

## **Fit für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie**

**Waldkirch, Innovation No 12, 2009 – Das Sensor-Portfolio Food & Beverage von SICK wird höchsten Anforderungen an Robustheit und Zuverlässigkeit im Umfeld der Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie gerecht. Schutzart IP69K nach DIN 40050, von ECOLAB und JohnsonDiversey getestete und zertifizierte Materialbeständigkeiten sowie industriegerechte Montage- und Anschlusslösungen kennzeichnen die Zylinderlichtschranken V18V Standard und MH15V Short sowie die induktiven Sensoren der IMF-Baureihe. Dadurch ermöglichen sie ausgereifte und wirtschaftliche Automatisierungslösungen bei der Produktion, beim Handling, beim Verpacken und beim Abfüllen von festen wie flüssigen Lebensmitteln, aber auch von pharmazeutischen Produkten.**

Je nach Aufgabenstellung bietet das Food & Beverage-Portfolio von SICK Sensoren mit unterschiedlichen physikalischen Wirkprinzipien und verschiedenen Bauformen, wodurch die Geräte in zahlreichen Applikationen universell einsetzbar sind, gleichzeitig aber spezifische Vorteile bieten, die sich positiv auf ihre Verfügbarkeit und Wirtschaftlichkeit auswirken.

### **V18V – Kompletteste Lichtschrankenfamilie im zylindrischen Edelstahlgehäuse am Markt**

Bedienfreundlichkeit bei der Einstellung und Beständigkeit im rauen Umfeld vereint die Lichtschrankenfamilie V18V. Das technologische Highlight der Baureihe – die patentierte Touch Teach-in Empfindlichkeitseinstellung erlaubt nach wie vor die bewährte

Empfindlichkeitseinstellung am Sensor – kommt hierbei aber jetzt ohne mechanische Bedienelemente wie Dreh-Potenzimeter oder Taster aus. Damit entfallen alle sonst üblichen Schwachpunkte wie Einstellelemente und Kunststoffdichtungen. V18V bietet Höchste Verfügbarkeit im extremen Umfeld durch entsprechende Materialauswahl Edelstahl 316L und hochbeständige Kunststoffe mit FDA-Zertifikat, die vergoldeten und damit korrosionsfesten Anschlusskontakte sowie Schutzart IP69K. Zusätzlich zum sicheren Gehäusekonzept kommt die thermische Beständigkeit der Sensoren: Der Temperaturbereich ist bis +85° C spezifiziert – und für bis zu 15 Minuten dürfen es sogar 100° C sein. Mit einer Reflexions-Lichtschranke, die speziell zur Erkennung transparenter Objekte konzipiert wurde, beweist die Baureihe auch bei Weißglasflaschen, Blisterschalen oder Schlauchfolien ein besonders feines Detektionsvermögen im rauen Umfeld.

### **MH15V – zylindrische Lichtschrankenfamilie im kürzesten Edelstahlgehäuse am Markt**

Zur Lösung platzkritischer Applikationen in Handlings-, Abfüll- und Verpackungsanlagen wurde die Lichtschrankenfamilie MH15V entwickelt. Das extrem kurze M18-Edelstahlgehäuse, das kürzeste am Markt, erlaubt die Montage der Sensoren unter beengten Platzverhältnissen. Ob Einweg-Lichtschranke mit 5m Reichweite, Reflexions-Lichtschranke mit 4,5 m Reichweite oder energetischer Reflexions-Lichttaster mit Tastweiten zwischen 100 mm und 350 mm – die MH15V bietet für jede Anwendung die passende Sensorausführung. Bei Bedarf ermöglicht das neuartige Montagezubehör pfiffige Installationslösungen. Besonderer Wert wurde auf eine reinigungsbeständige Sensorausführung gelegt. Das Wash Down Design – es umfasst u. a. das Vollmetallgehäuse

aus Edelstahl 316L, die plane Optik und die wasserdichte Schutzart IP69K erfüllen alle sensortechnischen Anforderungen, die sie sich aus chemischen Reinigungsprozessen, erhöhter Luftfeuchtigkeit sowie hoher Wasserdrücken bei der Außenreinigung von Anlagen im Food & Beverage-Umfeld ergeben.

### **IMF-Induktive Sensoren – robust und leistungsstark**

Die induktiven Sensoren der IMF-Baureihe trotzen härtesten Belastungen im rauen Umfeld der Lebensmittelproduktion und Getränkeabfüllung. Damit alle Anforderungen der Lebensmittelindustrie wie z.B. die chemischen Reinigungs- und Desinfektionsprozesse von Anlagen erfüllt werden, wurde bei der Entwicklung der IMF-Sensoren besonderer Wert auf Korrosionsbeständigkeit, Dichtigkeit und Temperaturfestigkeit gelegt. Ihr Gehäuse besteht aus einem äußerst robusten Mix aus Edelstahl (316L/1.4404) und dem FDA-zertifiziertem Kunststoff. Die extrem wasserdichten Sensoren sind selbstverständlich nach Schutzart IP69K geprüft und verfügen über einen erweiterten Temperaturbereich von -40°C bis +85°C. Die IMF-Baureihe von SICK ist die induktive Lösung für zuverlässige Prozessabläufe in der Nahrungs- und Getränkeindustrie.



SICK zählt weltweit seit Jahrzehnten zu den innovativsten Unternehmen der Sensorbranche. Neueste technologische Erkenntnisse und Verfahren werden in innovative Produkte und Systemlösungen umgesetzt. Sie positionieren SICK als



**Technologie- und Marktführer in den Kundensegmenten der Fabrik-, Logistik- und Prozessautomation.**

**Für 2009 sind mehr als 50 Innovationen bei Sensor- und Steuerungslösungen geplant. SICK wird im Rahmen des „SICK Innovationsmarathon 2009“ wöchentlich ein neues Produkt lancieren. Alle Innovationen von No. 1 bis No. 52 sind mehr als nur Produkte: Sie lösen Aufgaben intelligent, effizient und präzise. Und schaffen überlegenen Kundennutzen.**