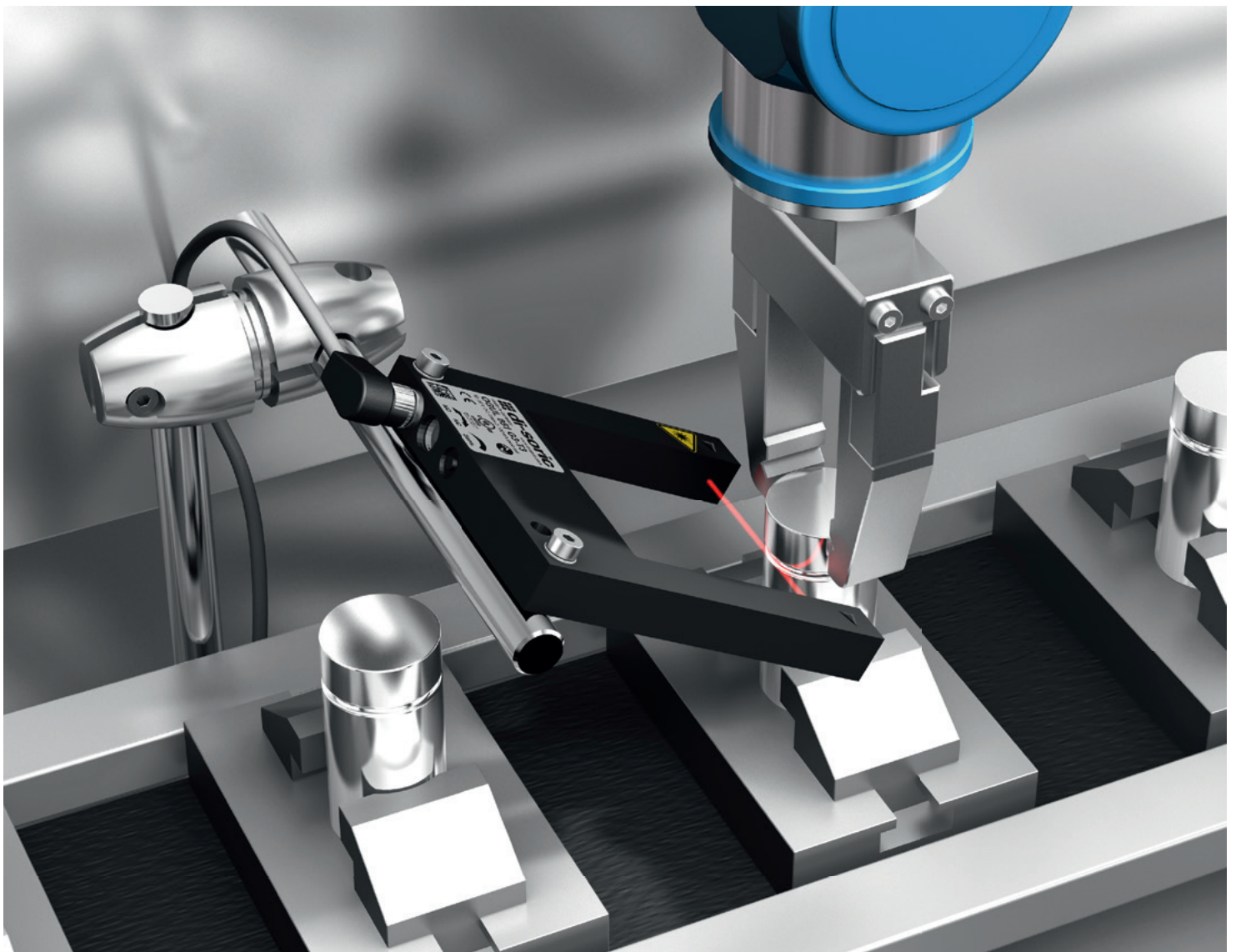
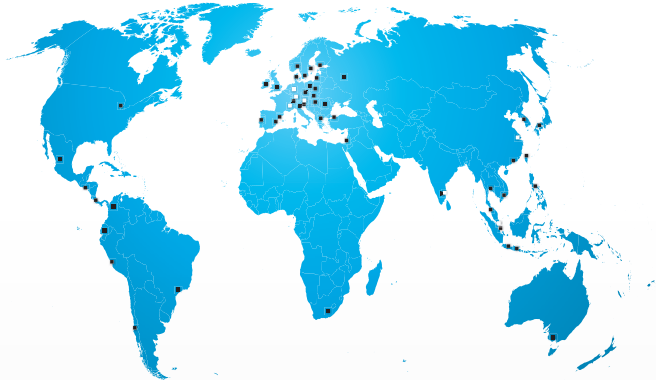




MATERIAL- ZUFÜHRUNG

WILLKOMMEN BEI DI-SORIC

Über 40 Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Fertigung
von Lösungen für die industrielle Automation



- di-soric GmbH & Co. KG:
100% inhabergeführt
- Hauptsitz:
Urbach, Deutschland
- Technologie- und Produktionszentrum:
Lüdenscheid, Deutschland
- Vertretungen und Niederlassungen:
in über 40 Ländern
- Zertifikate:
IQNet, ISO 9001:2015, ISO 14001:2015

Seit über 40 Jahren entwickelt, fertigt und vertreibt die familiengeführte di-soric GmbH & Co. KG Sensoren unterschiedlichster Technologien, die in der industriellen Automation überwiegend in der Montage- und Handhabungstechnik, der Automobil-, Elektronik- und Pharmaindustrie sowie in der Verpackungstechnik eingesetzt werden.

Weitere wichtige Eckpfeiler unseres Sortiments sind innovative Vision-Sensoren und Code-Leser, sowie hochwertige LED-Beleuchtungen für Maschinen und Bildverarbeitung und Signalleuchten.



Ehrlichkeit, Zuverlässigkeit und echte Kompetenz im internationalen Wettbewerb

di-soric ist nicht irgendein Unternehmen, das Sensortechnologie entwickelt und verkauft. Wir haben uns auf die Fahne geschrieben, für unsere Kunden verlässliche und kompetente Ansprechpartner zu sein und den wirklichen Bedarf der Applikation vor unseren Profit zu stellen.

” So einfach wie möglich und
nur so komplex wie nötig. “

Das Angebot, immer nach der wirtschaftlich und ökologisch besten Lösung zu suchen und nicht over-engineered zu denken, steht.

Unsere Produkte und Lösungen sind so entwickelt, dass sie immer so einfach wie möglich und nur so komplex wie nötig sind. Das spart nicht nur bei der Anschaffung bares Geld, sondern macht sich auch bei der TCO (total cost of ownership) signifikant bemerkbar, da Sie z. B. auch bei der Montage, Wartung oder Reinigung Kosten einsparen können.

Von dem her finden wir, dass wir die wirklich Cleveren im Markt sind, weil wir an echte Kompetenz, ernstgemeinte Lösungsfokussierung und damit an wirklich nachhaltige Kundenbeziehungen glauben.

Solutions. Clever. Practical.

LÖSUNGEN FÜR ZUVERLÄSSIGE MATERIALZUFÜHRUNG

Die zuverlässige Zuführung von Material ist essenziell für jede moderne Produktion.

Als vorgelagerter Prozess bei Montage-, Bearbeitungs- und Verpackungsprozessen ist eine zuverlässige Zuführung von Material essentiell. Für das korrekte Speichern, Zuführen und Bereitstellen der Bauteile bietet di-soric verschiedene Lösungen – jeweils adäquat für die individuelle Anforderung der Applikation.

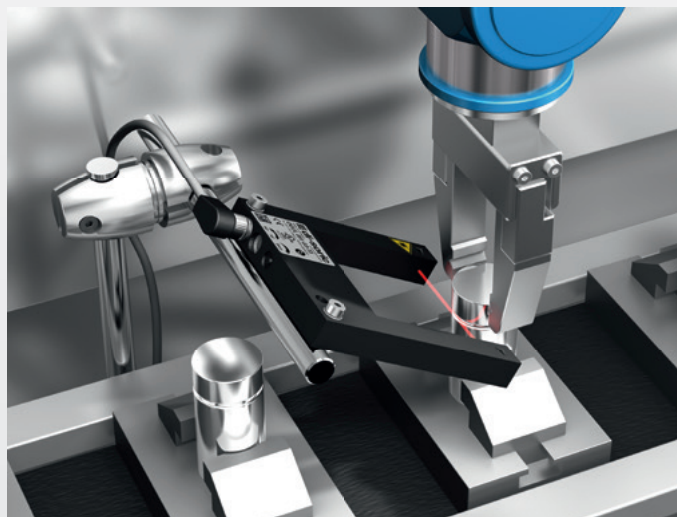
Beengter Einbauraum, vielfältige Materialien, verschiedenste Größen, hohe Geschwindigkeiten und der zunehmende Einsatz von Robotern stellen die Steuerung und Überwachung der Materialzuführung vor besondere Herausforderungen. Das erfordert kompakte Bauformen und eine hohe Verfügbarkeit bei Sensoren, Vision Sensoren und ID-Readern.

Einfache Integration

Für einen zuverlässigen Prozess ist neben der passenden Produktlösung auch die einfache Integration in die Anlage von Bedeutung. Dafür verfügen unsere Produkte über industrielle Schnittstellen wie Ethernet TCP/IP, PROFINET, IO-Link und unterstützen damit eine optimierte Einstellung, Wartung und Überwachung der gesamten Anlage.

Störungsfrei und sicher

Verhindern auch Sie effektiv Maschinenstillstandszeiten durch leere Speicher, Materialstau und falsche Orientierung von Bauteilen mit di-soric Sensoren und Lösungen. Ob lineare Materialzuführung, Stufen-, Rund-, oder Rüttelförderer, Zuführung in Schläuchen oder manuelle Zuführung – unsere Lösungen sorgen für einen störungsfreien und sicheren Betrieb Ihrer Anlage.



Montage- und Handhabungstechnik

4

- Bauteile und Material speichern 4
- Lineare Materialzuführung 6
- Lagekontrolle Materialzuführung 8
- Material in Schlauch zuführen 10



Verpackungstechnik

12

- Schlauchbeutelmaschine und Verschleißmaschine 12



Robotik

14

- Sensorik und Machine Vision in robotergestützten Prozessen 14



BAUTEILE UND MATERIAL SPEICHERN

Im Bereich der Zuführung in der Montage- und Handhabungstechnik müssen immer ausreichend Bauteile zur Weiterverarbeitung in Rund- und Stufenförderern zur Verfügung stehen. Unsere optischen Sensoren und Ultraschallsensoren überwachen zuverlässig – berührungslos und verschleißfrei.



Füllhöhenkontrolle in Stufenförderer

Der Ultraschallsensor US Q12 M 400 FP G3-T4 erkennt selbst glänzende Teile wie Muttern und Schrauben problemlos. Wird die intuitiv über ein Potentiometer eingestellte Sollfüllhöhe unterschritten, schaltet der Sensor und Material wird nachgefördert. Durch eine schmale Schallkeule und die spezifische Füllstandauswertung bietet diese Lösung höchste Funktionssicherheit.



Ultraschallsensor
US Q12 M 400 FP G3-T4 



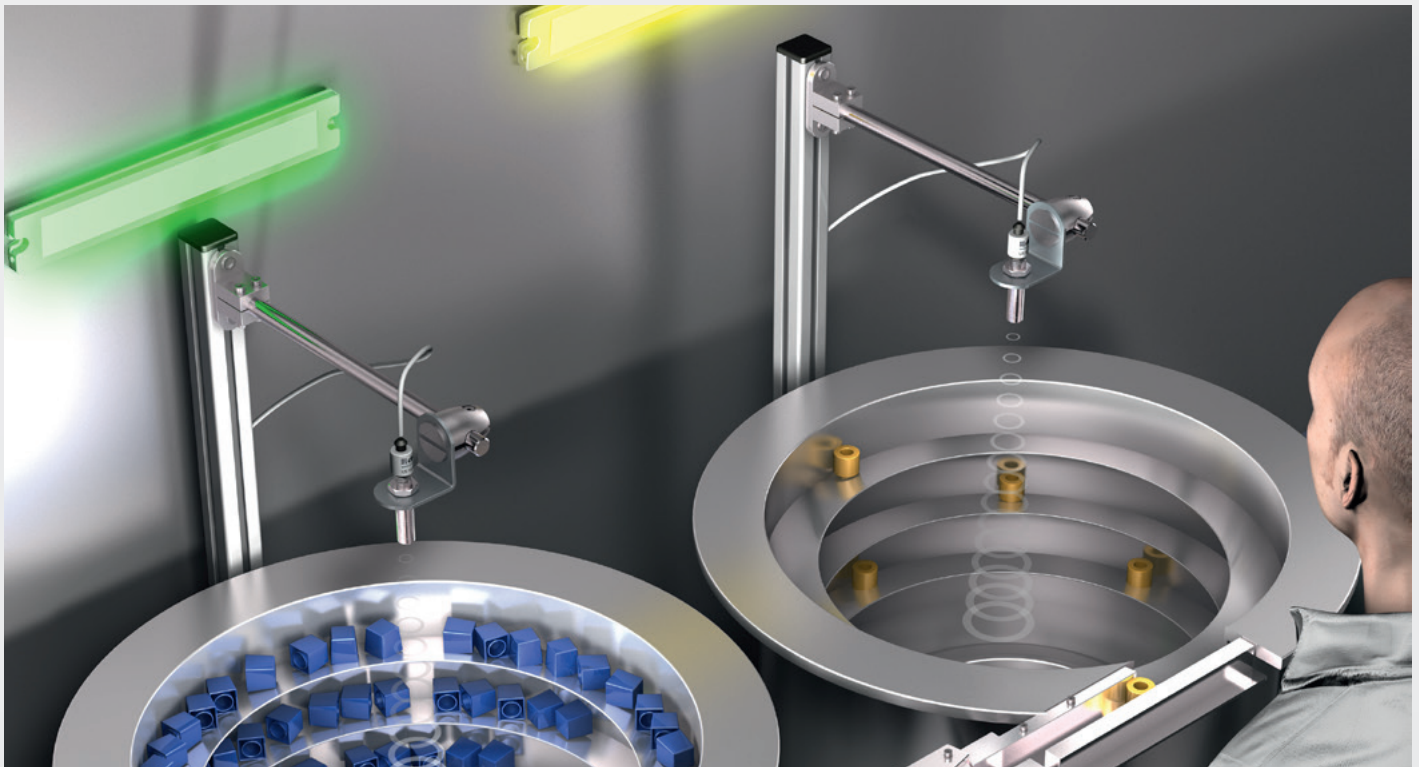
Füllhöhenkontrolle in kleinem Rundförderer

Unsere Lichttaster mit Hintergrundausblendung der Serie 30 sind die wirtschaftliche Lösung zur Erkennung der Füllhöhe im Nahbereich. Beim OH 30 K 400 P3-3 wird die Sollfüllhöhe über ein Potentiometer eingestellt. Sobald die Füllhöhe unterschritten wird, schaltet der Sensor und Material wird nachgefördert. Die maximale Tastweite von 400 mm ermöglicht die sichere Erkennung, die kleine Bauform die platzsparende Montage.



Optischer Sensor
OH 30 K 400 P3-T4

Abhängig vom Automatisierungsgrad kann rechtzeitig bei der Unterschreitung einer Sollfüllhöhe automatisch oder manuell nachgefüllt werden – Stillstandszeiten werden minimiert.



Füllhöhenkontrolle und Signalisierung bei größerem Rundförderer

Eine Füllhöhenkontrolle bei großen Vibrationsförderern lässt sich mit einem Ultraschallsensor der Serie US M18 in Verbindung mit einer Signalbeleuchtung SB-RGB optimal umsetzen. M18-Ultraschallsensoren eignen sich für größere Arbeitsabstände und zur Erkennung glänzender wie auch transparenter Bauteile. Der genaue Schaltepunkt des Sensors kann über IO-Link in der Einheit mm manipulationssicher festgelegt werden.

Wird die Sollfüllhöhe unterschritten, schaltet der Schaltausgang des Sensors und die Signalbeleuchtung signalisiert in gelber Leuchtfarbe, dass Material nachgefüllt werden muss.

Ultraschallsensor
US 18 M 800 G3-B4 

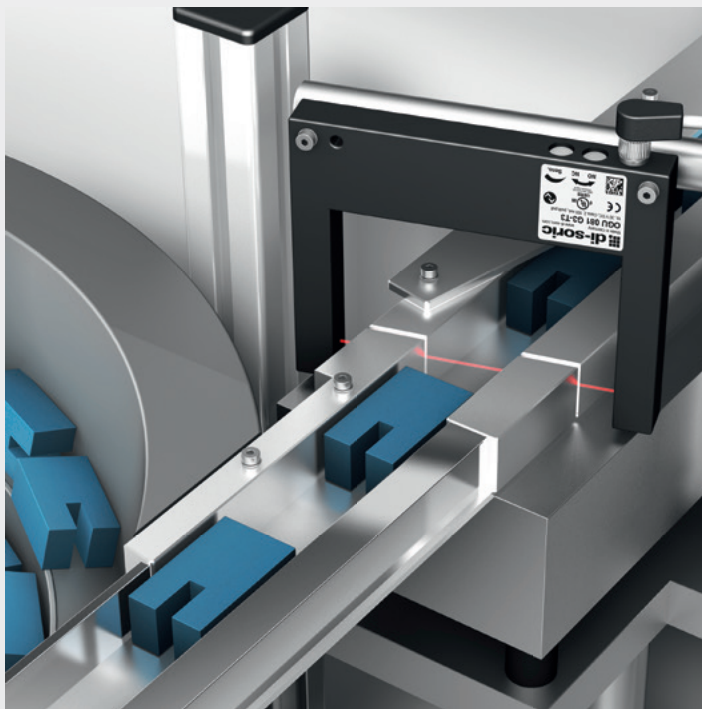


Signalbeleuchtung
SB-RGB 



LINEARE MATERIALZUFÜHRUNG

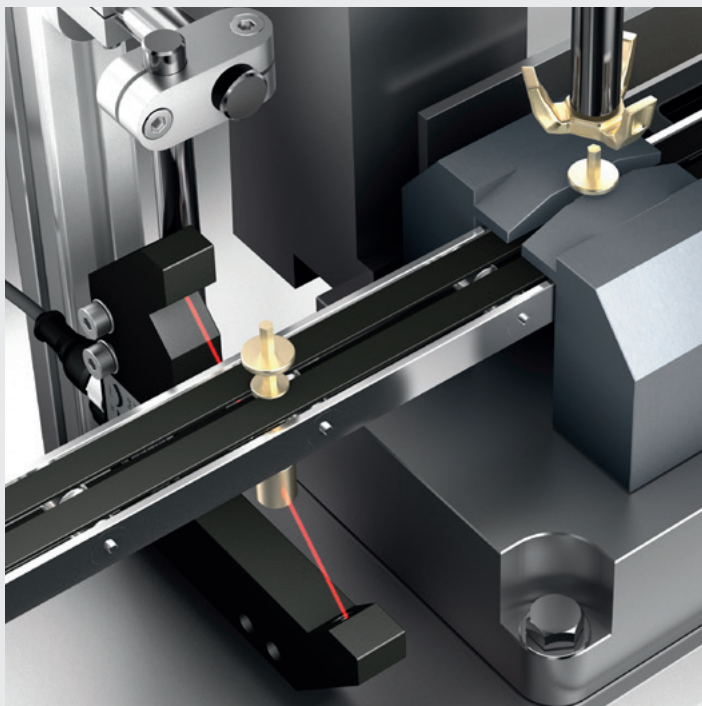
Unsere Sensoren steuern zuverlässig die kontinuierliche Materialzuführung der nachgelagerten Montage. Ob Zuführung von Teilen auf Schienen, Bändern, Werkstückträgern, Paletten- oder Kettenförderern – unsere Sensoren sorgen mit Stau- oder Zuführkontrollen für höchste



Staukontrolle in Zuführschiene

Eine funktionssichere Staukontrolle bieten unsere Gabellichtschranken der Serie OGU mit Gabelweiten von 5 bis 250 mm. Diese vorausgerichtete Lösung ermöglicht ein einfaches Handling bei der Montage und Inbetriebnahme. Stauen sich die Produkte in der Schiene, schaltet die OGU 051 und die Zuführung wird gestoppt. Integriertes IO-Link ermöglicht speicherbare Konfigurationen und umfangreiche Diagnosemöglichkeiten und sichert eine hohe Anlagenverfügbarkeit.

Gabellichtschranke
OGU 051 G3-T3 



Zuführkontrolle von Kleinteilen in beengtem Einbauraum

Bei beengten Einbausituationen steuern unsere nach zwei Seiten offenen Winkellichtschranken der Serie OGL die Zuführung von Bauteilen zuverlässig. Der kleine, gut sichtbare LED-Lichtfleck ermöglicht eine schnelle, sehr exakte Justage und Ausrichtung, die hohe Auflösung gewährleistet die sichere Erkennung von kleinen Objekten ab 0,2 mm Durchmesser. Durch vier über IO-Link konfigurierbare Sensormodi lässt sich die OGL für individuelle Anwendungen optimieren.

Winkellichtschranke
OGL 081 G3-T3 



Verfügbarkeit und Funktionssicherheit in nachgelagerte Weiterverarbeitungsschritten wie z. B. Pressen, Montieren, Formen oder Verschließen. Das umfangreiche Lösungsspektrum von di-soric bietet für jede Art der linearen Materialzuführung die passende Lösung.

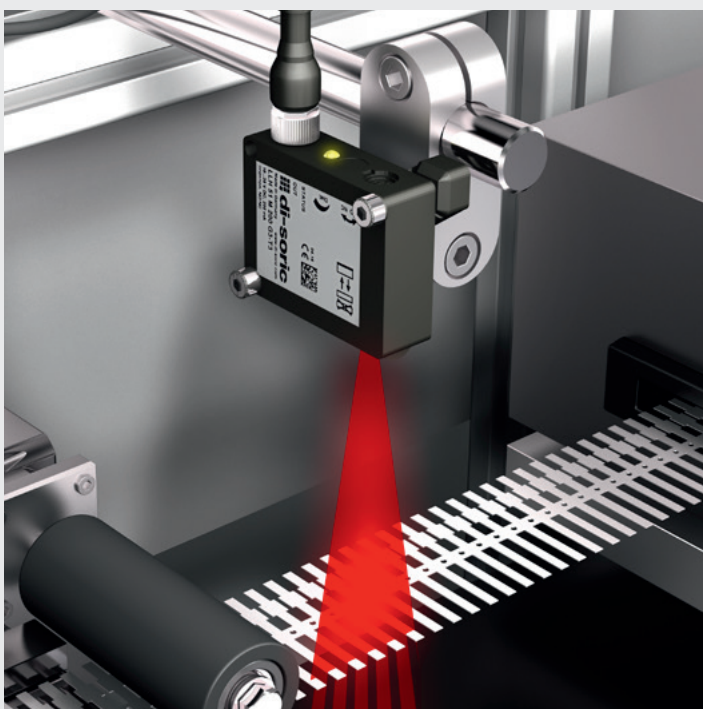


Staukontrolle von Behältern geführt in Schiene

Können baulich bedingt keine Lichtschranken eingesetzt werden, sind unsere durch Knickschutz äußerst robusten und langlebigen Lichtleiter, wie z.B. der KLER-M4-T, die optimale Lösung.

Der Verstärker OLK 71 wird einfach dort montiert, wo mehr Bauraum vorhanden ist. Die Einstellung des Schaltwertes erfolgt intuitiv über +/- -Tasten. Schalterpunkt und Signalwert werden über zwei LED-Anzeigen angezeigt.

Lichtleitersensoren
**OLK 71 mit
KLER-M4-T2-1**



Kontrolle kontinuierliche Bandzuführung

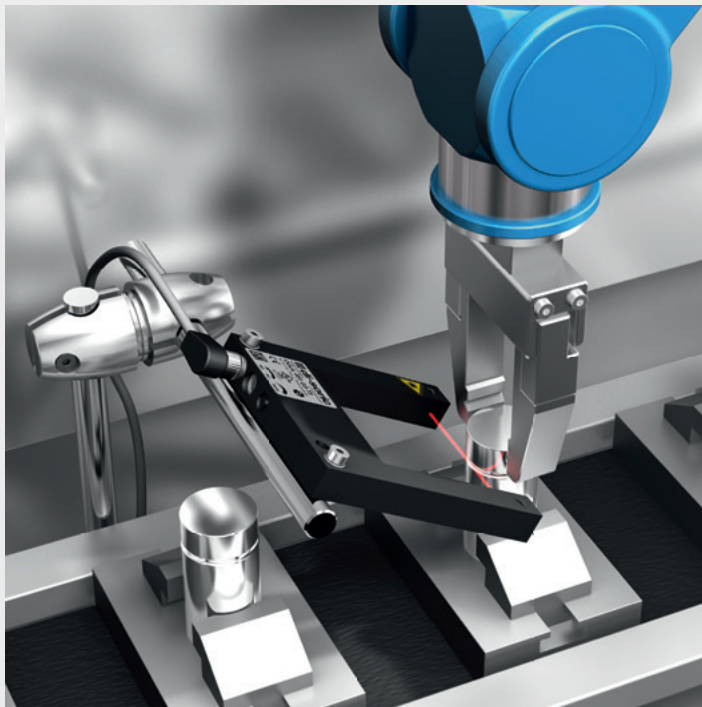
Um eine kontinuierliche Bandzuführung zu gewährleisten, muss die Anwesenheit von Stanzkontakten überprüft werden. Der LLH 51 ist durch seine aufgeweitete Laserlinie mit einer Größe von 30 x 1,5 mm (bei 200 mm Abstand) die passende Lösung. Durch das tastende Funktionsprinzip mit Hintergrundaussblendung lassen sich mit dem LLH 51 bewegte Stanzkontakte platzsparend kontrollieren.

Linienlaser-Lichttaster
LLH 51 M 200 G3-T3



LAGEKONTROLLE MATERIALZUFÜHRUNG

Bauteile müssen auf Lage und Vollständigkeit geprüft werden, bevor sie Montagemaschinen zugeführt werden. di-soric bietet hierfür eine große Auswahl an Produkt-Lösungen, die die Produktivität erhöhen, Maschinenstillstandszeiten minimieren oder sogar Maschinenschäden verhindern.

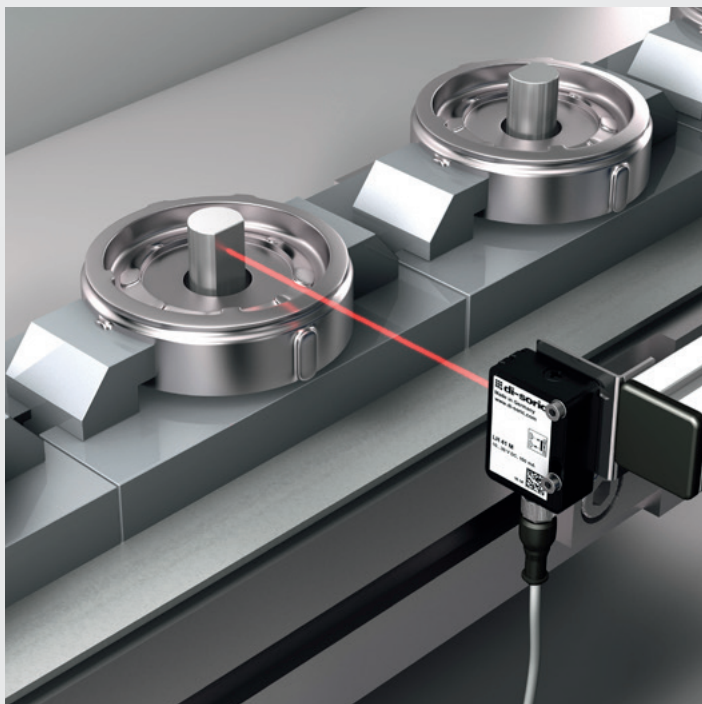


Lagekontrolle Nut vorhanden

Die korrekte Lage von zylindrischen Bauteilen wird durch die Anwesenheitskontrolle einer kleinen Nut geprüft. Unsere Laser-Gabellichtschranke OGUL, mit ihrem gut sichtbaren Laserstrahl erledigt diese Aufgabe funktions-sicher. In NC-Stellung des Potentiometers schaltet der Schaltausgang aus, wenn keine Nut vorhanden ist und das Produkt kann aussortiert werden.

Die hochauflösende OGUL erkennt auch kleinste Objekte ab einem Durchmesser von 0,05 mm.

Lasergabellichtschranke
OGUL 051 G3-T3 



Lagekontrolle Welle

Der Laser-Lichttaster mit Hintergrundausblendung der Serie LH 41 erkennt zuverlässig die korrekte Lage einer Welle auf einem Werkstückträgersystem.

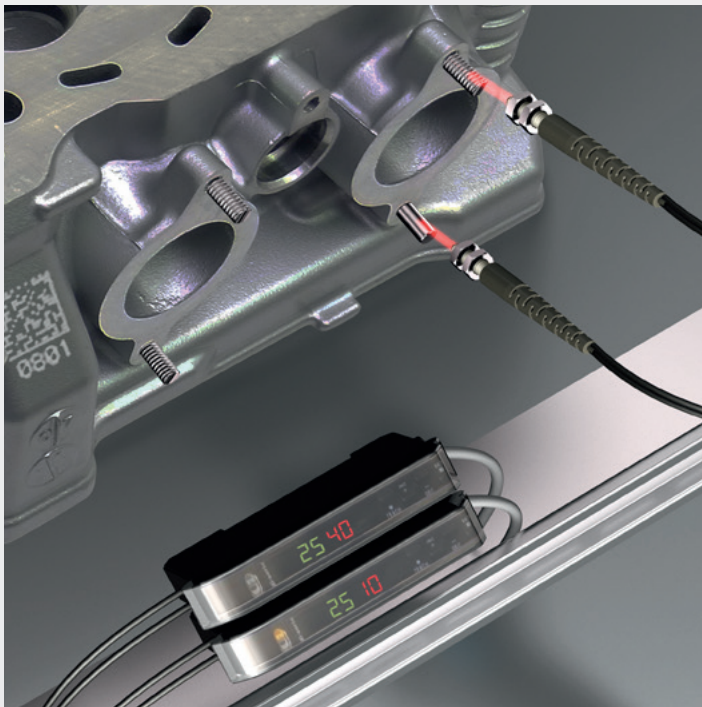
Durch seinen großen Tastweitenbereich von 30 bis 350 mm ist sowohl eine nahe als auch ferne Positionierung des Sensors zur Welle möglich.

Über ein 10-Gang-Potentiometer lässt sich der Schalt-punkt einfach, genau und vibrations-sicher einstellen.

Laser-Lichttaster
LH 41 M 350 G4L-T4



Unsere Lasersensoren mit hoher Auflösung zur Erkennung von kleinsten Merkmalen oder Lichtleitersensoren bei beengten Einbauräumen eignen sich hervorragend für diese Aufgaben. Sind flächenhafte Kontrollen erforderlich, kommen unsere Vision Sensoren zum Einsatz.



Kontrolle Gewinde vorhanden

Der OLK 71 prüft die Anwesenheit eines Außengewindes an einem vormontierten Bolzen auf einem Werkstückträger.

Ein schräg angeordneter Lichtleiter mit der Vorsatzoptik VOM4 ermöglicht die Erkennung bei einem Arbeitsabstand von bis zu 8 mm. Das Einstellen erfolgt durch einfaches Teach-In am Lichtleiterverstärker.

Lichtleitersensoren
OLK 71 mit
KLT-M4-T2-0.5K
Vorsatzoptik
VOM4



Lagekontrolle Mutter

Unser Vision Sensor CS-60 prüft, ob Muttern bei der Zuführung durch einen Rundförderer auf der richtigen Seite liegen. Die Konfiguration erfolgt einfach und schnell durch Einlernen eines Bildverarbeitungs-Tools. Muttern, die falsch liegen, werden zurück in den Topf geblasen.

Vision Sensor
CS-60



MATERIAL IM SCHLAUCH ZUFÜHREN

Häufig werden Bauteile wie Schrauben, Federn, Scheiben oder Schweißbolzen dem Montageprozess über Schläuche zugeführt. di-soric bietet dafür eine große Auswahl an optischen Ringlichtschranken und induktiven Ring- und Schlauchsensoren mit dynamischer und statischer Erkennung.



Stauerkennung von Schraubbolzen im Schlauch

Die einfache Lösung zur Stauerkennung in Schläuchen sind unsere Schlauchsensoren der Serie IS mit statischem Arbeitsprinzip. Der flache, platzsparende Sensor wird einfach mit Kabelbindern am Zuführschlauch angebracht und erkennt zuverlässig metallische Bolzen und Schrauben.

Schlauchsensor
IS 70 PSK-TSSL



Erkennung von Schrauben

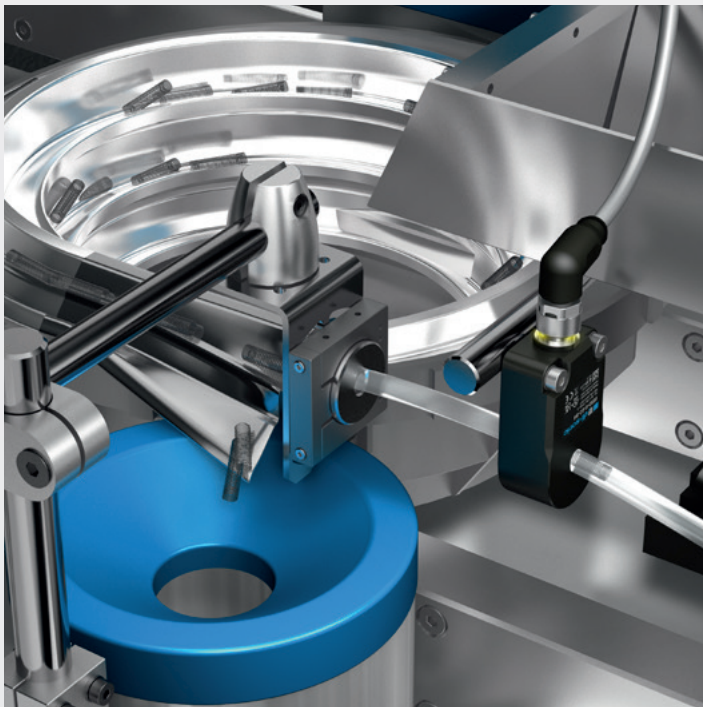
Unser induktiver Ringsensor IRB 15 ohne Einstellelemente arbeitet nach dem statischen Arbeitsprinzip. Metallische Objekte in einem Zuführschlauch werden damit zuverlässig und manipulationssicher erkannt.

Die wirtschaftlichen Ringsensoren der Serie IRB können bei den gängigen Schlauchdurchmessern von 10 bis 27 mm eingesetzt werden.

Ringsensor
IRB 15 PS-B3



Sowohl für die Zuführung von metallischen Objekten, als auch von Kunststoffobjekten bietet unser Portfolio den passenden Ringsensor in verschiedenen Größen. Für die flexible Anbringung an verschiedenen Schlauchdurchmessern eignen sich unsere Schlauchsensoren.



Erkennung von Federn im Schlauch

Klassische Sensoren stoßen in anspruchsvolleren Applikationen der Zuführungstechnik an ihre Grenzen.

Prozesssicher detektiert der IRSD durch seine hohe Auflösung auch Objekte mit geringer Masse.

Durch seine feste Fixierung am Schlauch werden die Objekte immer an der richtigen Position erkannt.

Ringsensor
IRSD-6-G3-B4 



Erkennung von Schrauben bei geringen Montageabständen

In der automatisierten Montage werden oft metallische Bauteile in verschiedensten Formaten verschraubt, genietet oder verschweißt. Die Zuführung erfolgt von einem zentralen Lager aus durch Schläuche über größere Strecken direkt zum Montageort.

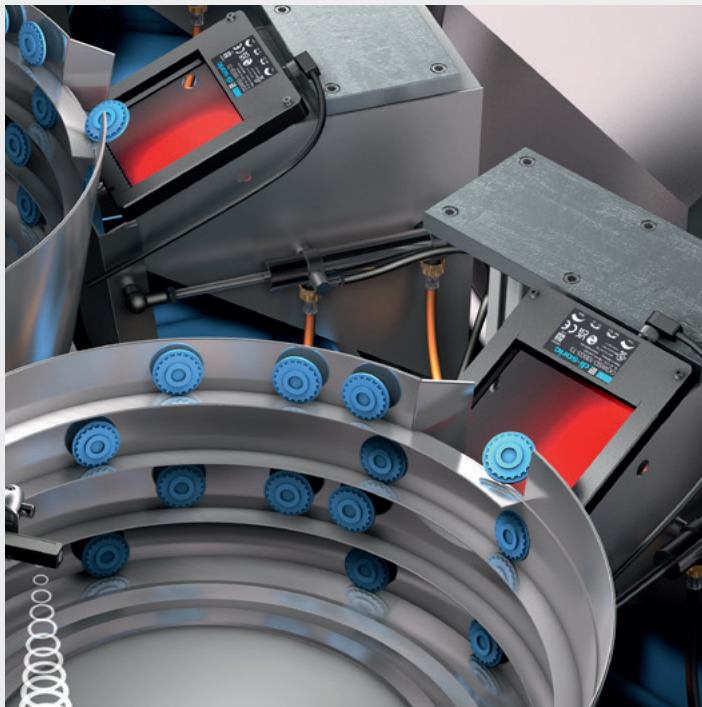
Die Sensoren der IRSD-Serie können durch ihre unterschiedlichen Arbeitsfrequenzen direkt nebeneinander verbaut werden, ohne sich gegenseitig zu beeinflussen. Durch IO-Link lassen sie sich über die Steuerung konfigurieren und kontrollieren.

Induktiver Ringsensor
IRSD-25-G3-B4 



SCHLAUCHBEUTELMASCHINE UND VERSCHLIESSMASCHINE

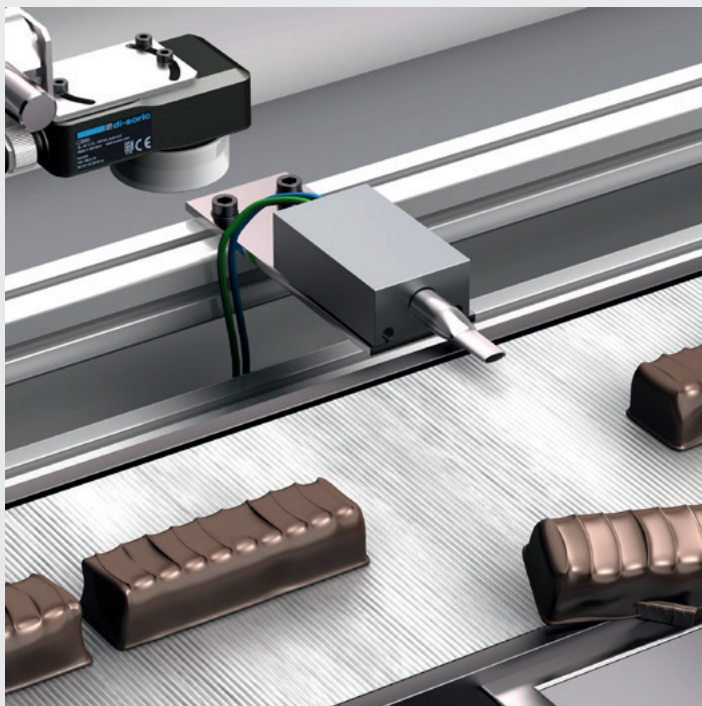
In Verpackungsprozessen verlangen häufige Produktwechsel, variierende Objekte und Designs nach sicherer Objekterkennung. Zudem stellen große Produktionsstückzahlen in der Verpackungstechnik höchste Anforderungen an die Inspektionsrate der Sensorik. di-soric bietet hierfür schnell und einfach adaptierbare Sensoren und Lösungen zur Objekterkennung bei höchsten Geschwindigkeiten.



Objekte zählen in Schlauchbeutelmaschine

Unterschiedliche Objekte werden in einem Schlauchbeutel verpackt. Die Rahmenlichtschranken der Serie OGWSD zählen zuverlässig fallende Teile, die im Erfassungsbereich sicher erkannt werden, eine einstellbare Impulsverlängerung ermöglicht fehlerfreie Zählvorgänge. Sollvorgaben für Stückzahlen im Beutel sind leicht überwachbar. Im Sensormodus **Spitzenwert** kann bei Bedarf die Objektart anhand der maximalen Abschattung erfasst werden.

Rahmenlichtschranke
OGWSD-100G3-T3



Zuführung in Schlauchbeutelverpackung kontrollieren

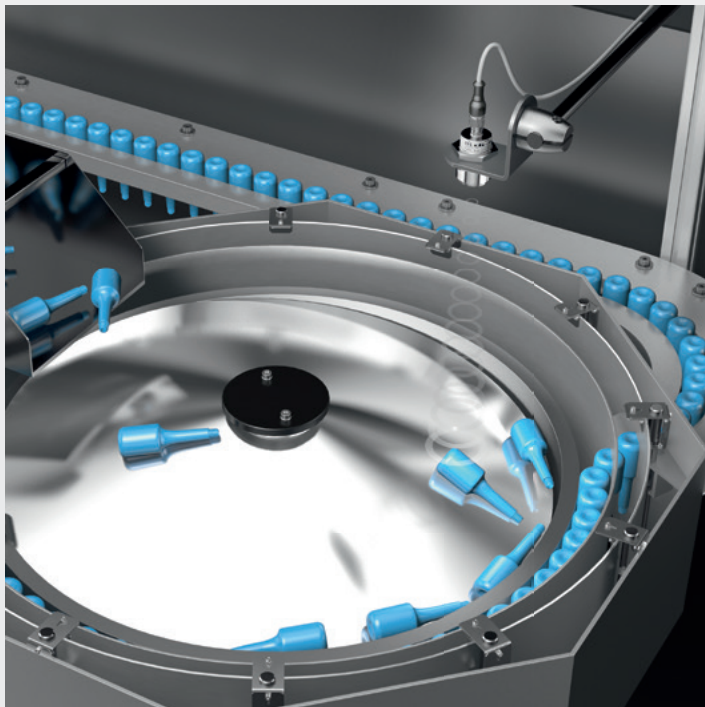
Bedingt durch den schmalen Einlauf einer Schlauchbeutelverpackungsmaschine muss die richtige Lage von Schokoriegeln überwacht werden. Die sich mit hoher Geschwindigkeit bewegendes Riegel werden mit unserem Vision Sensor CS-60 auf Drehlage und Abmessungen überwacht, um Ausschuss und Maschinenstillstandszeiten zu vermeiden.

Vision Sensor
CS-60



Wenn Aufgaben für Sensorik allein zu komplex werden, sind industrielle Bildverarbeitung und Identifikation oft die passende Lösung.

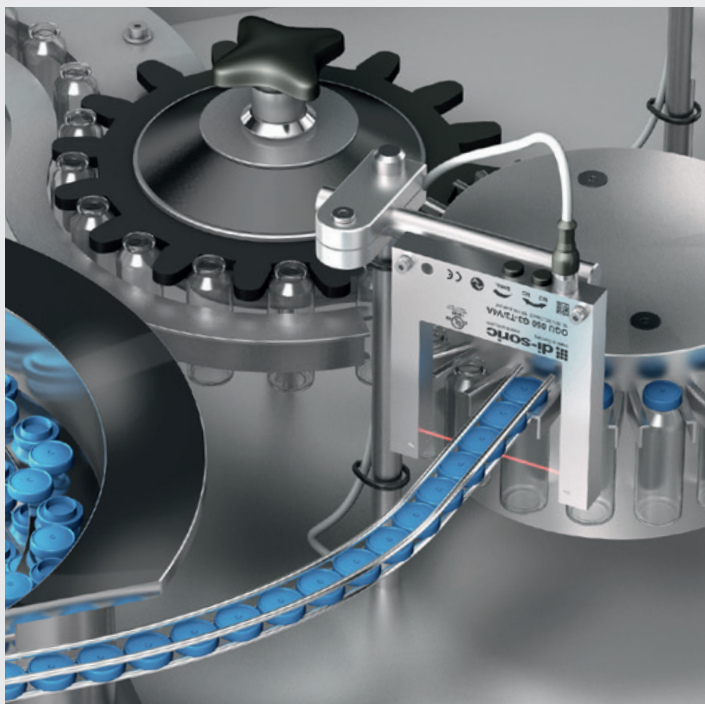
Unsere Vision Sensoren mit der flexiblen, modularen Software nVision-i und ihren intuitiv konfigurierbaren, auf Ihre Anforderungen abstimmbaren Tools lösen auch komplexe Applikationen z. B. in der Qualitätsprüfung, Teileverfolgung und Verifikation.



Füllhöhenkontrolle in Zentrifugalförderer

Unsere Ultraschallsensoren der Serie M30 bieten hohe Funktionssicherheit, die für die millimetergenaue Füllhöhenkontrolle in großen Behältern erforderlich ist. Durch die breite Schallkeule lassen sich auch größere Objekte erfassen. Wird die Sollfüllhöhe unterschritten, wird der Zentrifugalförderer aus dem Bunker nachgefüllt. So stehen kontinuierlich Teile für die Verschleißmaschine zur Verfügung.

Ultraschallsensor
US 30 M 3000 G3-B4 



Staukontrolle Verschleißmaschine

Bei erhöhten Anforderungen an Hygiene und Reinigungsmittelbeständigkeit kommen unsere Edelstahlgabellichtschranken OGU V4A zum Einsatz.

Bei Stau wird die Zuführung in die Verschleißmaschine zuverlässig gestoppt. Chargenwechsel und Änderungen von Produktionsparametern lassen sich durch IO-Link-Konfiguration einfach, schnell und reproduzierbar umsetzen.

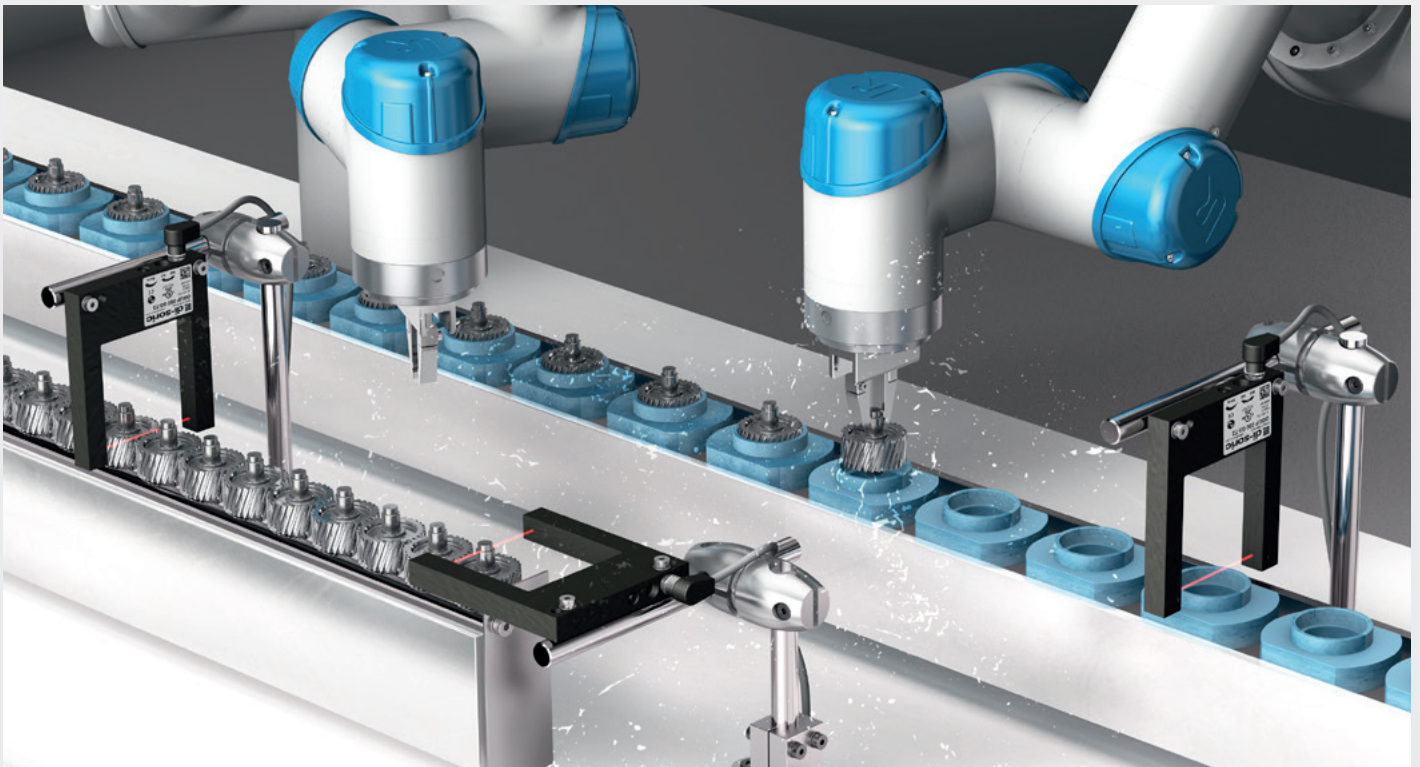
Gabellichtschranke
OGU 051 G3-T3/V4A 



SENSORIK UND MACHINE VISION IN ROBOTERGESTÜTZTEN PROZESSEN

In Roboterzellen sind unterschiedlichste Herausforderungen zu lösen.

Sensoren und Vision Sensoren sind dabei die Sinnesorgane des Roboters, sie gewährleisten die Materialerkennung und kontrollieren zuverlässig den Materialfluss.



Lineare Zuführtechnik in der Roboterzelle

Für den Einsatz in verschmutzter Umgebung, z. B. bei der Zuführung von Bauteilen in einer Roboterzelle, eignen sich unsere Gabellichtschranken der Serie OGUP aufgrund ihrer hohen Funktionsreserve bei gleichzeitig hoher Schaltpräzision besonders gut.

Die OGUP 050 G3-T3 verfügt über Infrarot-Hochleistungs-LEDs, wodurch sich die Reinigungszyklen in verschmutzter Umgebung auf ein Minimum reduzieren.

Funktionsreserve und Verschmutzungsgrad der Gabellichtschranke lassen sich über IO-Link einfach überwachen.

Hochleistungs-Gabellichtschranke
OGUP 050 G3-T3 



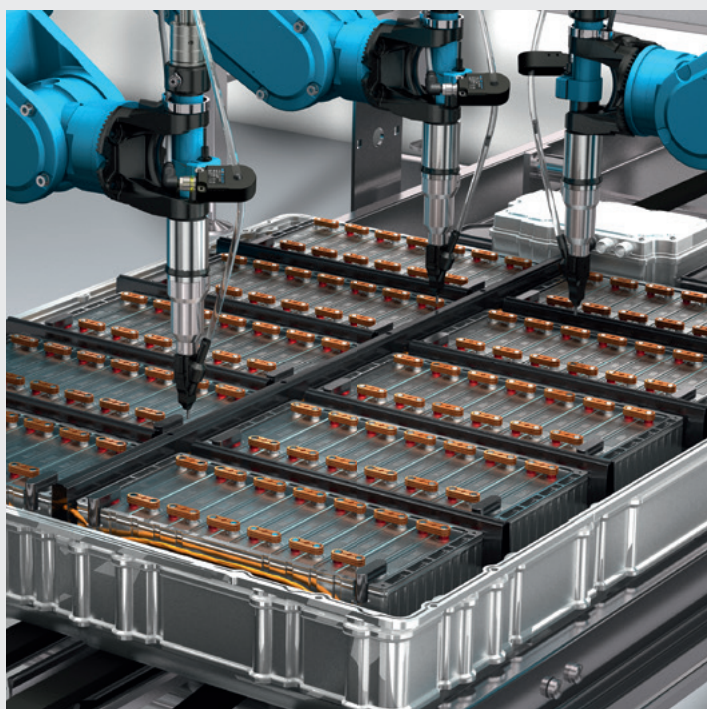
Unsere Lösungen tragen maßgeblich zur Produktivität in allen Produktionsschritten bei: Kompakte Bauformen erleichtern die Integration, einfaches Einstellen ermöglicht die schnelle Inbetriebnahme, die hohe Performance gewährleistet Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit von der Materialzuführung bis zum fertigen Endprodukt.



Stapelkontrolle in Roboterzelle

In einer Roboterzelle greift ein Roboter stets das obere Blech aus einem Magazin zur Weiterverarbeitung ab. Dank der Winkellichtschranke OGL – mit hoher Schaltgenauigkeit und einer Reproduzierbarkeit von 0,03 mm – wird das nächste Blech nachpositioniert. Dabei prüft sie auch die Entnahme des Bleches und schaltet entsprechend aus. Parametrierung und Diagnose erfolgen mittels IO-Link. Damit ist kein Zugang in den gefährlichen Bereich der Roboterzelle notwendig.

Winkellichtschranke
OGL 121 G3-T3 



Erkennung von Schrauben im Zuführ-Schlauch

In vielen Produktionen werden Roboter für Schraubverbindungen eingesetzt, um eine gleichbleibend hohe Verschraubungsqualität zu erreichen.

Sensoren der IRSD-Serie steuern zuverlässig die Schraubenzuführung. Sie sind robust und können sicher an jedem Roboter montiert werden, ohne durch schnelle Bewegungen zu verrutschen oder beeinträchtigt zu werden.

Ein zusätzlicher Vorteil ist die durch IO-Link mögliche, konstante Überprüfung oder Neukonfiguration der Sensoren.

Induktiver Ringsensor
IRSD-15-G3-B4 

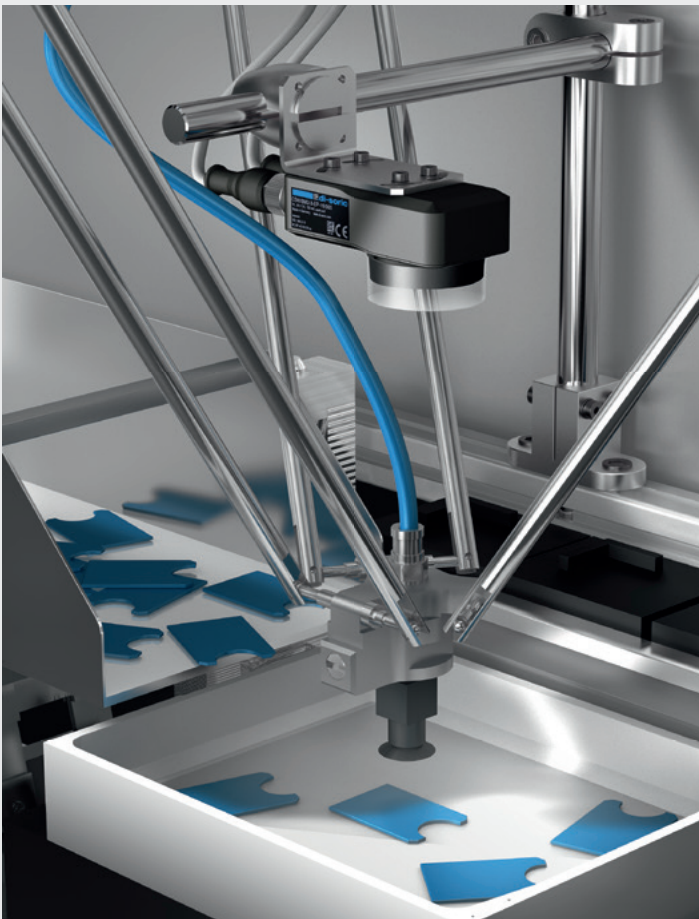




Abstandsregelung Kleben

Roboter gesteuertes Kleben und Abdichten von Batteriemodulen ist von großer Bedeutung. Um eine hohe Qualität und Haltbarkeit sicherzustellen, muss beim Klebstoffauftrag der Abstand der Klebedüse zum Objekt stets optimal sein. Die Abstandsermittlung im Sub-mm Bereich erfolgt mit einem optischen Abstandssensor. Durch die kompakte Bauform kann der LAT-52 nah an der Klebedüse montiert werden.

Optischer
Abstandssensor
LAT52-200IU-B5 

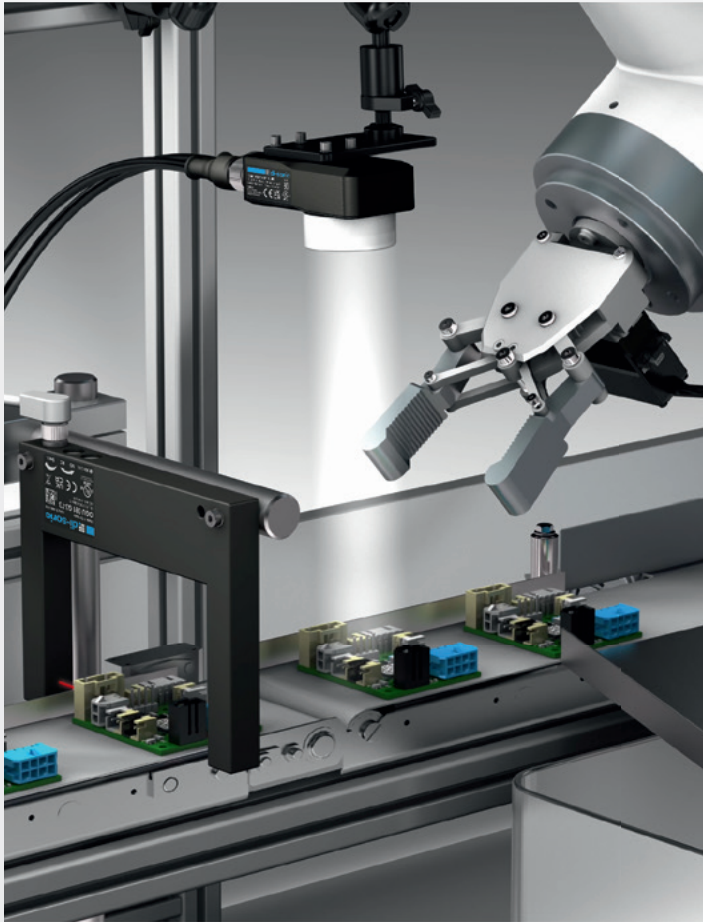


Lokalisieren und Greifen

Vision Sensoren eignen sich zur Positionsermittlung von ebenen Objekten, welche sich auf einer von hinten beleuchteten Vibrationsplatte befinden. Zunächst wird der Vision Sensor CS-60 auf ein Objekt eingelernt. Der CS-60 ermittelt und überträgt die X/Y-Koordinaten und die Drehlage des am besten geeigneten Objektes über PROFINET oder Ethernet TCP/IP an einen Roboter, der das Objekt greift und ablegt. Findet der CS-60 keine lokalisierbaren Teile im Arbeitsbereich mehr, werden neue Objekte über das Fördersystem zugeführt.

Vision Sensor
CS-60

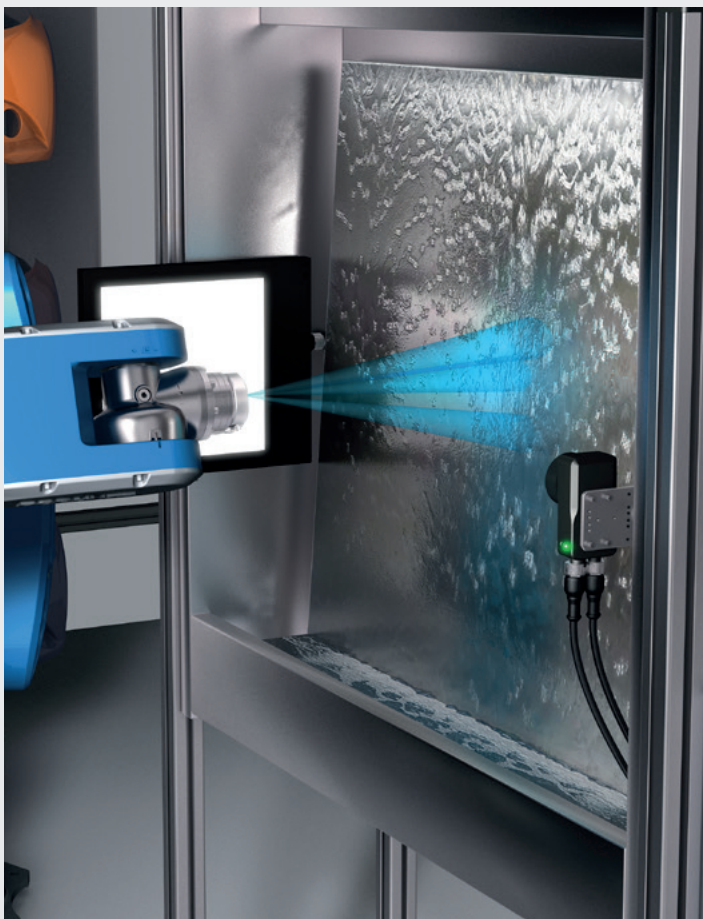




Vollständigkeitsprüfung mit Positionsübergabe

Die Produktqualität und -position wird an der Schnittstelle zum nächsten Prozessschritt durch den CS-60 geprüft. Durch seine Anpassungsmöglichkeiten in Bezug auf Arbeitsabstand und Bildfeld (Objektivwechsel) und der interne High Power-Beleuchtung, liefert der CS-60 die Schärfentiefe, die für die Darstellung der gesamten Produktausprägung im Prüfbild notwendig ist. Damit wird dem Roboter ein sicheres Greifen ermöglicht.

Vision Sensor
CS-60



Dispenser an Roboter für Lackierung

Das Spritzbild eines Lackierroboters wird überwacht, um sicherzustellen, dass keine Düse verstopft ist. Dafür wird die Form des Farbstrahls über einen gewissen Zeitraum analysiert und am Ende ein Gesamtergebnis ausgegeben.

Für die Vermessung des Farbstrahls wird das Messen-Modul eingesetzt.

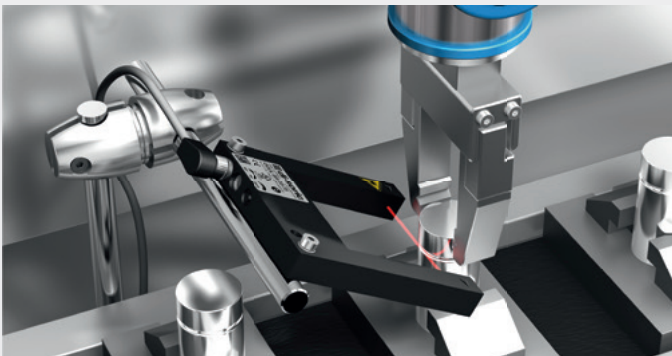
Mit dem SMART-Modul wird der Ergebnisverlauf über mehrere Bildaufnahmen direkt im CS-62 verarbeitet.

Vision Sensor
CS-62



KOMPETENZ- BEREICHE

Eine unserer bekanntesten Entwicklungen war die innovative Gabellichtschranke vor über 40 Jahren – heute sind wir Hersteller von intelligenten Sensoren aller gängigen Funktionsprinzipien, leistungsfähigen Bildverarbeitungskomponenten und hochwertigen LED-Maschinen- und Signalbeleuchtungen für viele Bereiche in der Industrie-Automation.



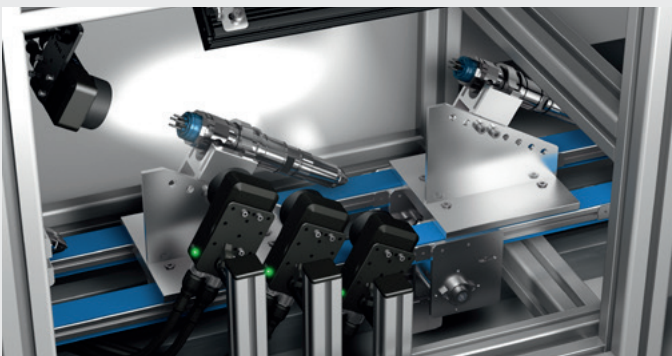
Materialzuführung

Als vorgelagerter Prozess bei Montage-, Bearbeitungs- und Verpackungsprozessen ist eine zuverlässige Zuführung von Material essentiell. Für das korrekte Speichern, Zuführen und Bereitstellen der Bauteile bietet di-soric verschiedene Lösungen – jeweils adäquat für die individuelle Anforderung der Applikation.



Distanzmessung

Von der Messung des Füllstandes, über die Objekt-Positionierung bis hin zur Qualitätskontrolle – di-soric bietet perfekte Sensoren zur berührungslosen Distanzmessung für diese Applikationen in der Automation.



Qualitätsprüfung

An den verschiedensten Stellen in Produktionen kommen Systeme zur automatisierten Qualitätsprüfung zum Einsatz. di-soric bietet auf unterschiedlichen Technologien basierende Lösungen mit innovativen Schnittstellen, die zusätzlichen Mehrwert bieten.



ID – Code-Lesen

Neue Produktionskonzepte setzen die Verknüpfung von Informations- und Materialfluss voraus. So können zu jedem Zeitpunkt und an jedem Ort die Förderereinheiten erkannt und flexibel auf jeden Produktionsabschnitt Einfluss genommen werden. Identifikationssysteme von di-soric lesen zuverlässig 1D- und 2D-Codes.

Eine konstante Entwicklungsarbeit und umfassendes Applikationswissen sind die Grundlage unserer Produktlösungen. Mit hoher Effizienz, Flexibilität, Zuverlässigkeit und einfachem Handling ermöglichen unsere Innovationen prozesssichere Anwendungen – eben ganz: Solutions. Clever. Practical.



Batterieproduktion

Unsere Lösungen für die Batterieproduktion basieren auf hoher Effizienz, Flexibilität, Zuverlässigkeit und einfachem Handling. Wir verstehen die Wertschöpfungsprozesse in der Industrie. Dadurch unterstützen wir unsere Kunden, ihre Produktionsanlagen schneller, sicherer und effizienter zu betreiben.



Etikettiertechnik

Wenn Sie Etiketten herstellen, spenden und Etikettierungen kontrollieren, haben wir die optimalen Lösungen für Ihre Anforderungen: von Triggersensoren über messende und Etiketten-Sensoren bis zu Machine Vision.



Beleuchtungslösungen

Die optimale Ausleuchtung von Maschinen und Anlagen ist in der Industrie ein wichtiger Faktor für hohe Produktivität, da durch gute Sichtverhältnisse und eindeutige Signalisation im Störfall Stillstandszeiten reduziert werden können.



Individual Standards

Immer wieder bekommen wir Anfragen, ob wir Standard-Produkte modifizieren könnten, um damit spezielle Aufgabenstellungen zu lösen. In vielen Fällen ist das technisch und wirtschaftlich auch wirklich möglich und wir können mit einem individualisierten Standard-Produkt die Herausforderungen einfach lösen.

SOLUTIONS. CLEVER. PRACTICAL.

di-soric Hauptsitz

Deutschland: di-soric GmbH & Co. KG | Steinbeisstrasse 6 | 73660 Urbach
Tel +49 71 81 98 79-0 | Fax +49 71 81 98 79-179 | info@di-soric.com

di-soric Niederlassungen

China: di-soric Industrial Automation (Suzhou) Co. Ltd. | Tel +86 189 1374 8271 | info@di-soric.cn

Frankreich: di-soric SAS | Tel +33 476 61 65 90 | info.fr@di-soric.com

Österreich: di-soric GmbH & Co. KG | Tel +43 7228 72 366 | info.at@di-soric.com

Singapur: di-soric Pte. Ltd. | Tel +65 6694 7866 | info.sg@di-soric.com

Weitere Informationen unter: www.di-soric.com/international

www.di-soric.com