

Sensoren

für die Automatisierungstechnik

- optisch
- magnetisch
- induktiv
- kapazitiv



Produkt+Service



Meyer Industrie-Electronic GmbH - MEYLE hat 2022 die Assets der Beta SENSORIK übernommen und erweitert hiermit das bestehende MEYLE Sensorik-Sortiment um über 25 Jahre Know-how von Beta Sensorik Produkten und Dienstleistungen.

www.betasensorik.de
www.betasensorik.biz
www.meyle.de

Meyer Industrie-Electronic GmbH – MEYLE

Carl-Bosch-Straße 8
49525 Lengerich/Germany

Tel.: +49 (0)5481-9385-0
Fax: +49 (0)5481-9385-12

Internet: www.meyle.de
E-Mail: sales@meyle.de

beta
SENSORIK

1965-2020
55 Jahre

MEYLE®



beta SENSORIK ist ein Unternehmen, das seit über 25 Jahren technologisch hochwertige Sensorprodukte für die Industrie entwickelt, herstellt und vermarktet. Das Unternehmen hat sich insbesondere im Bereich der Miniatur-Optosensorik spezialisiert. Neben den weltweit kleinsten lichtleiterlosen Lichtschranken bietet beta SENSORIK umfangreiche Sensorlösungen für die industrielle Automation.

Eine besondere Spezialität von **beta SENSORIK** ist die Entwicklung kundenspezifischer Sonderlösungen. Ergibt sich im Rahmen der Beratung die Nichtverfügbarkeit eines benötigten Sensors oder Sensorsystems, kann auch die kundenspezifische Sensorentwicklung im Labor angeboten werden. Durch die langjährige und bewährte Zusammenarbeit mit qualifizierten Produktionsunternehmen in den Bereichen Feinmechanik und Mikroelektronik ist für den Kunden der komplette Service von der Problemanalyse bis hin zum fertigen Endprodukt in Stückzahlen aus einer Hand möglich geworden.

Meyer Industrie-Electronic GmbH - MEYLE hat zum 01.02.2022 die Assets der Beta SENSORIK übernommen und erweitert hiermit das bestehende MEYLE Sensorik-Sortiment um über 25 Jahre Know-how von Beta Sensorik Produkten und Dienstleistungen.

Zum Dienstleistungsspektrum gehört auch die Durchführung kompletter Risikobeurteilungen gemäß der geltenden Maschinenrichtlinie. Konkret bedeutet dies, dass **beta SENSORIK** Maschinenbauer sicherheitstechnisch bei der Planung von Maschinen und Anlagen betreut, indem entsprechende Prüfungen und Messungen durchgeführt und Dokumentationen bis zur unterschriftsfertigen EU-Konformitätserklärung erstellt werden. Ein Service, der bei der Vielzahl von Normen im Maschinen- und Anlagenbau gerne in Anspruch genommen wird.

Optische Lösungen für die industrielle Automation

Die **Sensoren- und Sicherheits-Produktpalette** von **beta SENSORIK** ist auf Kundenanwendungen in der Automation ausgerichtet, speziell in den Bereichen Verarbeitung und Verpackung sowie bei automatischen Material Handling-Systemen in Fertigungsindustrien, wie zum Beispiel in den Bereichen Automobil, Elektronik, Arzneimittel, Lebensmittel & Getränke, Papier & Druck, Holzverarbeitung, Keramik, Glas, Textil, usw.

Universal-Sensoren

mit Licht oder Laser in allen gängigen Bauformen

Farb- und Kontrastsensoren für die schnelle und sichere Farb- und Kontrasterkennung

Lumineszenzsensoren

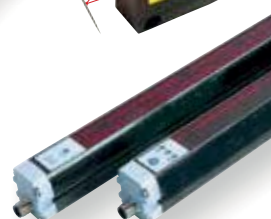
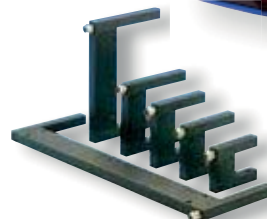
beste Lösung für das Erfassen fluoreszierender Markierungen

Laser-Distanzsensoren für die präzise Abstandsmessung

Messende Lichtgitter für die Erfassung, Vermessung oder Positionsbestimmung von Objekten

Gabellichtschranken für die einfache und schnelle Montage

Rahmenlichtschranken für Zähl- und Überwachungsaufgaben



Service

Wir unterstützen Sie bei der Entwicklung kundenspezifischer Sonderlösungen !



Miniatur-Optosensoren Kleinste lichtleiterlose Lichtschranken und Lichttaster der Welt!



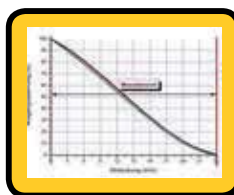
**Keine Lichtleiter!
Super flexibel!**

- ▶ Baugröße ab Ø 2 mm
- ▶ Hochflexible Sensorleitung für höchste dynamische Wechselbelastungen
- ▶ Hohe Reich- und Tastweite
- ▶ Empfindlichkeit über „Teach In“ einstellbar
- ▶ Hervorragender Ersatz für Lichtleiter, keine Probleme mehr mit Lichtleiterbruch



Verstärker

Empfindlichkeit über Teach-In oder manuell über Taster einstellbar. Neben einer Hell-/Dunkel-Umschaltung und zuschaltbarer Impulsverlängerung gibt es Varianten mit Schalt- oder Analog-Ausgang.



Verschiedene Bauformen, Reichweiten und Auflösungen lieferbar.



Sensoren: induktiv, magnetisch und kapazitiv

Induktive, magnetische und kapazitive Sensoren sind millionenfach in nahezu allen Bereichen und Branchen der Industrie als zuverlässige Geber eingesetzt. Sie sind aufgrund ihrer verschiedenen Gehäuseformen und -größen für vielseitige Anwendungen geeignet. Die hohe Verarbeitungsqualität unserer Sensoren sorgt für eine lange Lebensdauer und hohe Schalt-genauigkeit.



Induktive Sensoren

Hochleistungsreihe mit erhöhten Schaltabständen Baugröße ab Ø 3 mm
Ganzmetallsensoren
Hochtemperatur Sensoren
Hochdruckfeste Sensoren
Sensoren mit Analogausgang
Ring-Sensoren



Magnetische Sensoren

Bedämpfung durch Dauermagnet
Schaltabstände bis 120 mm
Wahlweise 3-Leiter PNP Schließer oder Namur Versionen mit integrierter Impulsverlängerung

Kapazitive Sensoren

Mit kapazitiven Sensoren lassen sich neben leitenden auch nicht leitende Materialien detektieren. Kapazitive Sensoren werden eingesetzt um Materialien wie Kunststoff, Papier, Holz, Glas, Flüssigkeiten usw. zu erfassen. Sie arbeiten wie die induktiven Sensoren berührungslos. Die extreme Störfestigkeit unserer Sensoren ermöglicht eine hohe Anlagenverfügbarkeit.

Zylindersensoren mit praxisoptimierter Befestigungstechnik



Vollelektronische Sensortaster und Multi-LED-Anzeigen

Multi-LED Anzeigen

Klare Betriebszustandsanzeige
Rot-Grün-Blau oder Rot-Grün-Gelb
Drei unabhängige 15-30V Eingänge
7 Farben mit einem Gerät einstellbar
Alle Gehäuse V2A oder V4A

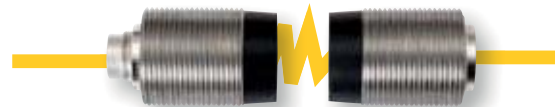
Intelligente Taster

100% ohne bewegte Teile
PNP oder NPN Schaltausgang
Bis zu 2 externe Eingänge
Dynamisch, statisch oder rastend
Touch- oder druckauslösend
Verschiedene Gehäuseoptionen
Verschiedene Anschlussvarianten
Alle Gehäuse V2A oder V4A



KSE – Kontaktlose Signal- und Energieübertragung

Mit KSE-Kopplern können Sensorsignale von einer Mobileinheit kontaktlos an eine stationäre Einheit übertragen werden, gleichzeitig erfolgt ebenfalls kontaktlos die Energieversorgung der angeschlossenen Sensoren bzw. Aktoren.



Vorteile:

- ▶ verschleißfreie Bauweise
- ▶ kabelbruchsichere Übertragung
- ▶ hohe Störsicherheit und Mobilität an beweglichen Maschinenteilen
- ▶ hohe mechanische Robustheit, auch in rauen Umgebungen
- ▶ schnelle Inbetriebnahme bei wechselnden Werkzeugträgern
- ▶ reduzierter Installations- und Wartungsaufwand Anbindung verschiedener Signalformen

modul-LED®-System

Robust und flexibel: Lichtstarke LED-Leuchten für Maschinen und Laborarbeitsplätze

Die LED-Maschinenleuchten sind vielseitige und robuste LED-Leuchten für den industriellen Einsatz mit wechselnden und anspruchsvollen Anforderungsprofilen. Ihre typische Anwendung finden sie in der Druckindustrie, Verpackungsindustrie, Werkzeugindustrie, Automatisierungstechnik, bei der industriellen Bildverarbeitung (Machine Vision), der Metallverarbeitung, der Messtechnik und der Holzverarbeitung.



- ▶ Energiesparende, effiziente und somit umweltfreundliche LED-Beleuchtungstechnik
- ▶ Geeignet auch für extreme Bedingungen (IP67)
- ▶ Das innovative „modul-LED“-System ermöglicht die freie Auswahl verschiedener Leuchtmittel
- ▶ Einfacher und unkomplizierter Austausch des LED-Moduls
- ▶ Unempfindlich gegen Vibrationen
- ▶ Keine Wärmeentwicklung in Lichtrichtung
- ▶ Homogene und flimmerfreie Ausleuchtung