

 headway^{TECH}

AI - 02

TERMINAL INDUSTRIAL

By  UBIAR

Ultra resistente, alto
rendimiento y bajo
consumo para
aplicaciones industriales.



Preparada para los entornos más exigentes.



El **TI-AI02** es una terminal industrial de uso intensivo, diseñada para operar en entornos extremos donde la higiene, la durabilidad y la confiabilidad son esenciales. Su estructura íntegra en **acero inoxidable** la hace ideal para industrias como la alimenticia, frigorífica, farmacéutica, láctea y logística, asegurando una protección superior contra **polvo, agua, humedad, residuos orgánicos y agentes químicos de limpieza**.

Cuenta con grado de protección **IP66**, que garantiza resistencia total al polvo y protección contra agua a presión, permitiendo su uso en los entornos más exigentes sin comprometer el funcionamiento de la línea.

Su pantalla táctil resistiva es una de sus principales ventajas, ya que permite la interacción **con guantes, grasa, agua, aceites y otros residuos**, eliminando los inconvenientes que presentan los touch capacitivos convencionales, los cuales dejan de funcionar en condiciones industriales adversas.

Equipada con un procesador Intel Core i5, soporta hasta 64GB de memoria RAM DDR4 y almacenamiento M.2 NVMe, ofreciendo un rendimiento estable y eficiente para aplicaciones críticas como ERP, trazabilidad, control de balanzas y gestión en tiempo real.

La conectividad avanzada —WiFi de doble banda, Bluetooth y puerto Gigabit LAN— permite su integración con sistemas de control, automatización y monitoreo en cualquier industria. Compatible con Windows 10/11 y Linux Ubuntu, cuenta con soporte para arranque remoto por LAN (PXE) y Wake-on-LAN, e incluye licencia original de Windows 11 Pro, asegurando una plataforma segura y actualizada para su operatividad.

Incorpora además un **sistema de alimentación industrial** con baterías internas reemplazables que otorgan una autonomía de 30 a 60 minutos sin red eléctrica, funcionando como una UPS embebida. Esto permite evitar cortes operativos ante bajadas de tensión, microcortes por arranque de motores y cortes de luz prolongados, asegurando la continuidad de la operación o un apagado controlado sin pérdida de datos.

Características claves.

- **Diseño Industrial en Acero Inoxidable:** Construcción completamente en acero inoxidable, ideal para entornos que requieren máxima higiene, resistencia a la corrosión y durabilidad extrema.
- **Protección IP66:** Diseñada para operar en ambientes hostiles, con resistencia total al polvo y al agua, asegurando un funcionamiento confiable incluso en condiciones de humedad, suciedad y contacto con líquidos.
- **Pantalla Táctil Resistiva:** Permite el uso con guantes, grasa, aceites, agua y otros contaminantes, ofreciendo una ventaja significativa sobre los touch capacitivos convencionales, que fallan en entornos industriales.
- **Fanless y Operación 24/7:** Gracias a su diseño sin ventiladores, el equipo opera de manera silenciosa y libre de mantenimiento, con disipación térmica eficiente para garantizar estabilidad y rendimiento continuo.
- **Rendimiento de Alto Nivel:** Equipado con un procesador Intel Core i5, soporta hasta 64GB de RAM DDR4 y almacenamiento M.2 NVMe, proporcionando velocidad y eficiencia para cualquier aplicación industrial.
- **Conectividad Avanzada:** Integración con WiFi de doble banda, Bluetooth y Gigabit LAN, permitiendo una conexión estable y rápida con redes industriales y sistemas de automatización.
- **Respaldo de Energía Integrado:** Baterías internas reemplazables que brindan de 30 a 60 minutos de autonomía, garantizando continuidad operativa ante bajadas de tensión y cortes de luz.

Aplicaciones principales.

- **Industria Alimenticia:** Ideal para entornos donde la higiene es fundamental, como procesamiento de carnes, panaderías, embotelladoras y plantas de alimentos congelados. Su estructura de acero inoxidable permite limpieza constante con agua, desinfectantes y químicos, sin riesgo de corrosión ni deterioro.
- **Industria Láctea:** Diseñada para plantas de producción de leche, quesos y yogures, donde la exposición a humedad y residuos lácteos exige equipos resistentes al agua y fáciles de limpiar. Su certificación IP67 (en proceso) la hace apta para ambientes con salpicaduras y sanitización frecuente.
- **Industria Farmacéutica:** Aplicación en laboratorios, salas blancas y plantas de producción de medicamentos, donde los estándares de higiene y control de contaminación son estrictos. Su chasis de acero inoxidable evita la acumulación de partículas y permite una limpieza profunda sin afectar su funcionamiento.
- **Logística en Frío y Cadenas de Distribución:** Ideal para centros de distribución de alimentos y medicamentos, donde el contacto con bajas temperaturas y humedad es constante. Su diseño sellado y resistente al polvo y líquidos garantiza un funcionamiento seguro y confiable en cámaras frigoríficas y áreas de carga y descarga.
- **Procesamiento de Bebidas y Cervecerías:** Uso en plantas de producción de bebidas, cervezas y jugos, donde es crucial contar con equipos que resistan la humedad, los vapores y los agentes de limpieza. Su estructura completamente inoxidable y pantalla táctil resistiva permiten su uso sin interferencias, incluso con manos mojadas o con guantes.

Características técnicas.



HARDWARE

Procesador	Intel I5 8250U, 6M Cache, 4 cores, 8 threads, hasta 3.40 GHz
Memoria RAM	SO-DIMM DDR4 2666 MHz de 8 GB (Ampliable a 32GB con 2 slots)
Almacenamiento	M2 NVMe SSD de 256 (ampliable a 2TB)
Táctil	Resistivo industrial de alto rendimiento
Pantalla	Led 15.6" con resolución 1920x1080
Gráficos	Intel UHD Graphics con soporte para doble
Puertos de Video	1x VGA
Puertos USB	4x USB 3.0, 1x USB-C
Puertos Serie	2x COM RS232
Conectividad de Red	1x LAN Gigabit Ethernet (Realtek 10/100/1000 BaseT)
Audio	Chip ALC892, salida de audio y micrófono
Fuente de alimentación	DC 12V/10A, comp. con 160-240V AC/50-60Hz Baterías de litio para autonomía de 30 a 60 min

CONECTIVIDAD

WiFi	802.11ac de doble banda (2.4GHz y 5GHz).
Bluetooth	Versión 4.0/4.2.
Wake-on-LAN y PXE Boot	Arranque remoto para administración de red.

SOFTWARE

Sistema Operativo	Windows 11 PRO
-------------------	----------------

CONECTIVIDAD

Temperatura de Operación	-10°C a 60°C
Temperatura de Almacenamiento	-20°C a 80°C
Resistencia	Construcción en acero inoxidable con disipación pasiva para uso industrial

¿Por qué elegir TI AI-02?

La TI-AI02 es la solución ideal para entornos donde la higiene, la resistencia y la confiabilidad son fundamentales. Diseñada para cumplir con los más altos estándares industriales, ofrece un chasis completamente de acero inoxidable, asegurando máxima durabilidad y facilidad de limpieza, incluso en ambientes con alta exposición a humedad, grasas, aceites y agentes de sanitización.

A diferencia de otras terminales, su pantalla táctil resistiva permite una interacción precisa incluso con guantes, manos mojadas o en contacto con residuos, lo que la hace perfecta para la industria alimenticia, farmacéutica y logística en frío, donde las pantallas capacitivas convencionales presentan fallas.

Gracias a su diseño fanless, la TI-AI02 opera 24/7 sin necesidad de ventiladores, minimizando el mantenimiento y reduciendo el riesgo de fallos por acumulación de polvo o suciedad. Además, su protección IP66 le permite resistir agua bajo presión, polvo y sustancias químicas, garantizando su funcionamiento en los entornos más exigentes.

Equipada con un procesador Intel Core i5, almacenamiento M.2 NVMe y hasta 64GB de RAM DDR4, ofrece rendimiento superior y estabilidad para aplicaciones críticas en automatización, control de producción y monitoreo en tiempo real. Su conectividad avanzada, con WiFi de doble banda, Bluetooth y Gigabit LAN, permite una integración fluida con sistemas industriales y plataformas de gestión.

Además, incluye Windows 11 Pro, asegurando compatibilidad con software de gestión, trazabilidad y control de producción, optimizando los procesos operativos sin necesidad de configuraciones adicionales.

Si buscas una terminal robusta, confiable y lista para operar en los entornos más desafiantes, la TI-AI02 es la mejor elección para garantizar productividad, higiene y durabilidad sin compromisos.



Otras características



1 Dimensiones y Peso: La Terminal Industrial TI-AI02 cuenta con un diseño compacto y robusto, con un tamaño de 41.35 cm de largo, 27.5 cm de ancho y 5 cm de espesor, y un peso total de 5 kg, ideal para su instalación en entornos industriales sin comprometer la ergonomía.

2 Puerto USB-C de Fácil Acceso: La TI-AI02 incluye un puerto USB-C estratégicamente ubicado, diseñado para facilitar la conexión rápida de dispositivos periféricos como discos duros externos, teclados y otros accesorios industriales, mejorando la eficiencia operativa en entornos de trabajo intensivos.

3 Display con Tecnología Táctil Integrada: Su pantalla táctil resistiva está integrada en un diseño de una sola pieza, optimizando la visualización desde múltiples ángulos y permitiendo un uso preciso incluso con guantes o en contacto con líquidos y contaminantes industriales, lo que la hace ideal para sectores como alimentación, farmacéutica y manufactura.

4 Soldadura Láser Robotizada: La fabricación del equipo incorpora soldadura láser robotizada, lo que garantiza un acabado de alta precisión y calidad. Este proceso no solo mejora la durabilidad y resistencia estructural del equipo, sino que también proporciona un aspecto limpio y profesional, fundamental para entornos donde la

5 Acople Rápido para Instalación Sencilla: Se ha integrado un nuevo adaptador de montaje que permite una instalación y retiro ágil y seguro, utilizando un único tornillo de sujeción, lo que facilita su colocación en estaciones de trabajo sin necesidad de herramientas complejas.

Accesorios Opcionales

➤ Adaptador de soporte NOAX

➤ Soporte de mesa

➤ Puerto COM con salida de 5V/12V para lectores de códigos de barras RS232 que requieren alimentación

➤ Puerto COM con salida RS485

➤ Soporte de Lector Fijo de Código de Barras 1D/2D



headway

TECH

By UBIAR