

<b>Das Unternehmen</b>	ab Seite 4
<b>Encoder</b>	ab Seite 12
<b>Ultraschallsensoren</b>	ab Seite 176
<b>Induktive Näherungssensoren</b>	ab Seite 200
<b>Kapazitive Näherungssensoren</b>	ab Seite 356
<b>Magnetische Näherungssensoren</b>	ab Seite 374
<b>Magnetische Zylindersensoren</b>	ab Seite 404
<b>Lichttaster und Lichtschranken</b>	ab Seite 464
<b>Contrast-, Color-, Luminescence-, Transmission-Sensoren</b>	ab Seite 1074
<b>Automatisierungs-Lichtgitter</b>	ab Seite 1166
<b>Abstandsensoren</b>	ab Seite 1204
<b>Machine Vision</b>	ab Seite 1318
<b>Zubehör</b>	ab Seite 1374
<b>Glossar</b>	ab Seite 1562
<b>Register</b>	ab Seite 1580
<b>Ansprechpartner</b>	



## Objektsteuerung

An Rollenstauförderern werden Güter sicher und zuverlässig detektiert. SENSICK-Automatisierungslösungen für die Lager- und Fördertechnik, Verpackungsindustrie, Nahrungs- und Genussmittelindustrie, Chemische Industrie.



## Feinpositionierung

Genauere Positionen können millimetergenau lokalisiert und angesteuert werden. SENSICK-Automatisierungslösungen für die Lager- und Fördertechnik, für FTS sowie für automatisierte Parkhäuser.



## Detektion transparenter Objekte

Die Anwesenheit transparenter Objekte wie Folien, Gläser oder Flaschen kann zuverlässig und wirtschaftlich detektiert werden. Auch bei hoher Geschwindigkeit, hohe Sicherheit gegen Störungen durch Fremdlicht und gegenseitige Beeinflussung. SENSICK-Automatisierungslösungen für die Getränke-, Lebensmittel-, Pharma- und Verpackungsindustrie. Jetzt auch in Teflon-Version.



## Farberkennung

In verpackungs- und drucktechnischen Prozessen werden Kontrast- und Farbunterschiede schnell und präzise erkannt. Auch schwer auflösbare Farbkontraste können bearbeitet werden. SENSICK-Automatisierungslösungen für die Druck- und papierverarbeitende Industrie und Verpackungsindustrie.



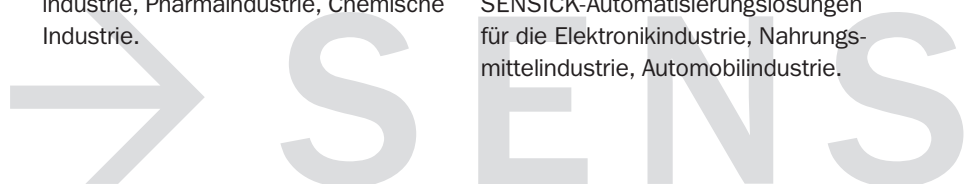
## Detektion kritischer Oberflächen

Glänzende Verpackungen, kleine, unebene und reflektierende Produkte werden auch bei High-Speed-Anwendungen erkannt. SENSICK-Automatisierungslösungen für die Lebensmittelindustrie, Pharmaindustrie, Chemische Industrie.



## Bestückungs- und Handlingsaufgaben

Kleinste Bauteile oder Komponenten werden hinsichtlich Lage und Position überprüft – auch an schwer zugänglichen Stellen. Mit hoher Geschwindigkeit und Präzision. SENSICK-Automatisierungslösungen für die Elektronikindustrie, Nahrungsmittelindustrie, Automobilindustrie.





## Druckmarkenerkennung

Einzelne Fertigungs- und Verarbeitungsschritte werden mittels Druckmarken hochpräzise und schnell erkannt und übermittelt. SENSICK-Automatisierungslösungen für die Papier-, Verpackungs- und Nahrungsmittelindustrie.



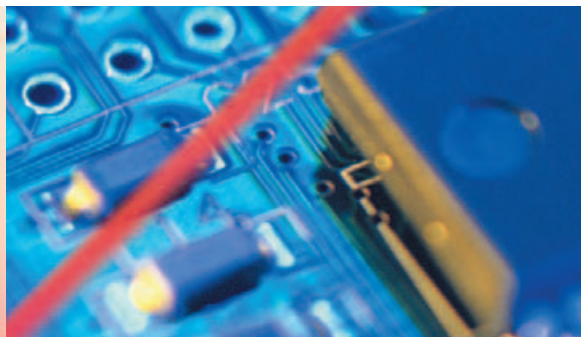
## Qualitätssicherung und Materialendkontrolle

Die Qualitäts- und Endkontrolle wird durch berührungsloses Messen im Mikrobereich realisiert. Materialvertiefungen und Unebenheiten werden rechtzeitig erkannt und zusätzlich Anwesenheiten kontrolliert. Auch bei hohen Stückzahlen. SENSICK-Automatisierungslösungen für die Automobilindustrie, Elektronik- und Halbleiterindustrie und die Robotik.



## Detektion in aggressiven Umgebungen

Bestimmte Prozessabläufe werden auch unter härtesten Umgebungsbedingungen sicher realisiert. Die Antwort auf Staub, Schmutz oder scharfe, aggressive Reiniger sind Sensoren mit Metallgehäuse und/oder Teflonbeschichtung. SENSICK-Automatisierungslösungen für die Baustoffherstellung, Getränke- und Lebensmittelindustrie.



## Distanzkontrolle

Die Abstände und Positionen von Krananlagen oder Förderfahrzeugen lassen sich kontinuierlich bestimmen und regeln. Diese auch oder gerade über große Distanzen. SENSICK-Automatisierungslösungen für Automobilindustrie, Lager- und Förder-technik, Maschinen- und Anlagenbau.



## Exakter Laserblick auf kleine Details auch über große Distanzen

Die Erkennung minimaler Höhenunterschiede oder kleinster Objekte, genaue Füllstanddetektion oder eine sichere Lagenerkennung – auch bei hohen Schaltfrequenzen – das sind genau die Aufgaben für Laserlicht-Sensoren. SENSICK-Laser-Sensoren arbeiten mit Lasern der Klasse 2. Besondere Schutzmaßnahmen sind nicht erforderlich.



## Erkennung unsichtbarer Markierungen

Fluoreszierende Stoffe werden z. B. Ölen, Fetten und Klebstoffen beige-mengt oder als lumineszierende Kontrollmarken auf Etiketten oder Kartonagen aufgebracht. SENSICK-Automatisierungslösungen für Druck- und Verpackungsindustrie, Chemische Industrie und Holzverarbeitung.

# ICK