sentido de la corriente de los transformadores de medida o la correspondencia de fases de tensión. Mediante la aplicación MyConfig o el servidor web, se puede ajustar el cableado con un solo clic.



Este analizador de red tiene memoria integrada y un 'webserver', que permite registrar y almacenar datos, y descargarlos de forma remota, hasta un máximo de 40 días.

Gracias a su configuración inalámbrica mediante Wi-Fi, genera un punto de acceso que permite a los instaladores configurarlo directamente desde cualquier navegador web o a través de la app MyConfig en los dispositivos inteligentes. También permite descargar registros en formato.csv y supervisar la instalación desde cualquier dispositivo móvil o PC.

CIRCUTOR, S.A.U.

Tel.: +34-937452900

www.circuitor.com

Contactar ➔

Tecnologías criogénicas

COMPRESORES, CABEZALES FRÍOS, BOMBAS DE VACÍO Y SISTEMAS INTEGRADOS EN UNA ÚNICA GAMA

Edwards ha ampliado su oferta de tecnologías criogénicas con una cartera de productos disponible a escala global. La gama reúne soluciones de refrigeración criogénica y vacío para proporcionar a los usuarios una oferta integrada, desde componentes individuales hasta sistemas completos configurados según los requisitos de cada aplicación.

Esta cartera está diseñada para aplicaciones que requieren temperaturas bajas y estables y un control preciso del entorno. Entre sus ámbitos de aplicación se encuentran la investigación científica, la exploración espacial y los procesos de recubrimiento industrial, con soluciones para aceleradores de partículas, imanes superconductores, investigación en física de bajas temperaturas, ensayos de satélites, cámaras de simulación espacial y procesos de recubrimiento de película delgada utilizados en óptica y otras tecnologías avanzadas de fabricación.

Las aplicaciones criogénicas requieren precisión, fiabilidad y la capacidad de integrar múltiples tecnologías de forma fluida. Con esta cartera criogénica se puede ayudar a los clientes en cada etapa de su proyecto, tanto si necesitan un componente independiente como una solución criogénica totalmente integrada.



La gama incluye los compresores criogénicos de helio ECC, diseñados para suministrar el gas helio de alta pureza necesario para accionar sistemas de refrigeración y vacío criogénicos y mantener temperaturas bajas estables.

También incorpora los cabezales fríos criogénicos ECH, basados en tecnología Gifford-McMahon para generar y mantener bajas temperaturas con un nivel reducido de vibraciones, una característica orientada a aplicaciones sensibles.

Las bombas de vacío criogénicas ECP están diseñadas para crear entornos de alto vacío de hasta aproximadamente 10 mbar. Su funcionamiento adaptable permite responder a diferentes condiciones de proceso, mientras que su diseño modular facilita las tareas de mantenimiento y disponibilidad de los equipos.

ATLAS COPCO VACUUM

Tel.: +34-916532185

www.atlascopco.com

Contactar ➔

Vigilantes de paneles de control

SUPERVISAN EL NÚCLEO DE UNA INSTALACIÓN EN TIEMPO REAL

El Helmholtz Cabinet Guard supervisa de forma continua las condiciones existentes en el interior del armario eléctrico o panel de control, como la temperatura, la humedad, la presión del aire, las vibraciones y el estado de la puerta del armario (accesos no autorizados).

Mediante la monitorización de estos parámetros ambientales, detecta posibles incidencias en una fase temprana, genera alarmas y contribuye a prevenir averías y daños en la instalación. De este modo, ayuda a preservar la integridad del sistema y a garantizar la continuidad y la eficiencia operativa.

La monitorización del estado de los equipos se ha convertido en una herramienta clave para maximizar la disponibilidad de las instalaciones y optimizar los costes de mantenimiento. Sin embargo, mientras que la supervisión suele centrarse en sensores y actuadores de campo, el panel de control —el verdadero corazón del sistema— suele quedar en un segundo plano.

El interior del armario también está expuesto a factores que pueden comprometer la fiabilidad de la instalación, como la temperatura, la humedad, la presión atmosférica, las vibraciones o los impactos. Todos ellos pueden acelerar el envejecimiento de los componentes y provocar averías inesperadas.

Con Cabinet Guard, todos estos parámetros se supervisan de forma continua, permitiendo detectar anomalías de forma temprana, analizar el estado del armario y generar alarmas, todo ello de manera totalmente independiente del PLC.

La configuración se realiza de forma rápida e intuitiva a través de una interfaz web integrada. Además, los datos registrados pueden transmitirse fácilmente a sistemas de nivel superior, como SCADA, MES, ordenadores industriales o plataformas en la nube, mediante los protocolos MQTT y Modbus TCP.

Para el análisis a largo plazo, el Cabinet Guard permite almacenar todas las mediciones en una tarjeta SD.



AN CONSULT ESPAÑA, S.L.

Tel.: +34-916130031

www.anconsult.com

Contactar

EMPRESAS



VEOLIA IMPULSA LA MICROELECTRÓNICA CON 343 MILLONES DE EUROS EN NUEVOS CONTRATOS DE SOLUCIONES PARA EL AGUA

Veolia anuncia un fuerte impulso en sus actividades de tecnología hídrica en el mercado de la microelectrónica, con 343 millones de euros en pedidos desde principios de año. Este desempeño subraya el sólido posicionamiento de Veolia en una de las industrias de mayor crecimiento y más exigentes del mundo, donde la seguridad hídrica se está convirtiendo en un factor clave para la escala, la resiliencia y la rapidez.

Entre los logros más destacados, Veolia ha conseguido dos importantes contratos con un fabricante líder de semiconductores, valorados en un total de 243 millones de euros: el primero producirá agua ultrapura para una nueva planta de fabricación en Singapur, mientras que el segundo proporcionará un sistema avanzado de recuperación de aguas residuales y un tratamiento de vertido cero de líquidos en un complejo de fabricación en Estados Unidos.

Estos contratos ilustran la capacidad de Veolia para cubrir el ciclo completo del agua para sus clientes de microelectrónica, desde la producción de agua ultrapura crítica hasta el tratamiento avanzado de aguas residuales y su reutilización. Asimismo, reflejan la relevancia de las tecnologías hídricas como motor clave de crecimiento en el marco del plan estratégico GreenUp de Veolia, donde la microelectrónica se identifica como un mercado prioritario.

Al combinar tecnologías propias y experiencia global, Veolia ayuda a los fabricantes de semiconductores a garantizar la continuidad de la producción, mejorar la eficiencia de los recursos y cumplir con los requisitos ambientales cada vez más exigentes. A medida que la fabricación de semiconductores continúa diversificándose y relocalizándose a nivel mundial, las capacidades integrales de Veolia la posicionan como el socio ideal para la construcción de infraestructuras industriales resilientes y sostenibles.

Anne Le Guennec, directora ejecutiva de las actividades de tecnología del agua de Veolia, ha declarado: "La industria de la microelectrónica es fundamental para el progreso tecnológico global, y el agua es esencial para su futuro. Estos contratos demuestran la confianza de nuestros clientes en nuestra capacidad para ofrecer soluciones integrales e innovadoras que les permitan crecer de forma responsable. Esto es precisamente lo que representa GreenUp: posicionar las tecnologías del agua como motor del rendimiento operativo y de un crecimiento rentable y sostenible".

EMPRESAS

UTILCELL INICIA EL TRASLADO A NUEVAS INSTALACIONES QUE DUPLICARÁN SU CAPACIDAD OPERATIVA



Utilcell, empresa especializada en el diseño y fabricación de células de carga, accesorios de montaje y electrónica de pesaje, anuncia el traslado de sus instalaciones corporativas y productivas a una nueva planta ubicada en el área Metropolitana de Barcelona, un paso estratégico que permitirá a la compañía afrontar con mayores garantías su crecimiento y evolución futura.

Con más de 45 años de experiencia y presencia internacional en más de 90 países, Utilcell continúa reforzando su apuesta por la innovación, la digitalización industrial y la mejora continua de sus procesos y servicios.

Las nuevas instalaciones, situadas en Barberá del Vallés (a tan solo 20 kilómetros del centro de Barcelona), cuentan con una superficie útil de 12.500 m² dentro de un recinto privado con aparcamiento y espacios modernos, diseñados para optimizar tanto la actividad industrial como el entorno de trabajo de los equipos.

Este traslado responde a la necesidad de seguir creciendo en un entorno más adaptado a las necesidades actuales de la compañía, incorporando unas instalaciones más amplias, eficientes y preparadas para afrontar los retos tecnológicos e industriales de los próximos años. Actualmente, los departamentos de mecanizado, I+D y el laboratorio metrológico ya se encuentran trabajando en la nueva sede, iniciando así una transición progresiva que continuará desarrollándose a lo largo de 2026.

Las nuevas instalaciones permitirán ampliar significativamente la capacidad productiva de la compañía, especialmente en las áreas de mecanizados, producción y electrónica, así como aumentar el stock de producto acabado para ofrecer una mayor disponibilidad y flexibilidad a clientes y distribuidores de todo el mundo.



EAGLERISE COMERCIALIZARÁ LED DRIVERS OSRAM

El sector de la iluminación continúa creciendo a pasos agigantados y un nuevo hito es el acuerdo que han consolidado Eaglerise y OSRAM, una compañía global especializada en tecnologías avanzadas de iluminación bajo el programa oficial de licencias de la marca OSRAM. Esta alianza marca el inicio de una profunda cooperación estratégica entre ambas compañías en el sector de LED drivers para iluminación general. Eaglerise asumirá la comercialización de LED drivers bajo la marca OSRAM en las regiones de APAC (Asia-Pacífico), EMEA (Europa, Oriente Medio y África) y LATAM (Latinoamérica).

Gracias a esta colaboración con OSRAM, Eaglerise refuerza su división de iluminación, impulsando el sector hacia una mayor eficiencia energética, una digitalización más inteligente y un desarrollo más estandarizado, ofreciendo una combinación idónea de capacidad técnica, catálogo de productos y compromiso para representar los valores de la marca OSRAM.

Para el éxito de este despliegue, que respalda la capacidad de producción a gran escala y la red global de servicio en fuentes de alimentación y drivers de Eaglerise, Electrónica OLFER se posiciona como una de las principales empresas proveedoras de estos LED drivers, garantizando la distribución, el suministro y el soporte especializado en el mercado.

INNOVACIÓN Y LEGADO INDUSTRIAL

La reputación global de OSRAM se une a la sólida capacidad tecnológica de Eaglerise, uno de los mayores fabricantes de LED drivers de China. Se trata de una alianza que permite a OSRAM mantener su marca líder, confiando en un socio con un largo historial de cooperación previa, alta capacidad de producción a gran escala y un estricto compromiso con la calidad.



EFICIENCIA Y LA TECNOLOGÍA INTELIGENTE

Gracias a su red de servicio global, Eaglerise trabajará junto a OSRAM para guiar a la industria hacia la digitalización y estandarización. Para lograrlo, la compañía mantendrá un plan de acción enfocado en:

- Inversión avanzada: Expansión de capacidades de fabricación inteligente para ofrecer mayor agilidad.
- Calidad global: Adopción total de los estándares globales y la filosofía de servicio Premium de OSRAM.
- Estrategia 'Tecnología + Marca': Incremento de la inversión en I+D para fusionar la imagen Premium de OSRAM con el robusto legado industrial de Eaglerise.

EMPRESAS

WEG ADAPTA SU OFERTA A LA NUEVA CLASIFICACIÓN DE EFICIENCIA IE5

La norma actualizada IEC 60034-30-1:2025 incorpora el IE5 como una clasificación definida de eficiencia de los motores, proporcionando a fabricantes, ingenieros y usuarios finales un punto de referencia más claro para especificar soluciones de alta eficiencia. El cambio adquiere especial relevancia en instalaciones industriales donde bombas, ventiladores, compresores y cintas transportadoras funcionan de manera continua, ya que pequeñas mejoras en eficiencia pueden traducirse en reducciones significativas del consumo energético y del coste total de propiedad.

WEG cuenta con una gama de motores capaz de cumplir o superar los niveles de eficiencia IE5 y ofrece asistencia técnica para evaluar la compatibilidad con las instalaciones existentes, el potencial de ahorro y la amortización de las inversiones.

La revisión de la IEC 60034-30-1 establece un marco común para clasificar la eficiencia de los motores en los mercados internacionales. La norma incorpora tablas de eficiencia actualizadas y proporciona orientaciones más claras sobre los requisitos aplicables entre las distintas potencias nominales, facilitando la comparación entre tecnologías y simplificando los procesos de especificación, adquisición y diseño.

“A medida que la demanda energética industrial sigue creciendo, la norma IE5 actualizada ofrece una orientación más clara para el futuro desarrollo de los motores”, afirmó Marcio Yoshikazu Ematsu, director de marketing para Europa de WEG. “Al combinar unos criterios de referencia de eficiencia mejorados con orientaciones prácticas sobre su implementación, la norma IEC 60034-30-1 ayuda al sector a reducir el consumo energético sin renunciar al rendimiento, la fiabilidad y la flexibilidad operativa”.



Entre las soluciones disponibles se encuentra la gama de motores de inducción W22 de WEG. El modelo W22 Prime ofrece niveles de eficiencia IE4 e IE5 y mantiene el arranque directo en línea (DOL) y la compatibilidad con tamaños de bastidor estándar, facilitando su incorporación en instalaciones existentes.

Por su parte, las gamas W23 Sync+ y W23 Sync+ ULTRA utilizan tecnología síncrona de reluctancia con imanes permanentes para aumentar la eficiencia y la densidad de potencia. Estas soluciones están orientadas a aplicaciones de servicio continuo, como bombas, ventiladores y compresores.

El impacto de la clasificación IE5 está especialmente relacionado con el funcionamiento prolongado de los motores. En comparación con los motores IE3, las tecnologías IE4 pueden reducir las pérdidas de energía aproximadamente entre un 15 y un 20%, mientras que las tecnologías IE5 pueden alcanzar reducciones del 30 al 40%, dependiendo de la aplicación.

No obstante, WEG señala que la clase de eficiencia más elevada no tiene por qué ser siempre la opción adecuada. Para seleccionar el motor deben considerarse factores como el ciclo de trabajo, los requisitos de arranque, las limitaciones de instalación y la integración con el resto del sistema.

MABECONTA PARTICIPA EN LA PRÓXIMA EDICIÓN DE LA FERIA MEORGA 2026

Mabeconta, empresa española especializada en instrumentación para procesos industriales, participará en la próxima edición de MEORGA 2026, la feria especializada en instrumentación y control (I&C) que se celebrará el próximo 18 de noviembre en firaReus Esdeveniments, en Reus (Tarragona). Como parte de su participación en el encuentro, la compañía contará con una intervención dentro del programa de conferencias dedicada al densímetro DIMF, en la que se abordarán sus principales características, aplicaciones y posibilidades para la medición y el control de procesos industriales. La ponencia permitirá a los asistentes conocer cómo una medición precisa de la densidad puede contribuir al control de la producción, la calidad y la eficiencia operativa.



El densímetro DIMF, protagonista de la ponencia de la compañía ‘La medición de densidad desempeña un papel fundamental en numerosos procesos industriales, proporcionando información de gran valor para el seguimiento y control de productos, materias primas y fluidos’. Durante su intervención en MEORGA 2026, Christian Langenberger, director de Mabeconta, presentará el densímetro DIMF y profundizará en sus principales características y

aplicaciones, mostrando cómo este tipo de instrumentación puede contribuir a optimizar el control de procesos y facilitar la obtención de mediciones fiables y precisas. La charla se enmarca dentro del programa técnico de MEORGA, que reunirá a especialistas y profesionales de la industria para compartir conocimientos y conocer las últimas novedades en los ámbitos de la medición, el control, la regulación y la automatización.

CASO DE ÉXITO

UNA PLANTA ESPAÑOLA DE BIOGÁS IMPULSA LA PASTEURIZACIÓN DEL DIGESTATO

Una planta española de digestión anaeróbica (AD) se ha convertido en la primera del país en utilizar el Sistema de Pasteurización de Digestato (DPS) de HRS Heat Exchangers.

La construcción de esta importante planta de AD, situada en el sur del país, comenzó en 2025, bajo la supervisión de un destacado contratista EPC. Ahora, plenamente operativa, la planta generará 58 GWh de biometano que se inyectarán directamente en la red de gas, proporcionando energía suficiente para 11.000 hogares.

Dado que la planta utiliza una mezcla de residuos agrícolas y ganaderos, entre ellos suero de leche, orujo de oliva, estiércol de aves y purín de cerdo, el digestato obtenido por el proceso de digestión anaeróbica debe pasteurizarse para cumplir con la normativa europea sobre subproductos animales — Reglamento (CE) n.º 1069/2009 — antes de poder utilizarse como un valioso fertilizante agrícola.

El uso de este digestato es un elemento clave para cumplir las aspiraciones de España de crear proyectos de economía circular que impulsen activamente la sostenibilidad de las zonas rurales. En este caso, el proyecto no solo ayuda a los agricultores locales a gestionar sus residuos orgánicos, sino que también proporciona una alternativa baja en carbono a los fertilizantes sintéticos.

Tras estudiar las diferentes opciones, el cliente seleccionó el Sistema de Pasteurización de Digestato (DPS) de HRS con capacidad para pasteurizar 200 toneladas de digestato al día. El HRS DPS ya se ha instalado con éxito en plantas de biogás de todo el mundo, evitando la propagación de posibles patógenos y cumpliendo los requisitos legales y de calidad locales.

El DPS estándar de tres depósitos proporciona una pasteurización continua, con un depósito en proceso de pasteurización, mientras otro se está llenando y un tercero se está vaciando. El pasteurizador de HRS emplea un intercambiador de calor de doble tubo corrugado para calentar el digestato hasta 75°C (por encima de la temperatura de pasteurización requerida). Esto permite adaptarse a variaciones en la consistencia del lodo y en su temperatura de entrada, garantizando que el digestato siempre se pasteurice correctamente. Los depósitos también pueden utilizarse de forma individual, por ejemplo, para facilitar las tareas de mantenimiento rutinario.

En este caso, el HRS DPS recupera hasta el 50% de la energía térmica total, ya que el calor del digestato pasteurizado caliente se transfiere al digestato frío entrante, lo que supone un ahorro de 1,75 millones de kWh de energía tér-

mica (o 375 toneladas de emisiones de CO₂ al año). HRS suministró al cliente una solución integral llave en mano que incluía intercambiadores de calor, bombas de desplazamiento positivo y depósitos de retención, junto con instrumentación, válvulas, tuberías y sistema de control.

Antonio Guillermo Jara Ponce, director Global de Ventas para Europa de HRS Heat Exchangers, comenta: “El cliente eligió el Sistema de Pasteurización de Digestato de HRS, tras evaluar el rendimiento de otros sistemas ya instalados en plantas de digestión anaeróbica de todo el mundo, así como el ahorro energético derivado de la recuperación de energía que ofrece el DPS, en comparación con otras opciones de pasteurización.

“En 2024 España contaba con 12 instalaciones de biometano, cifra que aumentó a 25 en 2025 y que alcanzará las 46 instalaciones operativas a finales de 2026. La trayectoria de desarrollo sigue duplicándose cada año, con hasta 90 proyectos previstos para entrar en funcionamiento en 2027. Esto representa una capacidad significativa de producción de biogás y tratamiento de residuos, por lo que es importante elegir las soluciones más eficientes, no solo para el propio proceso de digestión anaeróbica, sino también para la gestión y pasteurización del digestato.”



CASO DE ÉXITO

MARKEM-IMAJE CELEBRA 20 AÑOS DE COLABORACIÓN CON AMICA CHIPS, UN REFERENTE ITALIANO EN EL SECTOR DE LOS SNACKS

Amica Chips nació para reflejar los vínculos de amistad y los recuerdos que nos hacen sonreír: la felicidad, el tiempo compartido y el placer de la buena compañía. Es ese espíritu festivo el que las patatas fritas despiertan en todos nosotros con cada crujido. Esas mismas emociones siguen inspirando a la empresa día tras día. Para su fundador y su equipo, las patatas fritas son como los amigos: nunca se tienen suficientes.

Oscar Moratti, director general de Amica Chips, comenta: “Mi padre fundó Amica Chips en 1990. A lo largo de los años, siempre hemos apostado por la innovación y hoy contamos con un almacén totalmente automatizado con capacidad para más de 10.000 palés”.

Para Markem-Imaje, prestar servicio a una empresa como Amica Chips no es solo una colaboración comercial; es una responsabilidad estratégica y un gran motivo de orgullo. Durante más de veinte años, Markem-Imaje ha formado parte de la trayectoria de Amica Chips, con más de cien impresoras instaladas. Además, gracias al software CoLOS®, el proceso de marcado actual está totalmente automatizado y es impecable.

“Hoy en día no tenemos retiradas de producto debidas a errores humanos”, afirma Paolo Rizzardi, director de producción de Amica Chips. “Una retirada de producto siempre deja una mala impresión en el cliente”.

Markem-Imaje es el proveedor de confianza de Amica Chips, no solo por la eficiencia de sus equipos de codificación y soluciones de software, sino también por el apoyo recibido durante las instalaciones y su excelente servicio posventa. El gigante italiano de los snacks tiene numerosos proyectos en fase de definición, todos ellos con un denominador común: Markem-Imaje.

Massimiliano Scomparin, Account Manager de Markem-Imaje, destaca las excelentes relaciones personales como un factor clave para el éxito: “La colaboración con Amica Chips es un camino basado en la confianza, la presencia constante y el crecimiento mutuo. No se trata simplemente de instalar sistemas de codificación y trazabilidad; se trata de comprender las necesidades de una empresa que ha evolucionado, se ha expandido y ha afrontado nuevos desafíos y mercados a lo largo del tiempo”.

Con el paso de los años, esto se ha traducido en una evolución que abarca desde la primera impresora de transferencia térmica (TTO) y las unidades de impresión y aplicación de etiquetas ('print and apply') hasta la actual plataforma CoLOS y las impresoras de inyección de tinta de caracteres grandes (como la serie 5800 con tecnología Touch Dry), así como los modelos más recientes de impresoras TTO y de inyección de tinta continua.

Guido Torriglia, director comercial de Markem-Imaje Italia, concluye: “Nuestro objetivo es contribuir al éxito de nuestros clientes ofreciendo soluciones que protejan su marca, optimi-



cen los procesos, respalden sus objetivos de sostenibilidad y generen valor a largo plazo”.

Esta colaboración continua y duradera demuestra una vez más que las soluciones integrales de Markem-Imaje convierten las tareas de codificación en un proceso sencillo para clientes de todo el mundo.

CASO DE ÉXITO

DESDE VIDRIO LÍQUIDO HASTA CALIDAD CONSTANTE: CONFORMADO ESTABLE DE VIDRIO CON VACÍO CONTROLADO CON PRECISIÓN

Cuando una gota incandescente de vidrio entra en el molde en Glaswerk Neuenhagen, comienza un proceso breve y altamente dinámico. Este es el momento que decide si la precisión dimensional, la distribución del grosor de la pared y la calidad superficial cumplen con los requisitos industriales. El material debe ser moldeado y estabilizado con precisión en pocos segundos. Un nivel de vacío precisamente ajustado apoya e influye activamente en el proceso de conformado.

El recinto pertenece al grupo Ardagh, de actividad internacional, un proveedor líder mundial de soluciones de envasado con un claro enfoque en la fabricación de vidrio en envases. Los requisitos de seguridad en los procesos y repetibilidad en el proceso de conformado son por ello elevados.

El proceso de conformado se caracteriza por geometrías cambiantes, diferentes requisitos del producto y variaciones en las limitaciones térmicas y temporales. El vacío no es solo una variable de suministro, sino un parámetro de control relevante para el proceso. Su nivel debe ajustarse con precisión a las condiciones respectivas.

Por ello, la alimentación de vacío se dimensionó junto con Busch Vacuum Solutions según los requisitos específicos del conformado de vidrio.

CONDICIONES DE VACÍO REPRODUCIBLE EN EL PROCESO DE CONFORMADO

Durante el proceso de conformado, se utiliza vacío para controlar la desaireación de las cámaras de moldeo, trabajando en conjunto

con la sobrepresión interna. En conjunto, ambas variables definen las condiciones de contorno para una distribución uniforme del material y una formación estable de la geometría del recipiente. Para garantizar que este proceso sea repetible, el nivel de vacío debe mantenerse dentro de tolerancias estrictas y sincronizarse con precisión con los pasos individuales del proceso.

En las máquinas modernas de sección individual (máquinas IS), la capacidad volumétrica máxima de la bomba de vacío no es crucial. Más bien, el factor decisivo es la capacidad global del sistema para proporcionar rápidamente el nivel de vacío requerido bajo condiciones de carga variables. Las modificaciones en la geometría del recipiente, el peso en las articulaciones o el estado térmico del vidrio conducen a cambios en las cargas de gas. Esto resulta en una demanda dinámica de vacío que debe compensarse continuamente.

En la configuración anterior, el suministro de vacío era proporcionado por bombas de vacío de paleta rotatoria lubricadas con aceite. El nivel de vacío solo se veía influido al encender o apagar completamente las etapas individuales de la bomba. Este modo de funcionamiento no permitía ajustar finamente a los requisitos reales del proceso. Esto significaba que ya no correspondía al estado del arte de un suministro moderno basado en control. Cambios en el proceso, como cambios de producto o tiempos de ciclo modificados, provocaban desviaciones respecto a las condiciones originales de funcionamiento. Como resultado, el nivel de vacío requerido no estaba disponible en el momento adecuado y estaba temporalmente por encima o por debajo del punto de consigna.





Por tanto, la formación estable del vidrio requiere un sistema de vacío capaz de detectar continuamente cambios dinámicos de carga y compensarlos con tecnología de control. Esto minimiza los retrasos temporales y evita sobrepasos significativos en el nivel de vacío.

LA SOLUCIÓN: EL VACÍO COMO VARIABLE DE PROCESO CONTROLADA

Junto con Ardagh, se implementó un nuevo concepto de vacío basado en tecnología de vacío de tornillo utilizando bombas de vacío COBRA NC. La tecnología de tornillo seco y sin contacto funciona sin líquidos de operación en la cámara de compresión y está diseñada para un funcionamiento industrial continuo.

Busch apoyó el proyecto más allá del nivel de componentes. Los requisitos del lado del proceso para la conformado de vidrio se tradujeron en una estrategia de control adecuada para la generación de vacío. Las bombas de vacío utilizadas están equipadas con convertidores de frecuencia que permiten el ajuste continuo de la velocidad de rotación del motor.

En lugar de funcionamiento constante, la capacidad volumétrica de las bombas se adapta a las condiciones del proceso

respectivas según sea necesario. Las bombas operan predominantemente en el rango de carga parcial y solo con mayor potencia cuando es necesario. En combinación con el principio de bombeo en seco, este modo de funcionamiento reduce el esfuerzo mecánico. Además, el desgaste y la carga térmica en el sistema se minimizan significativamente.

Por tanto, el vacío ya no se considera una variable de alimentación estática, sino que se utiliza de forma específica como variable de proceso regulada activamente para satisfacer los requisitos del proceso. La medición integrada de presión registra continuamente el nivel de vacío actual, y los circuitos de control lo mantienen estable ajustando la velocidad de rotación del motor. De este modo, el nivel de vacío permanece constante incluso durante condiciones de funcionamiento cambiantes.

RESULTADOS DURANTE LA OPERACIÓN EN CURSO

Con el nuevo concepto de vacío, las condiciones de vacío en el proceso de conformado pueden establecerse y mantenerse de forma fiable durante todo el ciclo. Esto permite espesores de pared más consistentes, reducir desviaciones relevantes para la calidad y minimizar los ajustes durante la operación continua.

El consumo energético se reduce notablemente ya que las bombas de vacío ya no funcionan continuamente a máxima potencia. Al mismo tiempo, el funcionamiento parcial reduce el estrés mecánico, disminuye el desgaste y extiende los intervalos de mantenimiento.

"La nueva solución de vacío ha mejorado significativamente la estabilidad de nuestro proceso", afirma Guido Reichelt, capataz eléctrico en Ardagh Neuenhagen. "Con la tecnología anterior, había fluctuaciones de presión en el sistema – ahora el nivel de vacío permanece constante. Esto garantiza condiciones de conformado uniformes y nos permite reducir significativamente el consumo de energía, el ruido y la carga térmica, así como el esfuerzo de mantenimiento."

Estos efectos tienen un impacto positivo directo en la disponibilidad de la planta, la planificación operativa y la seguridad.

CONCEPTO TRANSFERIBLE PARA PROCESOS DE CONFORMADO EXIGENTES

El concepto de vacío implementado en Ardagh tiene un diseño modular. Está diseñado específicamente para entornos de producción industrial con altos requisitos de calidad.

Es especialmente adecuado para procesos en los que el requisito de vacío cambia continuamente debido a cambios en la geometría del producto o a condiciones dinámicas de funcionamiento.

Al combinar una tecnología robusta de vacío con un profundo conocimiento de procesos, Busch ayuda a los fabricantes a establecer el vacío como una variable de proceso estable y controlable. El resultado son procesos reproducibles, un uso más eficiente de la energía y una mayor seguridad operativa.

AGENDA

TECHSOLIDS PONE EL FOCO EN LA IA, LA SEGURIDAD Y LA VALORIZACIÓN DE RESIDUOS EN SU JORNADA TÉCNICA DE ZARAGOZA

La inteligencia artificial y la simulación de procesos, la seguridad en el manejo de polvo y las nuevas vías para valorizar residuos industriales serán algunos de los ejes de la Jornada Técnica Techsolids 2026, que reunirá el próximo 26 de noviembre en Zaragoza a más de 250 profesionales relacionados con la gestión de sólidos en la industria.

Organizada por Techsolids, la asociación española que reúne a empresas especializadas en tecnologías para sólidos, la jornada pretende ofrecer una visión práctica de algunos de los retos que afrontan actualmente las industrias que trabajan con polvos, materiales a granel y otros sólidos, desde su manipulación y transporte hasta su almacenamiento, transformación y separación.

El programa abordará algunas de las cuestiones que están marcando la evolución tecnológica del sector. Expertos de universidades, centros tecnológicos y empresas especializadas analizarán desde el aprovechamiento de residuos industriales para la captación de CO₂ y el tratamiento de contaminantes emergentes hasta el papel de la simulación avanzada y la inteligencia artificial para mejorar equipos y procesos.

La seguridad tendrá también un papel destacado, con una ponencia centrada en las estrategias para controlar el polvo y conseguir procesos de manipulación de sólidos más seguros y eficientes. El programa se completará con la presentación de un proyecto industrial de referencia en Aragón, el Centro Alimentario Épila-Aragón de BonÀrea.



Jornada Techsolids'26 sobre Gestión y Control de Sólidos en Zaragoza

Fecha
26 de noviembre de 2026
de 8.30h a 14.30h
Incluye desayuno y brunch

Ubicación
Hotel Diagonal Plaza
Av. de la Diag., 30
50197 Zaragoza

UNA MIRADA TRANSVERSAL A LA INDUSTRIA DE SÓLIDOS

La jornada reunirá a profesionales de sectores como la alimentación, la industria química y los plásticos, entre otros, en un encuentro que busca poner en común conocimiento, experiencias y soluciones tecnológicas aplicables a diferentes procesos industriales.

Entre los ponentes figuran Andoni Gil Bravo, de la Universidad Pública de Navarra (UPNA); Roberto Arévalo Turnes, responsable de proyectos de CIRCE; Adely Río Pérez, de Asinfarma; Álvaro Manuel Rodríguez Cambra, ingeniero industrial del Instituto Tecnológico de Aragón (ITA), y Daniel Marsol Trescents, de BonÀrea.

La jornada se celebrará el 26 de noviembre, de 8:30 a 14:30 horas, en el Hotel Diagonal Plaza de Zaragoza.

Índice anunciantes

AGUILAR & PINEDA ASOCIADOS, S.L.	5
BAUTERMIC, S.A.	11
ELESA GANTER IBÉRICA, S.L.	9
FRANKE RODAMIENTOS, S.L.	PORTADA
IDASA, S.L. - ROSMIMAN	INTERIOR PORTADA
LLEAL, S.A.U.	CONTRAPORTADA
PLATAFORMAS TECNOLÓGICAS Y PROFESIONALES, S.L.U.	INT CONTRAPORTADA
WENGLOR SISTEMAS DE SENSORES, S.L.	7

Calendario de ediciones

PL269

Febrero

FECHA DE CIERRE
23/02/2026

Instrumentación, análisis, control y automatización:

- Control de temperatura, nivel, caudal, presión, humedad
- Válvulas de proceso, sensores, variadores, software

Manutención y Logística:

- RFID, vehículos guiados, impresión, codificación, sistemas biométricos

Ferias:

EMPACK Y LOGISTICS & AUTOMATION
BILBAO, 18-19 MARZO

EDITADO

PL270

Abril

FECHA DE CIERRE
27/04/2026

Industria química, plástico y caucho:

- Bombas, valvulería, calderería, revestimientos

Industria alimentaria:

- Industria 4.0, trazabilidad, bombas, seguridad e higiene
- Equipos de envasado, etiquetado, llenado, pesaje, transmisión y dosificación

Ferias:

FOOD 4 FUTURE - PICK & PACK 2026
BILBAO, 27-28 MAYO

EQUIPLAST 2026
BARCELONA, 02-05 JUNIO

EXPOQUIMIA 2026
BARCELONA, 02-05 JUNIO

EDITADO

PL271

Septiembre

FECHA DE CIERRE
21/09/2026

Packaging 4.0:

- Maquinaria y equipos para envase, sellado y encapsulado, embalaje, etiquetado

Intralogística:

- Paletizado y almacenes

Ferias:

EMPACK MADRID 2026
MADRID, 11-12 NOVIEMBRE

EDITADO

PL272

Noviembre

FECHA DE CIERRE
13/11/2026

Eficiencia energética en procesos:

- Cogeneración, iluminación, software, grupos electrógenos

Sólidos, fluidos y semisólidos:

- Captación, procesamiento, transporte y dosificación de sólidos y líquidos

Madrid

Santa Leonor, 63, planta 3ª, nave L
28037 Madrid
Tel. +34 913 291 431
plantas@ptp.es

Valladolid

Avenida Espadaña, 38
47140 Laguna de Duero (Valladolid)
Tel. +34 983 477 201

Coordinación editorial:

Araceli Sosa
Grupo Interempresas

Maquinaria que transforma la industria de procesos



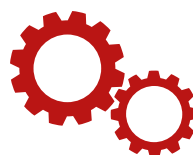
contigo, paso a paso



LABORATORIO
Y PLANTA PILOTO



INGENIERÍA



PRODUCCIÓN
PROPIA



POSTVENTA



www.lleal.com

T. 938 611 601 - lleal@lleal.com

Contatar