

Lösungen für die Nahrungsmittelindustrie



Schokoladeformen-Identifikation

- Das **RFID-System BL ident®** sorgt für erhöhte Anlageneffizienz und Produktqualität durch die sichere Identifikation jeder einzelnen Form während der Schokoladeformung und Formenreinigung
- Anwendungsoptimierte Datenträger und Schreib-Lese-Köpfe zum Einsatz in der Nahrungsmittelproduktion



Trägeridentifikation in Autoklaven

- Das **RFID-System BL ident®** garantiert die sichere Steuerung und Dokumentation der Autoklaviervorgänge durch die Identifikation der Warenträger beim Hineinfahren und Verlassen von Autoklaven
- Spezialdatenträger für die hohen Temperatur-, Feuchtigkeits- und Druckbelastungen bei Pasteurierungs- und Sterilisationsanwendungen



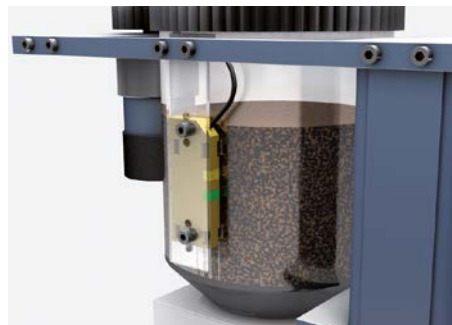
Erfassung von Rohrbögen

- Die **induktiven uprox®+ WD-Sensoren** gewährleisten eine hohe Anlagenverfügbarkeit durch zuverlässige Erfassung der Position von Rohrbögen an Rohrverteilern
- Sichere Funktion auch bei Dichtungsverschleiß durch besonders hohen Schaltabstand auf alle Metalle
- Hohe Dichtigkeit und Chemiefestigkeit



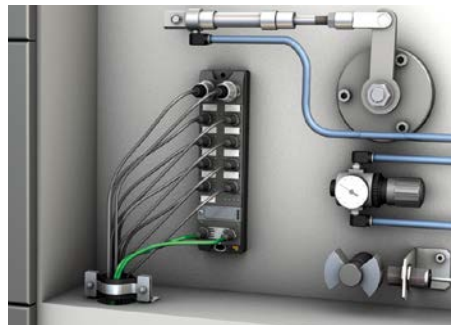
Behälterkontrolle

- Der **Vision-Sensor iVu** vermeidet Produktrückläufer durch Überprüfen der Kunststoff- und Glasbehälter vor dem Befüllen
- Einfaches Teachen des Sensors vor Ort ohne PC-Anschluss
- Abnehmbares Display



Füllstandkontrolle von Kaffee

- Der **kapazitive Sensor QF5,5** erfasst zuverlässig das Niveau von gemahlenem Kaffee innerhalb des Behälters
- Einfache Integration in das Maschinendesign durch besonders flache Sensorbauform



Zuverlässiger Maschinenbetrieb

- Die **robuste Block-I/O-Feldbusstation TBEN** unterstützt den sicheren Betrieb von Verpackungsmaschinen durch besonders widerstandsfähige Anschlusstechnik
- Für eine Vielzahl von gängigen Feldbussen
- Widersteht aggressiven Reinigungsvorgängen



Geschwindigkeitsüberwachung von Förderbändern

- Der **berührungslose induktive Drehgeber QR24** erfasst zuverlässig die Geschwindigkeit einer Transporteinrichtung für Kartoffeln
- Vollständig gekapselt, widersteht daher aggressiven Chemikalien und hohen Drücken im Reinigungsprozess.
- Durch das berührungslose induktive Funktionsprinzip unempfindlich gegen Vibrationen der Motorachse



Deckelkontrolle an Abfüllanlagen

- Der **induktive Näherungsschalter uprox®+** vermeidet Fehllieferungen durch sichere Erfassung von Kronkorken und Drehverschlüssen auf Getränkeflaschen
- Hohe Reichweite bei der Erfassung von Buntmetallen
- Besonders kurze Ansprechzeit zum Betrieb in Getränkeabfüllmaschinen



Identifikation von Fleischhaken

- Das **RFID-System BL ident®** garantiert eine effiziente Produktionssteuerung, sowie einfache Rückverfolgbarkeit durch die sichere Identifikation von Fleischhaken im Produktionsbetrieb
- Datenträger zum bündigen Einbau in ungeschlitzte Metallhaken
- Schreib-Lese-Kopf Q42 in Schutzart IP69K zur sicheren Erfassung der Haken



Höhenregelung in Teigmaschinen

- Der **induktive Linearwegsensor LI** sorgt für permanente Qualitätskontrolle durch die kontinuierliche Messung der Teigdicke
- Berührungslose Funktion, daher dauerhaft hohe Schutzart und Genauigkeit
- Absolut verschleißfrei



Überprüfung von Formatwechseln

- Das **RFID-System BL ident®** reduziert Maschinenstillstände durch eindeutige Identifikation von auszuwechselnden Maschinenteilen
- Applikationsoptimierte, kompakte Schreib-Lese-Köpfe
- Robuste Miniaturdatenträger im Edelstahlgehäuse zum einfachen Einbau in die Formateile



Your Global Automation Partner

Lösungen für die Nahrungsmittelindustrie



Präzise erfassen

Induktive uprox®+ Wash-Down-Sensoren

- Höchste Schaltabstände und Faktor 1 für alle Metalle
- Erweiterter Temperaturbereich, höchste Dichtigkeit durch Schutzart IP68/69K
- Resistent gegen nasse Temperaturschocks (Eiswasser – kochendes Wasser)
- Nahrungsmittelkonforme, chemiefeste Materialien, Ecolab-zertifizierte Ausführungen



Linearweg- und Winkelsensoren

- Messlängen bis 3.000 mm
- Analoge Füllstanderfassung mit hygienegerechten Edelstahlschwimmern
- Magnetfreies Resonator-Prinzip für störsichere Signalerfassung und berührungslosen, verschleißfreien und dauerhaft dichten Betrieb



Kapazitive Sensoren

- Gehäuse und Tankeinsätze mit erhöhter Chemikalienresistenz
- Nahrungsmittelkonforme Materialien
- Teachbar



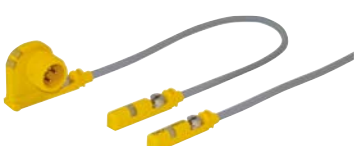
Vision-Sensoren iVu

- Kompakte Bildverarbeitungslösung für Inspektions- und Code-Lese-Aufgaben
- Integriertes oder externes Display
- Direkt teach- und bedienbar ohne PC



Magnetfeldsensoren

- Zuverlässige Erfassung der Kolbenposition von Pneumatikzylindern



Ultraschallsensoren

- Metallgekapelte Sensoren in V4A für extreme Einsatzbedingungen
- Schutzart IP69K
- Kompakte Sensoren mit Teach-Funktion



Optosensoren

- Erhöhte Dichtigkeit und chemische Resistenz
- Ecolab-zertifiziert
- Füllstanderfassung mit Glas-Tastspitze
- Personenschutz-Lichvorhänge



Druck-, Temperatur-, Strömungssensoren

- Unterschiedlichste Messprinzipien, Bauformen und Prozessanschlüsse
- Einfache Bedienung und Montage
- Höchste Genauigkeit



Sicher verbinden

Leitungen und Steckverbinder

- Hohe Dichtigkeit und Chemikalienresistenz
- Nahrungsmittelkonforme Materialien
- Ecolab-zertifizierte Ausführungen
- Resistent gegen nasse Temperaturschocks (Eiswasser – kochendes Wasser)



Passivverteiler und T-Stücke

- Signalübertragung und Spannungsverteilung
- Unterschiedliche Beschaltungen und Bauformen



Interfacemodule und Netzteile

- Module zum Trennen, Umformen, Verarbeiten, Wandeln und Anpassen analoger oder digitaler Signale beispielsweise Temperatur und Drehzahl
- Verschiedene Standard-Gehäusebauformen und -breiten
- Innovatives Zubehör: Netzteile, abziehbare Klemmen, Programmieradapter



Perfekt übertragen

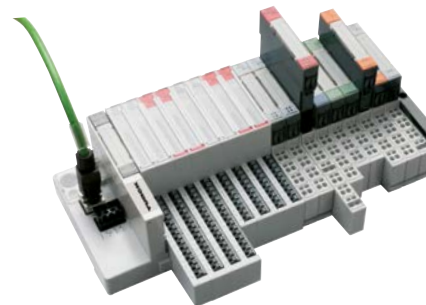
Kompakte I/O-Module in IP67, IP69K und IP20

- Multiprotokoll-Technologie erlaubt Einsatz in PROFINET, EtherNet/IP und Modbus TCP
- Edelstahl-Flansche für den Einsatz im Nassbereich
- Vollvergossen (IP67, IP69K), schwingungs- und schockgeprüft
- Verschiedene Bauformen mit 4 bis 16 I/O-Kanälen
- Hybrid-Modul für Safety- und Standard-I/Os



Modulares I/O-System BL20

- Gateways für zahlreiche Feldbusse und Ethernet, auch programmierbar mit CODESYS V3
- Multiprotokoll-Technologie erlaubt Einsatz in PROFINET, EtherNet/IP und Modbus TCP
- I/O-Module, u. a. digital, analog, Temperatur, Zähler, RS232/485/422, PWM, SSI und RFID
- Economy-Gateways und -I/O-Module



I/O-Assistent mit FDT/DTM

- Einfache Systemkonfiguration, Parametrierung und Diagnose mit grafischer Oberfläche
- DTMs lassen sich in beliebige FDT-Rahmenapplikation einbinden
- Umfangreiche Dokumentation



Modulares I/O-System BL67

- Gateways für zahlreiche Feldbusse und Ethernet, auch programmierbar mit CODESYS V3
- Multiprotokoll-Technologie erlaubt Einsatz in PROFINET, EtherNet/IP und Modbus TCP
- I/O-Module, u. a. digital, analog, Temperatur, Zähler, RS232/485/422, SSI, CANopen, RFID, Ventilinseln und IO-Link Master
- Steckverbinderanschluss M8, M12, M23 und 7/8"



Effizient automatisieren

HMI-Panel mit CODESYS-SPS

- Programmierung der Steuerungs- und Visualisierungsfunktionen mit CODESYS 3
- Flexibel einsetzbar als PROFINET, EtherNet/IP und Modbus TCP/RTU Master
- Brillante TFT-Displays mit Bildschirm-diagonalen von 7, 10 oder 13 Zoll



Wireless-System DX

- Flexible Netzwerkmodule zur Funkübertragung von Sensorsignalen
- Point-to-Point-Verbindung, Sterntopologie, Multi-Hop-Repeater-Netzwerk
- Konfigurationssoftware



Dezentrale Steuerung

- CODESYS V3 programmierbare Gateways für I/O-Systeme BL67 und BL20
- Modular erweiterbar mit allen verfügbaren BL-I/O-Modulen
- Auch als Feldbus- oder Ethernet-Slave einsetzbar



Pick-to-Light-System

- Optische Benutzerführung für manuelle Montage- und Kommissionierungsprozesse
- Berührungslose Entnahmerückmeldung
- Einfache Systemintegration durch I/O-Systeme BL20 und BL67

IO-Link

- Feldbusneutraler Kommunikationsstandard für Sensoren und Aktoren
- Einfache Gerätekonfiguration über Steuerung oder FDT/DTM
- IO-Link-Sensoren, Master und IO-Hub



Wash-Down-Arbeitsleuchten

- Sehr hohe Lichtstärke
- Absolut wasserdicht durch Schutzart IP68/69K
- Widerstehen aggressiven Reinigungsvorgängen in der Nahrungsmittelindustrie



Kompakte Signalanzeigen

- Einfache Montage und Installation (z. B. M12-Steckverbinder)
- Ausführungen mit und ohne Signaltongeber (einstellbar, max. 95 dB)
- LED-Elemente in Grün, Gelb, Rot, Blau oder Weiß
- Hervorragende Lichtqualität, gut sichtbar auch auf große Entfernung



RFID-System BL ident®

- Flexible Integration durch modularen Aufbau auf Basis der I/O-Systeme BL67, BL20 und BL compact
- Zahllose Einsatzbereiche dank HF und UHF im Mischbetrieb
- Datenträger und Schreib-Lese-Köpfe in IP69K aus nahrungsmittelkonformem Material

