Qualitätskontrolle



Anwendungsbereiche

Lebensmittel und Pharma | Logistik | Verpackung

An einer Verpackungsmaschine ist die Qualitätskontrolle entscheidet, um beispielsweise an Abfüllanlagen den Flaschenstrom zu überwachen und Stau zu vermeiden. Für die Erkennung von transparenten Objekten bei Produktionsprozessen kommt es auf Zuverlässigkeit und Stauüberwachung an. Ultraschallsensoren erkennen Objekte beispielsweise Glasflaschen, durchsichtige PET-Behälter oder Dosen berührungslos und präzise ohne optische Störung.

Je nach Objektgröße und Messbereich stehen vier Sensorfamilien mit unterschiedlichen Tastweiten zur Auswahl:

- **pico+ mit M18-Gewindehülse:** Messbereich von 20 mm bis 1,3 m für kleine Verpackungseinheiten oder Getränkeflaschen,
- **lpc+ mit M18-Gewindehülse:** Messbereich von 20 mm bis 1,3 m mit 2 Ausgangsstufen
- **zws im kubischen Miniaturgehäuse:** Messbereich von 20 mm bis 1 m für kleine Objekte und Verpackungseinheiten im schnellen Produktionsprozess und
- **pms im Hygienic Design:** Messbereich von 20 mm bis 1,3 m für den Einsatz bei Lebensmitteln oder Pharmaprodukten.

SENSOREN FÜR DIESEN ANWENDUNGSBEREICH



pico+
Gehäuse: M18-Gewindehülse
Tastweiten: 250 mm, 350 mm, 600 mm und 1.300 mm
Ausgänge: 1x Push-Pull, 4-20 mA...



lpc+
Gehäuse: M18-Gewindehülse
Tastweiten: 250 mm, 350 mm, 600 mm und 1.300 mm
Ausgänge: 2x Push-Pull, 1x Push-P...



zws
Gehäuse: Miniaturgehäuse
Tastweiten: 150 mm, 240 mm, 250 mm, 350 mm und 700 mm
Ausgänge: 1x pnp oder npn, 4-20 m...



pms
Die Sensorfamilie im Hygienic Design überzeugt durch ihre spaltfreie und schmutzkantenlose Edelstahlkonstruktion - ideal für...