

ALIMENTATION DE COMPOSANTS

BIENVENUE CHEZ DI-SORIC

À PROPOS DE L'INVENTEUR DE LA FOURCHE OPTIQUE : DI-SORIC.

Depuis près de 40 ans, l'entreprise familiale di-soric GmbH & Co. KG conçoit, fabrique et commercialise des capteurs qui sont utilisés dans l'automatisation industrielle, principalement dans la technologie d'assemblage et de manutention, dans l'industrie automobile, électronique et pharmaceutique, ainsi que dans la technologie d'emballage. Notre gamme de produits comprend aussi des détecteurs de vision et des lecteurs de codes-barres innovants, des éclairages LED de haute qualité pour les machines et le traitement d'images, ainsi que des produits liés au domaine de la technologie de la sécurité.

Notre mission est de vous proposer des produits utiles, car nous nous efforçons sans cesse de concevoir des produits et solutions qui peuvent vous aider à effectuer vos tâches le plus simplement possible, mais surtout de manière pratique.

Grâce à notre excellent savoir-faire technique et à une vision claire quant aux développements de demain, nous aidons nos clients à obtenir des processus de production précis, sans heurts et rentables, et ce tant aujourd'hui qu'à l'avenir.

DI-SORIC POINTS CLES

- **100 % DIRIGÉ PAR SES PROPRIÉTAIRES**
- **SIÈGE SOCIAL**
Urbach, Allemagne
- **CENTRE TECHNOLOGIQUE ET DE PRODUCTION**
Lüdenscheid, Allemagne
- **REPRÉSENTATIONS ET SUCCURSALES**
dans plus de 40 pays
- **CERTIFICATS**
IQNet, DQS - ISO 9001:2015, UL, RoHS





NOTRE PROMESSE ENVERS VOUS :

SOLUTIONS.

Pour nous, trouver des solutions c'est :

- Conseil ciblé et compétences techniques pour des solutions produit efficaces
- Gamme de produits très large pour une offre performante

CLEVER.

Pour nous, l'intelligence c'est :

- Développement de produits d'une utilité claire
- Simplicité d'application grâce à des fonctionnalités intelligentes
- Dialogue véritable pour déterminer la solution la plus efficace et adaptée

PRACTICAL.

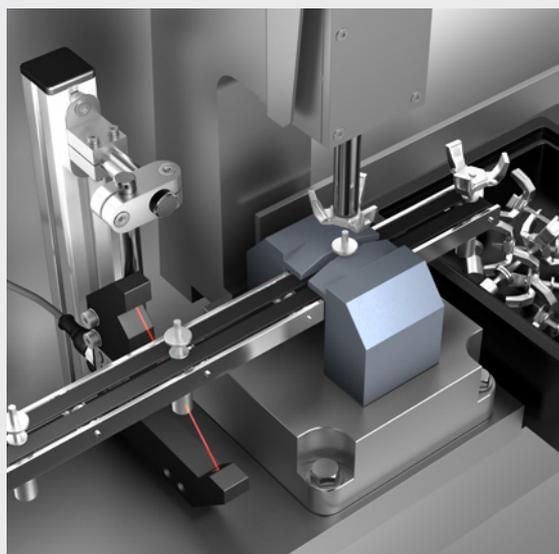
Pour nous, pratique signifie :

- Compétence en matière de solutions avec une fonctionnalité optimale à des coûts économiques
- Agissements dans un esprit de simplicité et de partenariat pour une collaboration réussie
- Concentration sur l'essentiel pour une plus grande efficacité

SOLUTIONS DE CAPTEURS ET DE TRAITEMENT D'IMAGES POUR UNE ALIMENTATION FIABLE DE COMPOSANTS

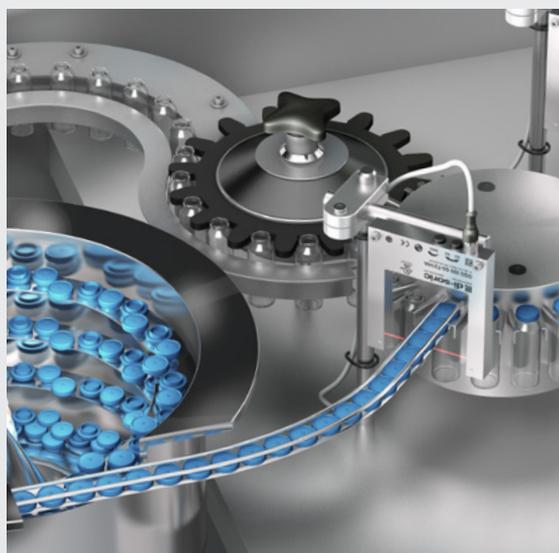
Un apport fiable de composants est essentiel, puisqu'il a lieu en amont des processus de montage, de traitement et d'emballage. di-soric propose différentes solutions pour stocker, approvisionner et mettre à disposition les composants, toujours en adéquation avec les exigences spécifiques à l'application.

Un espace de montage restreint, une grande variété de composants, de nombreuses tailles différentes, des vitesses élevées et une utilisation de plus en plus fréquente de robots constituent des défis particuliers pour le contrôle et la surveillance de l'alimentation en composants. Cela demande des constructions compactes et un grand choix de détecteurs, des capteurs de vision, ainsi que de la technologie de sécurité.



TECHNOLOGIE D'ASSEMBLAGE ET DE MANUTENTION

	6
Stockage de pièces et composants	6
Chaîne d'alimentation en composants	8
Contrôle de position et alimentation en composants	10
Alimentation de composants par tuyau	12



TECHNOLOGIE D'EMBALLAGE

	14
Machine à sachets tubulaires et machine de fermeture	

Pour un processus fiable, disposer d'une solution produit adaptée est essentiel, tout comme une intégration simple dans l'installation. Pour ce faire, nos produits sont équipés d'interfaces industrielles telles que Ethernet TCP/IP, PROFINET, IO-Link et permettent ainsi un réglage, une maintenance et une surveillance optimisés de toute l'installation.

Empêcher efficacement les périodes d'arrêt de la machine dues à des réservoirs vides, une accumulation de composants et un mauvais positionnement des pièces grâce aux capteurs et solutions di-soric. Qu'il s'agisse d'une chaîne d'alimentation de composants, d'un convoyeur élévateur, circulaire ou vibrant, d'une alimentation par tuyau ou manuelle : nos solutions garantissent une exploitation sûre et sans faille de votre installation.



ROBOTIQUE

16

Détection et sécurité dans les processus robotisés



TRAITEMENT D'IMAGES

20

Des capteurs de vision pour des applications plus exigeantes

STOCKAGE DE PIÈCES ET COMPOSANTS

Dans le domaine de la technologie d'assemblage et de manutention, la machine doit toujours disposer de suffisamment de composants pour alimenter les convoyeurs circulaires et élévateurs. Nos détecteurs optiques et à ultrasons surveillent de manière fiable, sans contact et sans usure.



Contrôle de la hauteur de remplissage dans les convoyeurs élévateurs

Le détecteur à ultrasons US Q12 M 400 FP G3-T4 détecte facilement les pièces brillantes telles que les écrous et les vis. Si la hauteur de remplissage définie descend en dessous d'un niveau de consigne réglé de manière intuitive par potentiomètre, le capteur s'active et des composants sont amenés vers la machine.

Grâce au rayon de détection étroit et à l'évaluation du niveau de remplissage spécifique, cette solution offre une fiabilité fonctionnelle maximale.



Détecteur à ultrasons
US Q12 M 400 FP G3-T4



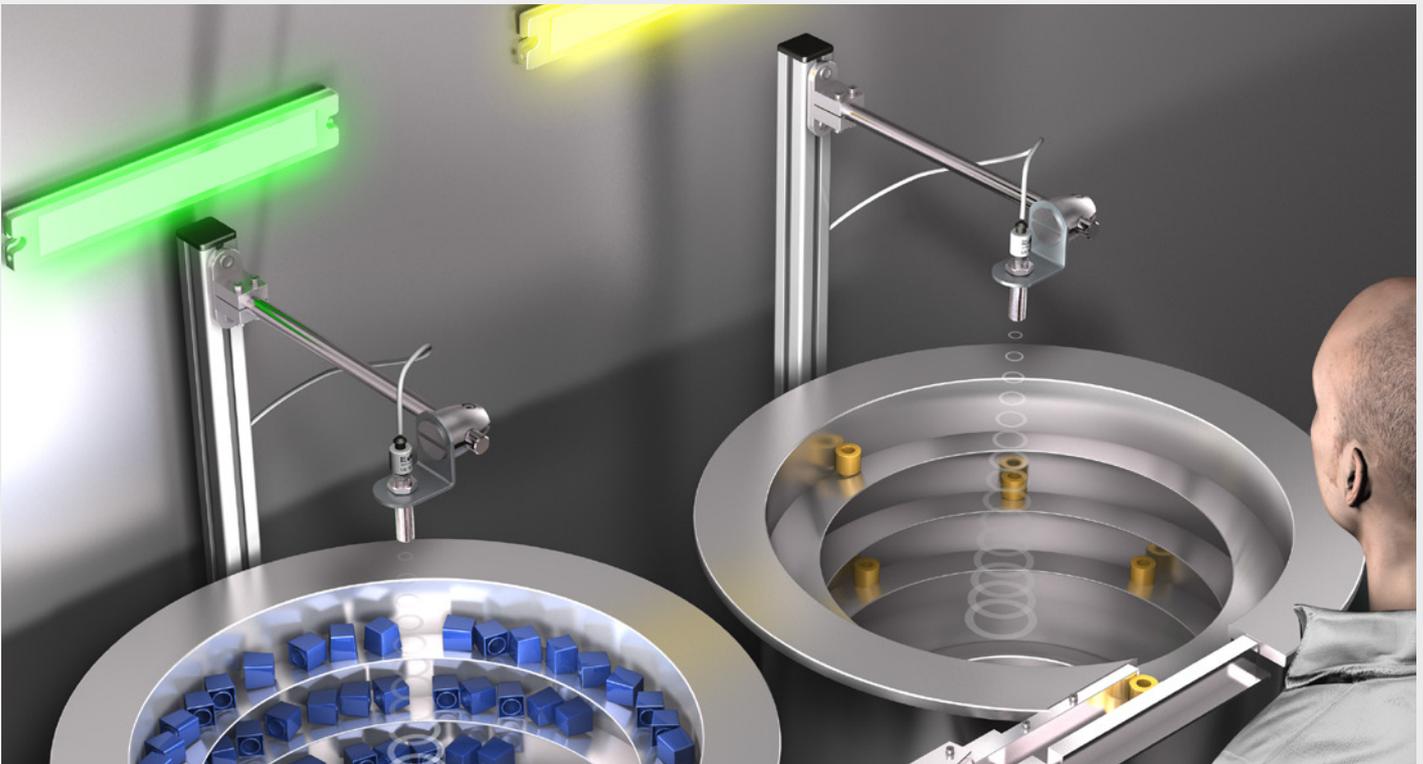
Contrôle de la hauteur de remplissage dans un petit convoyeur circulaire

Nos détecteurs à réflexion avec suppression d'arrière-plan de la série 30 constituent une solution économique pour détecter la hauteur de remplissage en champ proche. Pour le modèle OH 30 K 400 P3-T4, la hauteur de remplissage est réglée via un potentiomètre. Lorsque la hauteur de remplissage définie n'est pas atteinte, le capteur s'active et des composants sont amenés vers la machine. La distance de détection maximale de 400 mm garantit une détection fiable, tandis que la forme compacte permet un montage facile dans les emplacements restreints.



Capteur optique
OH 30 K 400 P3-T4

En fonction du degré d'automatisation, il est possible de recharger la machine en temps voulu, que ce soit manuellement ou automatiquement, si la hauteur de remplissage définie n'est pas atteinte. Les temps d'arrêt sont ainsi réduits au minimum.



Contrôle de la hauteur de remplissage et signalisation dans un convoyeur circulaire plus grand

Un contrôle de la hauteur de remplissage dans les grands convoyeurs vibrants s'effectue idéalement avec un détecteur à ultrasons de la série US M18 et une signalisation lumineuse SB-RGB. Les détecteurs à ultrasons M18 conviennent parfaitement aux grandes distances de travail et à la détection de composants brillants ou transparents. Le point de commutation exact du capteur peut être configuré en mm via IO-Link, en toute sécurité.

Si la hauteur de remplissage définie n'est pas atteinte, la sortie de commutation du capteur s'active et une signalisation lumineuse jaune indique que des composants doivent être ajoutés.

Détecteur à ultrasons
US 18 M 800 G3-B4

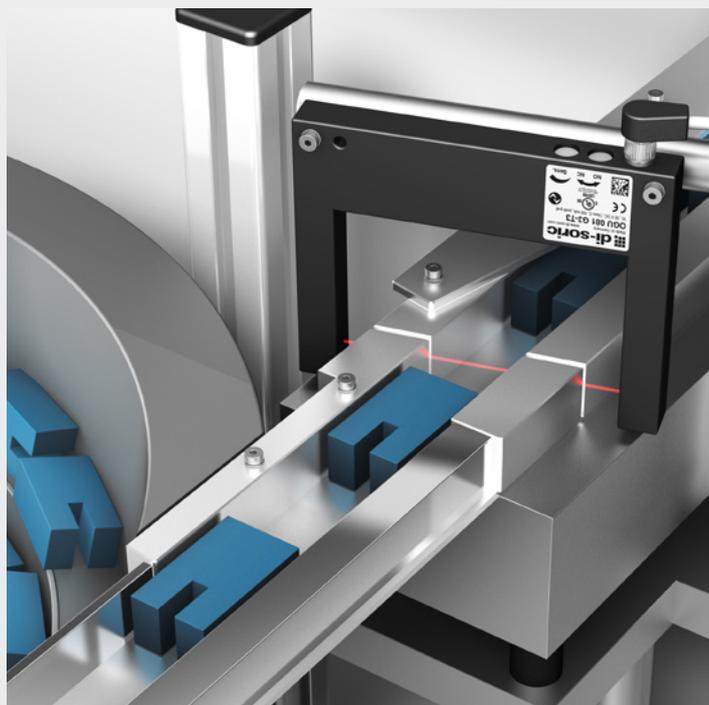


Signalisation lumineuse
SB-RGB



CHAÎNE D'ALIMENTATION EN COMPOSANTS

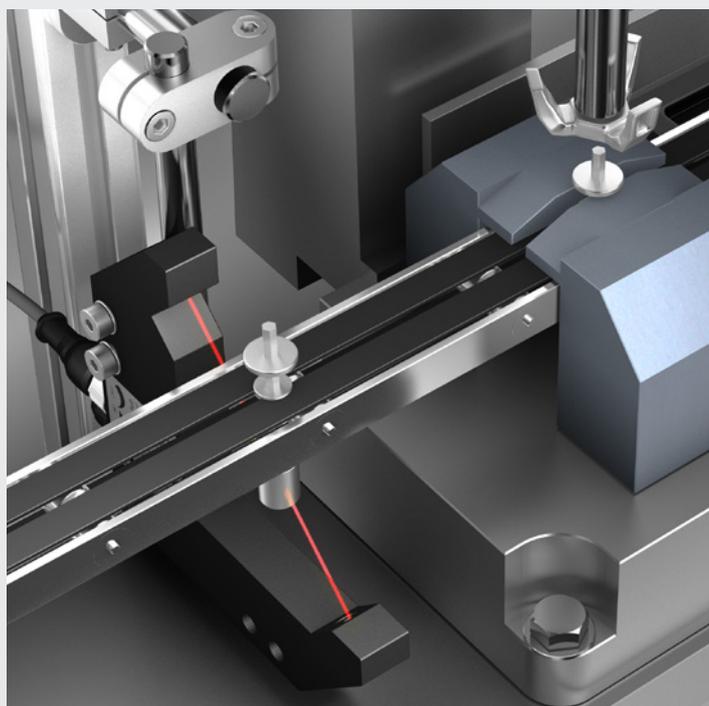
Nos capteurs contrôlent de manière fiable l'apport continu de composants dans l'installation située en aval. Que ce soit pour l'alimentation en composants via des rails, des tapis convoyeurs, des porte-pièces, des convoyeurs à palettes ou à chaîne : grâce aux contrôles d'accumulation et d'alimentation, nos capteurs garantissent une disponibilité ainsi qu'une fiabilité fonctionnelle



Surveillance d'accumulation dans un rail d'alimentation

Nos fourches optiques de la série OGU avec des largeurs de fourches de 5 à 250 mm garantissent un contrôle fiable de l'accumulation. Cette solution en amont permet une manipulation facile lors du montage et de la mise en service. Si une accumulation se forme sur le rail, l'OGU 051 s'active et l'apport de pièces est interrompu. L'IO-Link intégré permet des configurations enregistrables et de nombreuses possibilités de diagnostic. Il garantit également une grande disponibilité des installations.

Fourche optique
OGU 051 G3-T3



Contrôle d'alimentation de petites pièces dans un espace de montage restreint

Dans les espaces de montage restreints, nos fourches optiques angulaires ouvertes sur deux côtés de la série OGL commandent l'apport de composants avec fiabilité. Le petit spot LED bien visible permet un ajustement et un alignement rapides et très précis, tandis que la résolution élevée garantit la détection sûre de petits objets à partir de 0,2 mm de diamètre. Grâce aux quatre modes de détection, configurables via IO-Link, l'OGL peut être optimisée pour des applications individuelles.

Fourche optique angulaire
OGL 081 G3-T3



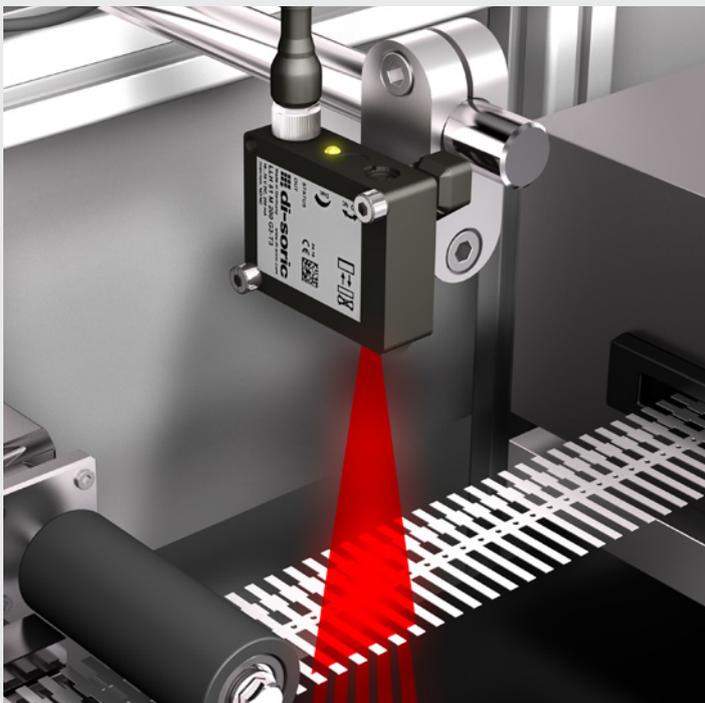
maximales pour les étapes de traitement ultérieures, par exemple le pressage, le montage, le façonnage ou la fermeture. La vaste gamme de solutions di-soric offre la solution adaptée à chaque type de chaîne d'alimentation de composants.



Contrôle d'accumulation de récipients guidés par rail

Si les conditions sur site ne permettent pas d'installer des barrières lumineuses, nos fibres optiques telles que la KLER-M4-T constituent la solution idéale. Elles sont dotées de protections anti-pliage qui les rendent particulièrement robustes et durables. L'amplificateur OLK 71 est installé tout simplement là où l'espace de montage est suffisant. La valeur de commutation est réglée de manière intuitive à l'aide des touches +/- . Le point de commutation et la valeur de signal sont affichés par deux affichages LED.

Détecteurs à fibres optiques
OLK 71 avec
KLER-M4-T2-1



Surveillance en continu d'une bande de composants

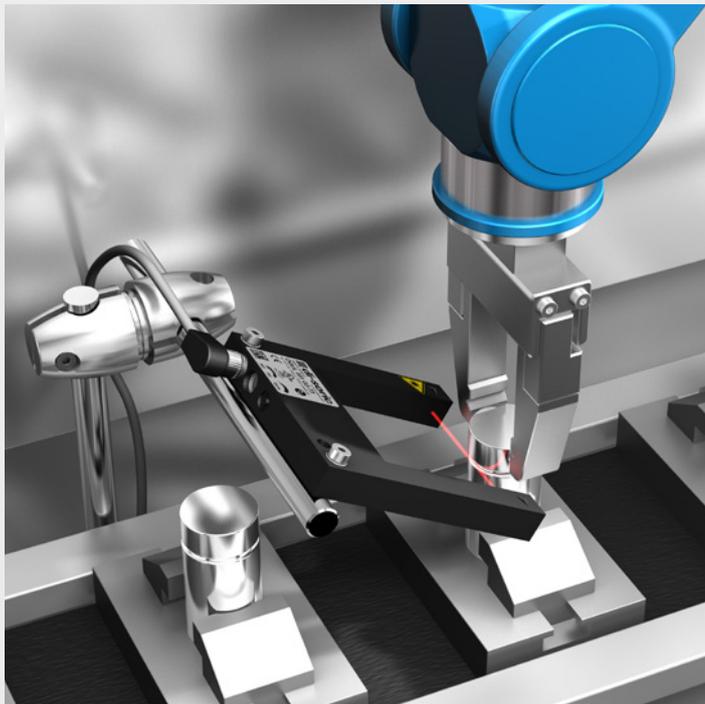
Afin de garantir un approvisionnement continu par bande de composants, la présence de contacts d'estampage doit être vérifiée. Le LLH 51 est la solution idéale en raison de sa ligne laser étendue de 30 x 1,5 mm (à une distance de 200 mm). Le principe de fonctionnement tactile avec suppression d'arrière-plan du LLH 51 permet de contrôler les contacts d'estampage en mouvement, sans utiliser trop de place.

Détecteurs
lasers linéiques
à réflexion directe
LLH 51 M 200 G3-B4



CONTROLE DE POSITION ET ALIMENTATION DE COMPOSANTS

Il est essentiel de contrôler la position et l'intégrité des composants avant qu'ils ne soient acheminés vers les machines de montage. di-soric propose pour ce faire une large gamme de solutions produit qui augmentent la productivité, réduisent au minimum les périodes d'arrêt de la machine et qui empêchent même les dégâts sur les machines.



Contrôle de position présence rainure

La bonne position des composants cylindriques est vérifiée par le contrôle de la présence d'une petite rainure. Notre fourche optique laser OGUL avec son rayon laser bien visible effectue cette tâche avec fiabilité. En position NC du potentiomètre, la sortie de commutation est désactivée si aucune rainure n'est détectée et le produit peut être retiré.

L'OGUL haute résolution détecte même les plus petits objets à partir d'un diamètre de 0,05 mm.

Fourche optique laser
OGUL 051 G3-T3



Contrôle de position de l'arbre de transmission

Le détecteur laser à réflexion directe avec suppression de l'arrière-plan de la série LH 41 détecte avec fiabilité la bonne position d'un arbre de transmission sur un système porte-pièces.

Sa grande plage de détection de 30 à 350 mm permet un positionnement proche ou éloigné du capteur par rapport à l'arbre de transmission.

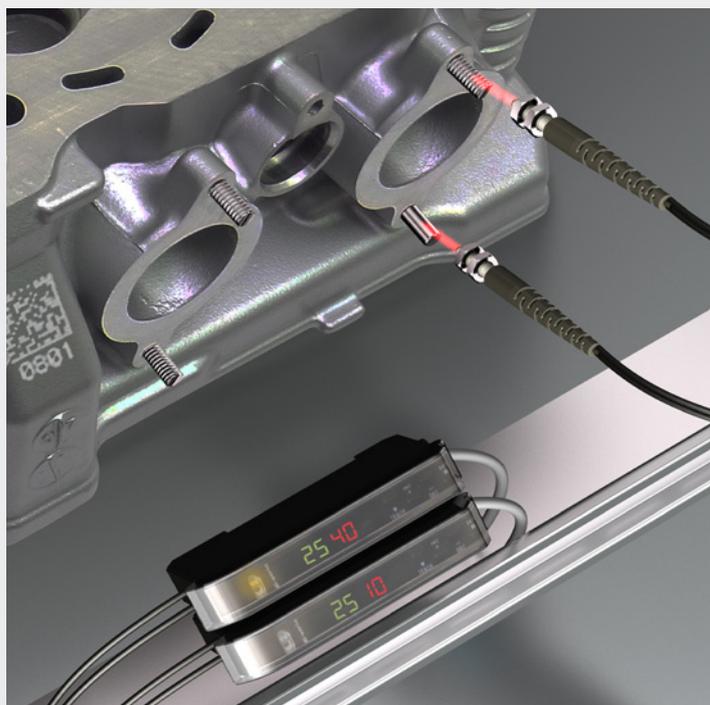
À l'aide d'un potentiomètre 10 tours, il est possible de régler le point de commutation précisément et en toute simplicité, de manière à ce qu'il résiste aux vibrations.

Détecteur laser à réflexion directe
LH 41 M 350 G4L-T4



Nos capteurs laser à haute résolution pour la détection des plus petits détails ou nos détecteurs à fibre optique pour les espaces de montage restreints sont particulièrement adaptés pour ces tâches.

Si des contrôles de la surface sont nécessaires, nos capteurs de vision sont l'allié idéal.

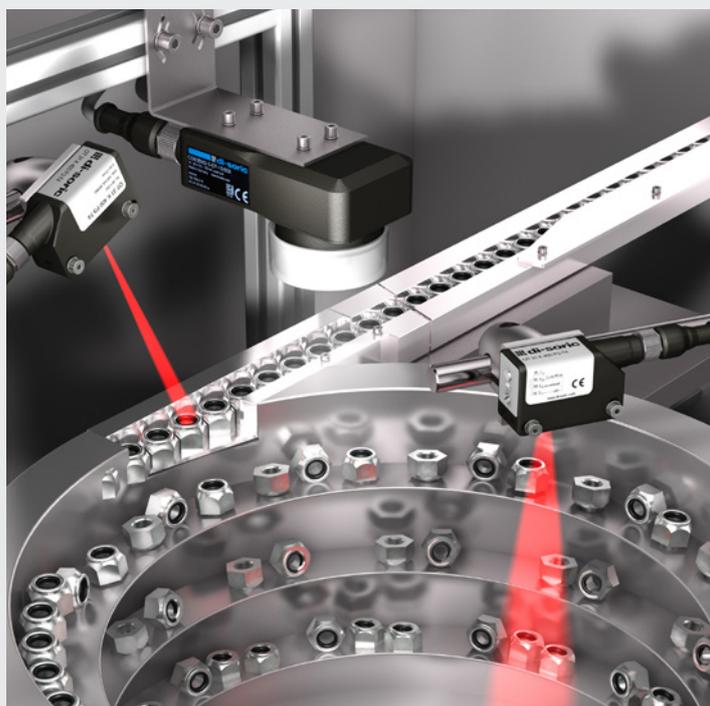


Contrôle de présence du filetage

L'OLK 71 vérifie la présence du filetage extérieur d'un boulon prémonté sur un porte-pièces.

Une fibre optique placée en oblique avec optique auxiliaire VOM4 permet une détection à une distance de travail allant jusqu'à 8 mm. Le réglage s'effectue par simple apprentissage au niveau de l'amplificateur à fibres optiques.

Détecteurs à fibres optiques
OLK 71 avec
optique auxiliaire
KLT-M4-T2-0.5K
VOM4



Contrôle de position de l'écrou

Notre capteur de vision CS 60 vérifie à l'aide d'un éclairage annulaire spécialement adapté si les écrous sont positionnés du bon côté lorsqu'ils sont amenés par le convoyeur circulaire. La configuration s'effectue rapidement et simplement par apprentissage à l'aide d'un outil de traitement d'images. Les écrous mal positionnés sont soufflés vers le bol.

Capteur de vision
CS 60



ALIMENTATION DE COMPOSANTS PAR TUYAU

Souvent, des composants tels que les vis, ressorts, rondelles ou boulons de soudage sont amenés au processus de montage via des tuyaux. di-soric propose un large choix d'anneaux optiques ainsi que des capteurs annulaires et des détecteurs pour tuyaux inductifs avec détection dynamique et statique.



Détection d'accumulation de vis et boulons dans un tuyau

La solution la plus simple pour détecter l'accumulation dans un tuyau est le détecteur inductif pour tube de la série IS avec un principe de détection statique. Le détecteur plat et peu encombrant est simplement fixé au tuyau d'alimentation à l'aide de colliers de serrage et détecte de manière fiable les vis et boulons métalliques.

Détecteur pour tuyaux
IS 70 PSK-TSSL



Détection de vis

Notre capteur annulaire inductif IRB 15 sans éléments de réglage fonctionne selon le principe de mesure statique. Les objets métalliques se trouvant dans un tuyau d'alimentation sont ainsi détectés de manière fiable et sécurisée.

Les capteurs annulaires économiques de la série IRB peuvent être utilisés pour des tuyaux standards de 10 à 27 mm de diamètre.

Capteur annulaire
IRB 15 PS-B3



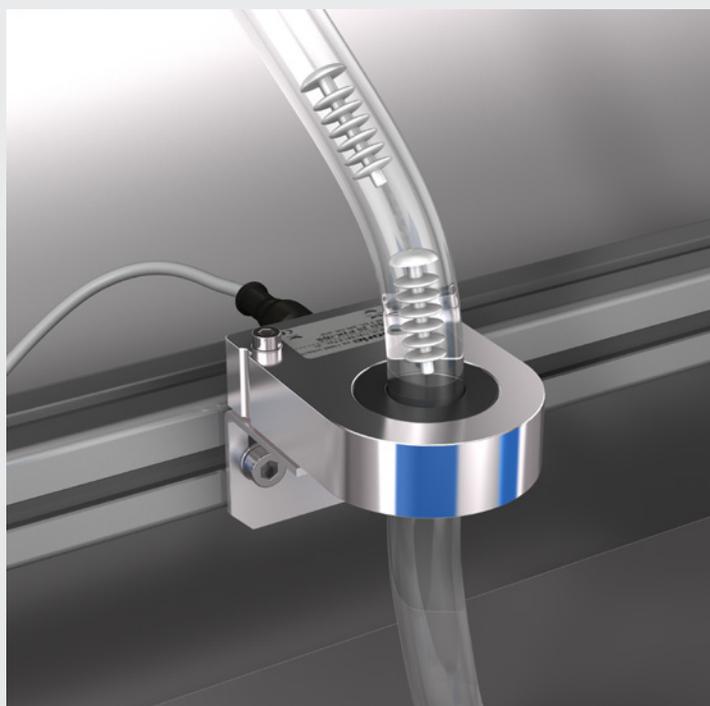
Notre offre comprend des capteurs annulaires adaptés en différentes tailles, que ce soit pour l'apport d'objets métalliques ou en plastique. Nos détecteurs pour tuyaux conviennent pour des applications à tuyaux flexibles et pour différents diamètres.



Détection de ressorts dans un tuyau

Le capteur annulaire inductif IRD 6 PSOK-IBS se prête parfaitement à la détection de petits ressorts hélicoïdaux en déplacement rapide dans un tuyau. Même les plus petits objets se déplaçant à une vitesse de 35 m/s et peu métalliques sont détectés avec cette solution. La sensibilité et la prolongation d'impulsion sont facilement réglables à l'aide d'un tournevis. Les capteurs annulaires au principe de fonctionnement statique constituent une alternative pour la détection d'accumulation de pièces.

Capteur annulaire
IRD 6 PSOK-IBS



Détection de pièces métalliques et non métalliques

Notre anneau optique ORSD détecte les objets métalliques dans les tuyaux d'alimentation, mais également les objets non transparents en plastique d'un diamètre de 1,5 mm minimum.

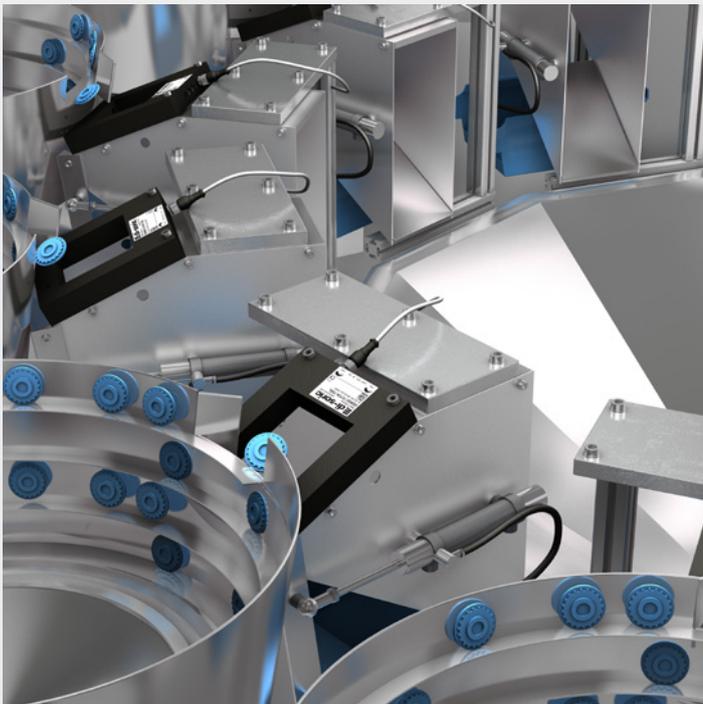
L'ORSD permet un mode de fonctionnement statique et dynamique ; le réglage via potentiomètre est intuitif.

Anneau optique
ORSD 20 P2K-IBS



MACHINE À SACHETS TUBULAIRES ET MACHINE DE FERMETURE

Dans les processus d'emballage, les changements de produits fréquents et les designs variables nécessitent une détection sécurisée des objets. En outre, les grandes quantités de production dans la technologie d'emballage imposent des exigences élevées concernant le taux d'inspection des capteurs. Pour la détection d'objets se déplaçant à très grande vitesse, di-soric propose des détecteurs et solutions qui s'adaptent rapidement et simplement.



Comptage de pièces dans une machine à sachets tubulaires

Nos barrières lumineuses à cadre de la série OGWSD, disponibles dans de nombreuses tailles, se prêtent particulièrement au comptage de pièces. Les pièces tombant rapidement sont détectées avec fiabilité dans toute la zone de la barrière lumineuse à cadre. Une prolongation d'impulsion réglable garantit un comptage exact. Ainsi, les prescriptions pour le nombre de pièces par sachet peuvent être mises en œuvre facilement.



Barrière optique à cadre
OGWSD 070 P3K-TSSL



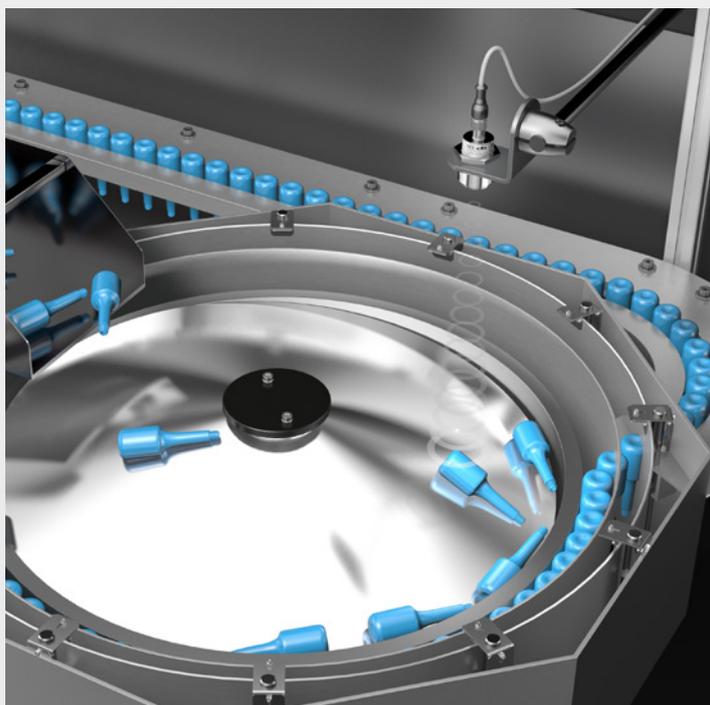
Contrôler l'alimentation des emballages flow pack

En raison de l'entrée étroite des machines d'emballage flow pack, le bon positionnement des barres chocolatées doit être surveillé. Notre capteur de vision CS 60 surveille la position et les dimensions des barres se déplaçant à grande vitesse, afin d'éviter les rebuts et les périodes d'arrêt de la machine.



Capteur de vision
CS 60

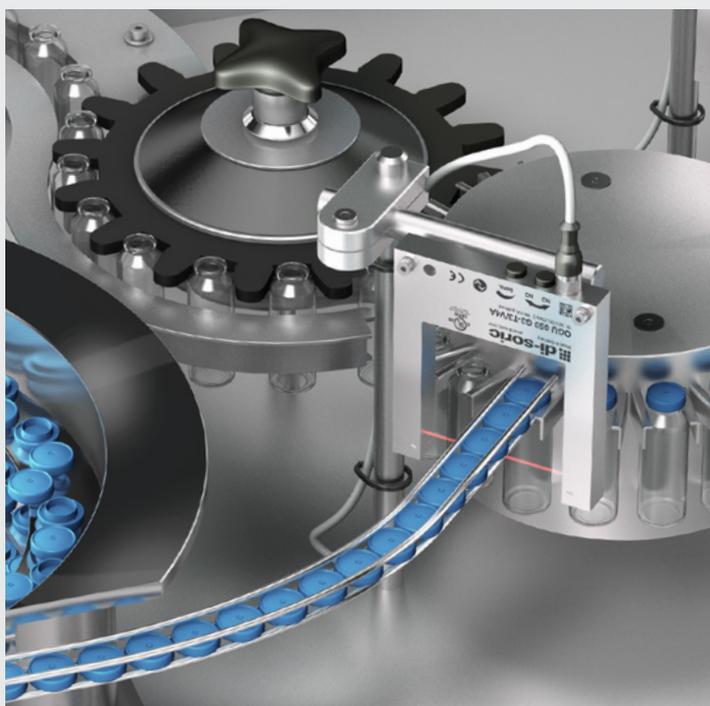
Lorsque les tâches deviennent trop complexes pour les capteurs seuls, la bonne solution est généralement d'opter pour nos capteurs de vision avec leurs outils facilement configurables – par exemple pour le contrôle qualité ou le suivi des pièces.



Contrôle de la hauteur de remplissage dans un transporteur centrifuge

Nos détecteurs à ultrasons de la série M30 offrent une grande fiabilité fonctionnelle, nécessaire pour le contrôle au millimètre près de la hauteur de remplissage dans les grands récipients. Le rayon de détection est suffisamment large pour détecter également les objets plus volumineux. Si la hauteur de remplissage définie n'est pas atteinte, le transporteur centrifuge procède au remplissage depuis la cuve. Ainsi, la machine de fermeture dispose en permanence des pièces nécessaires.

Détecteur à ultrasons
US 30 M 3000 G3-B4



Contrôle d'accumulation dans une machine de fermeture

Nos fourches optiques en acier inoxydable OGU V4A sont utilisées pour des exigences élevées en matière d'hygiène et de résistance aux détergents.

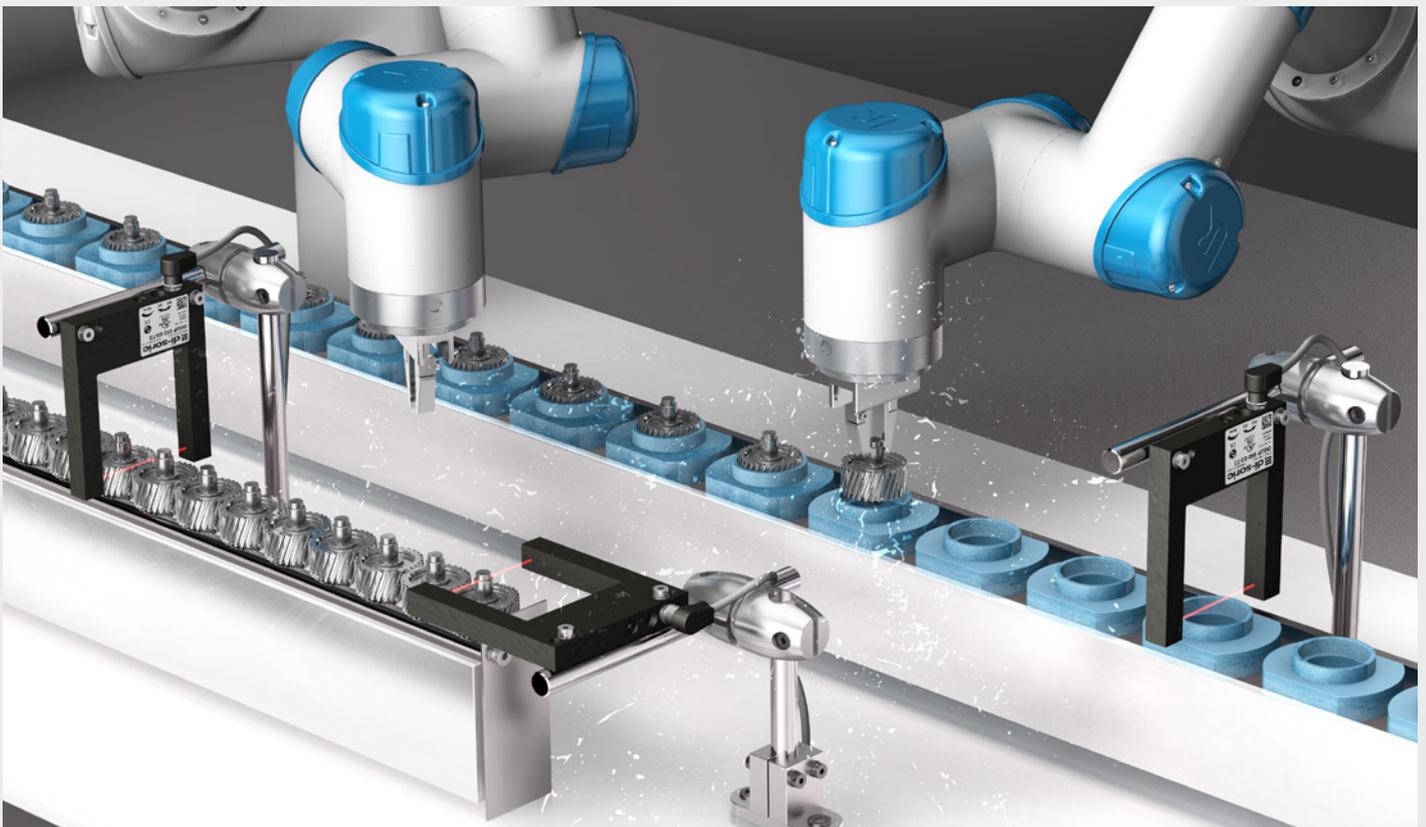
En cas d'accumulation, l'alimentation de la machine de fermeture est interrompue avec fiabilité. Les changements de lots et les modifications de paramètres de production peuvent être mis en œuvre de manière simple, rapide et reproductible grâce à la configuration IO-Link.

Fourche optique
OGU 051 G3-T3/V4A



DÉTECTION ET SÉCURITÉ DANS LES PROCESSUS ROBOTISÉS

Dans les cellules robot, les capteurs peuvent résoudre de nombreux problèmes. Nos détecteurs et capteurs de vision constituent les organes sensoriels du robot, ils garantissent la détection du matériau et contrôlent avec fiabilité le flux de celui-ci.



Technique d'alimentation à la chaîne dans une cellule robot

Nos fourches optiques de la série OGUP sont particulièrement adaptées pour une utilisation dans les environnements salissants, par exemple pour l'apport de pièces dans une cellule robot, en raison de leur grande réserve de fonctionnement pour une précision de détection toujours élevée. L'OGUP 050 G3-T3 est dotée de LED infrarouges haute performance qui réduisent à un minimum les cycles de nettoyage dans un environnement salissant. La réserve de fonctionnement et le degré d'encrassement de la fourche optique peuvent être contrôlés facilement via IO-Link.

Fourche optique haute performance
OGUP 050 G3-T3



Notre priorité principale reste cependant la protection du personnel d'exploitation contre les blessures causées par le robot, garantie par l'utilisation de nos barrières et rideaux de sécurité lumineux dotés d'un niveau de sécurité maximal de type 4.



Contrôle de pile dans une cellule robot

Dans une cellule robot, le bras robot saisit toujours la tôle supérieure d'un chargeur pour procéder à sa transformation.

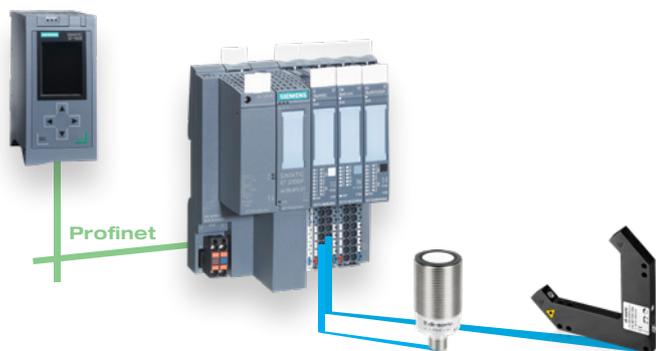
Grâce à la fourche optique angulaire OGL dotée d'une précision de commutation élevée et d'une reproductibilité de 0,03 mm, la tôle suivante est repositionnée.

La fourche optique vérifie également le retrait de la tôle et se désactive en conséquence. Le paramétrage et le diagnostic s'effectuent via IO-Link. Ainsi, il n'est pas nécessaire d'accéder à la zone dangereuse de la cellule robot.

Fourche optique angulaire
OGL 121 G3-T3



 IO-Link



5 RAISONS POUR UTILISER IO-LINK

(STANDARDISÉ SELON LA NORME CEI 61131-9)

1. **Réduction des coûts** grâce à un espace de stockage réduit
2. **Réalisation de concepts de machines innovants** grâce à une communication constante
3. **Réduction du délai avant mise en service** avec câblage selon normes
4. **Augmentation de la productivité des machines** grâce à la configuration et à l'identification indépendantes
5. **Révolution de la maintenance** grâce à l'auto-diagnostic

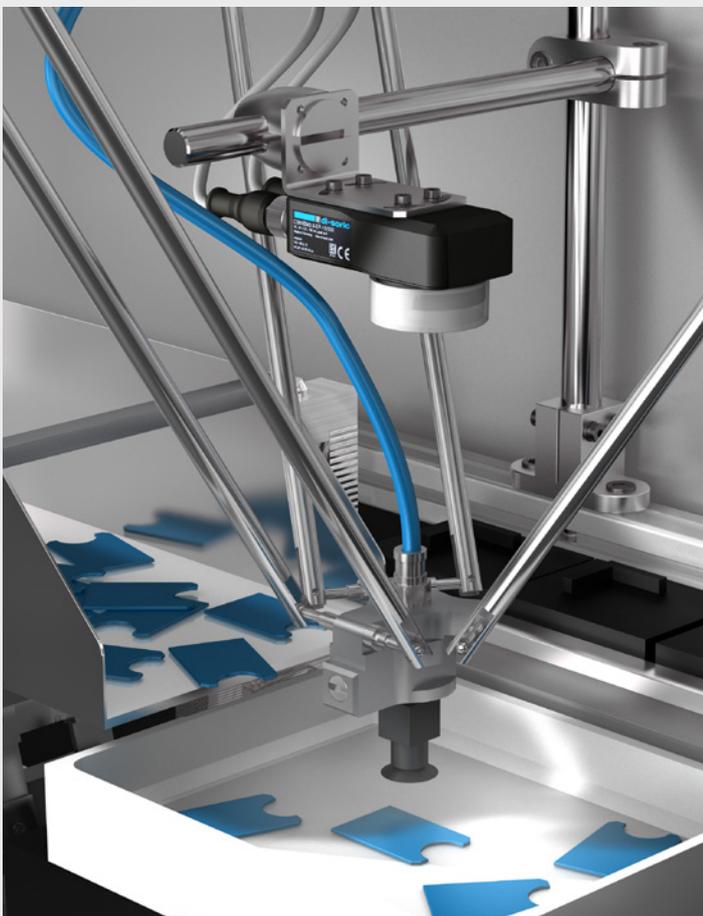


Détection d'accumulation de boulons de soudage dans un tuyau

La carrosserie est un élément clé de la construction automobile. Les systèmes de soudage robotisés pour les boulons de soudage garantissent des fixations solides et durables lors d'un processus d'assemblage. Nos anneaux inductifs sont particulièrement robustes et fiables. Dans les systèmes de soudage robotisés, ils sont en mesure de détecter les boulons de soudage dans le tuyau d'alimentation à proximité immédiate de l'outil de soudage. Avec des pièces qui se déplacent à très grande vitesse, la prolongation d'impulsion intégrée génère un signal de sortie pouvant être analysé de manière exacte.



Capteur annulaire
IR 25 PSOK-IBS



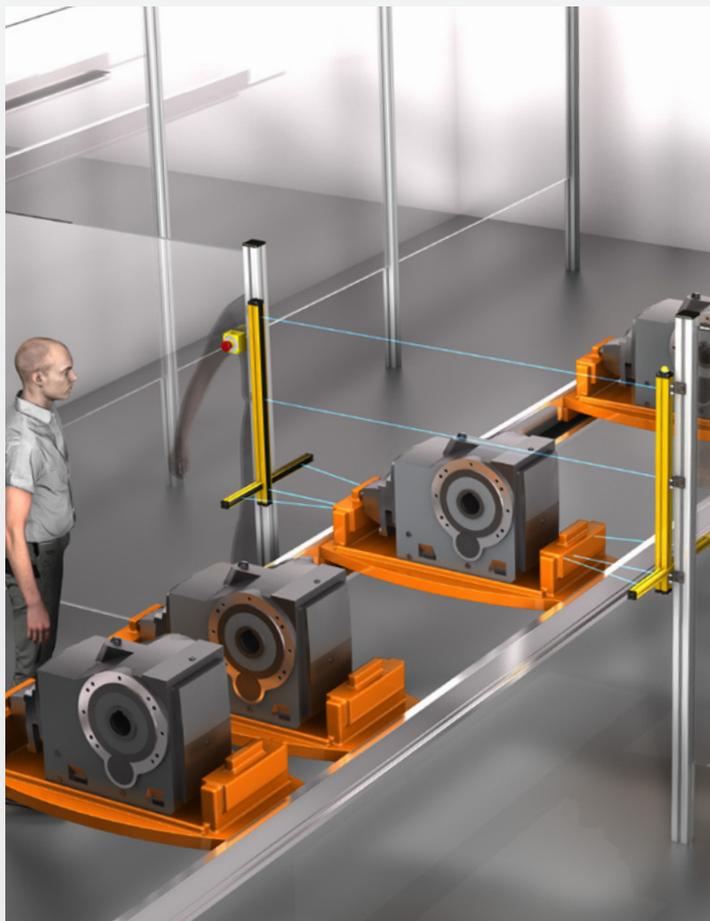
Localiser et saisir

Les capteurs de vision sont adaptés pour détecter la position d'objets plats situés sur une plaque vibrante rétro-éclairée. Tout d'abord, le capteur de vision CS 60 est programmé pour un objet.

Le CS 60 détermine et transmet les coordonnées X/Y ainsi que l'angle de rotation de l'objet le plus facilement atteignable via PROFINET, Ethernet TCP/IP ou RS 232 à un robot qui saisit et dépose l'objet. Si le CS 60 ne trouve plus aucune pièce dans l'espace de travail, de nouveaux objets sont amenés via le système d'alimentation.



Capteur de vision
CS 60



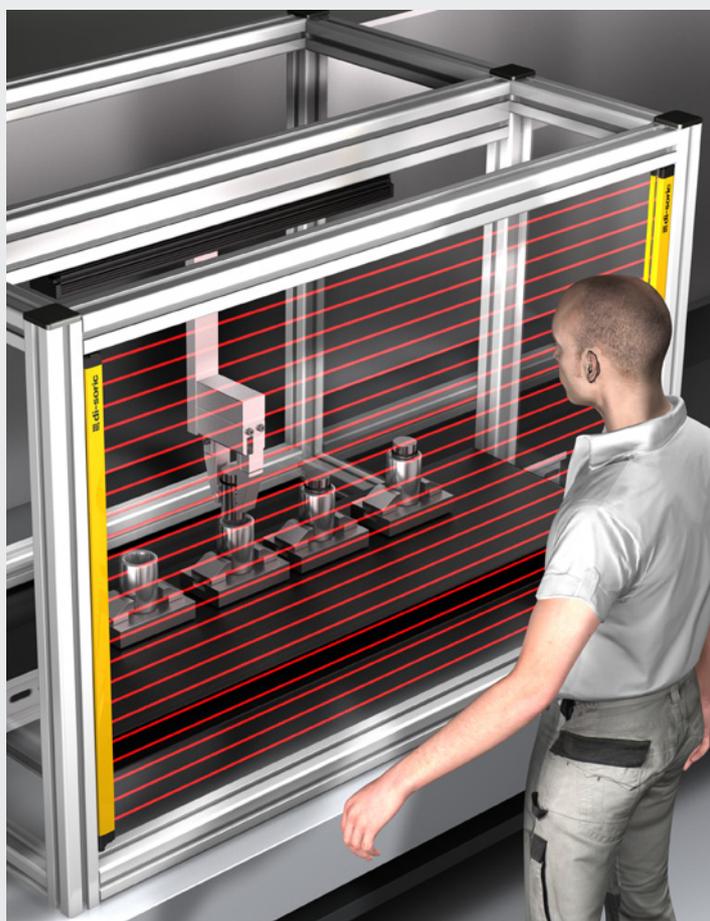
Protection personnelle/ corporelle avec fonction de muting dans une cellule robot

Un convoyeur conduit des pièces à usiner dans une cellule robot destinée au traitement et à l'assemblage. Notre rideau lumineux de sécurité SLM4, doté de bras d'inhibition intégrables et d'une configuration par câble, permet une intégration rapide et le transport de pièce dans la zone dangereuse en interrompant brièvement la fonction de sécurité.

Le voyant de muting intégré indique si l'inhibition est active.



Barrière lumineuse
de sécurité
SLM40-3B avec **MZ-T2X**



Protection des mains dans une cellule robot

De nombreux processus de production industriels utilisent des cellules robot avec apport manuel de pièces par le personnel d'exploitation. Les composants et les pièces sont positionnés avec précision par l'employé, afin que le robot puisse les traiter.

Il est essentiel d'exclure tout danger pendant le processus de traitement.

Pour cela, Il convient d'utiliser nos rideaux lumineux de sécurité SLB4, faciles à connecter et à configurer, dotés d'un niveau de protection maximal de type 4. Lors des interventions dans la zone dangereuse, les mains sont ainsi protégées efficacement.



Rideau lumineux
de sécurité
SLB4-753

TRAITEMENT D'IMAGES

CAPTEURS DE VISION POUR DES APPLICATIONS PLUS EXIGEANTES

Nos capteurs de vision sont d'utilisation intuitive et peuvent être mis en service en quelques minutes sans formation. Ils peuvent être utilisés prêts à l'emploi et disposent d'outils logiciels complets ainsi que d'interfaces standardisées pour la communication avec la périphérie.



Système d'assistance pour les systèmes de postes de travail d'assemblage manuel

Contrôle du processus d'assemblage avec le capteur de vision CS-60 : Pendant le processus d'assemblage, le signalisation intégré s'allume en jaune ; si le CS-60 confirme que l'étape d'assemblage s'est déroulée correctement, il s'allume en vert et le système lance l'étape suivante pour établir de nouvelles spécifications. Si le CS-60 détecte une erreur pendant l'assemblage, le signal lumineux s'allume en rouge (clignotant si nécessaire), accompagné des instructions appropriées pour la correction.

Capteur de vision
CS 60



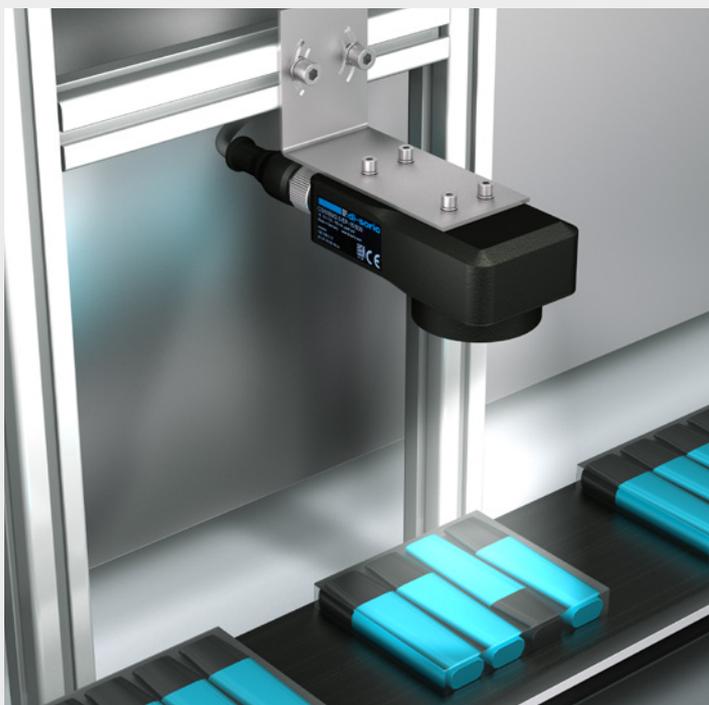
Inspection des pièces et prélèvement et mise en place par le robot

Un CS 60 détecte la présence d'objets, vérifie que les pièces fournies sont complètes et transmet la position au robot, qui saisit les pièces et les dépose à l'endroit prévu. Si le CS 60 ne trouve plus de pièces localisables dans la zone de travail, de nouveaux objets sont introduits par le système de convoyage.

Capteur de vision
CS 60



Lorsque les tâches deviennent trop complexes pour les capteurs seuls, nos capteurs de vision sont souvent la bonne solution.



Contrôle de la position et de l'orientation dans l'industrie de l'emballage

Un CS 60 vérifie l'intégralité et la position correcte des objets dans une unité d'emballage. Si les unités ne correspondent pas au modèle enseigné, elles sont triées avant d'être emballées dans des unités plus grandes.

Capteur de vision
CS 60



Contrôle de la qualité par la détermination du code-barres pour les machines d'emballage

Un CS 60 capture les codes-barres des produits avant qu'ils ne soient emballés dans des conteneurs plus grands. Cela permet de s'assurer que seuls les produits dont les codes-barres correspondent, définis à l'avance, sont emballés ensemble.

Capteur de vision
CS 60



SOLUTIONS. CLEVER. PRACTICAL. TRAVAIL D'ÉQUIPE CHEZ DI-SORIC

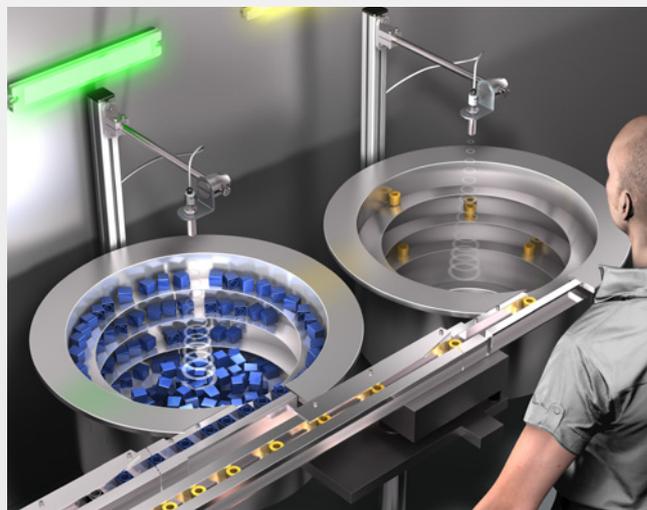


CAPTEUR DE VISION DÉCLENCHEMENT EN TOUTE SÉCURITÉ

Étant donné que les écrous peuvent arriver rapprochés et sans espace pour les séparer, aucune fourche optique et aucun détecteur à réflexion ne peut être utilisé comme déclencheur pour un capteur de vision.

Pour le déclenchement, un OH 31 K 200 P3-T4 a donc été positionné en oblique en direction des écrous et ajusté de manière à pouvoir s'activer lorsque le filetage interne réfléchit la lumière.

Cette disposition oblique ne perturbe pas la vision du capteur CS 60 sur les écrous.



SOLUTIONS AVEC IO-LINK

Si la hauteur de remplissage définie n'est pas atteinte, la sortie de commutation s'active et la signalisation lumineuse raccordée s'allume en jaune. La couleur et la luminosité peuvent être paramétrées individuellement via IO-Link.

Avec IO-Link, les capteurs et l'éclairage peuvent communiquer dans un environnement industriel 4.0. IO-Link peut être utilisé pour transmettre et évaluer des informations relatives à l'identification, au paramétrage et à l'état des capteurs.

NOUS VOUS CONSIDÉRONS COMME UN PARTENAIRE.

Notre succès est le vôtre. Par conséquent, nous faisons tout notre possible pour satisfaire aux exigences et aux désirs de nos clients, grâce à nos produits haut de gamme, nos solutions complètes intelligentes et via notre offre de services orientée clients.

TECHNICO- COMMERCIAUX

Nos ingénieurs technico-commerciaux vous assistent lors de la sélection de votre produit et répondent à vos questions relatives à l'implémentation de nos appareils.

Nous pouvons également nous déplacer sur site et vous présenter nos solutions pour vos applications.

Il vous suffit de convenir d'un rendez-vous.

Pour obtenir des informations sur les prix et vérifier la disponibilité, vous pouvez vous adresser à nos commerciaux en interne. Ils vous prodigueront des conseils personnalisés et pourront vous envoyer de la documentation et des brochures sur simple demande de votre part.

Ils exécuteront vos commandes de manière fiable et rapide, afin que ces dernières quittent notre entrepôt pour la date de livraison souhaitée.

SERVICE CLIENTS TÉLÉPHONIQUE

Vous avez des questions techniques spécifiques sur nos produits ? Nos collaborateurs du support technique répondront à toutes vos questions relatives aux produits et aux applications.

Nous nous ferons un plaisir de vous assister afin que votre processus de production fonctionne sans heurts, aussi bien en Europe qu'en Asie.

SUPPORT TECHNIQUE

Trouvez le produit qu'il vous faut 24 h/24. Une structure logique alliée à un outil de recherche intelligent et au localisateur de produits vous permettent de sélectionner le produit adéquat.

WEBSHOP DI-SORIC

SOLUTIONS. CLEVER. PRACTICAL.

Siège de di-soric

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

Filiales de di-soric

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

France : di-soric SAS | Tél +33 4 76 61 65 90 | info.fr@di-soric.com

Pays-Bas : di-soric B.V. | Tél +31 413 33 13 91 | info.nl@di-soric.com

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

Suisse : di-soric SNT AG | Tél +41 44 817 29 22 | info.ch@di-soric.com

Plus d'informations sur : www.di-soric.com/international

www.di-soric.com