

Presse­notiz

FEBS

Die Funk Ersatz Birne für Signallampen

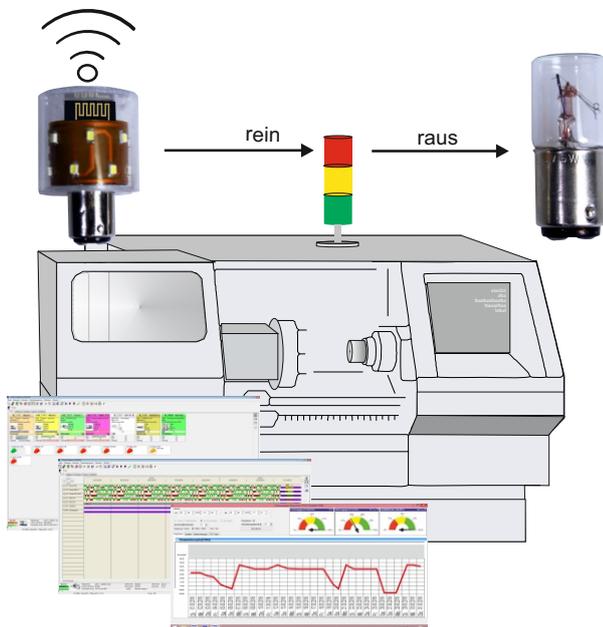


An vielen Stellen im Alltag werden Informationen und Warnungen über Lichtsignale durch Signal-Lampen in den sich Glühbirnen oder LED-Birnen befinden, angezeigt und visualisiert. Will man die Zustände von mehreren Lampen-Signalen (z. B. Signal-Lampen an Maschinen in der Produktion) an zentraler Stelle darstellen, so muss in den elektrischen Schaltkreis eingegriffen werden. Der Eingriff in die elektrischen Schaltkreise von Signal-Lampen und das Abgreifen der elektrischen Signale ist mit erheblichen Aufwand verbunden. Die zentrale Erfassung solcher Signale ist mit enormer Aufwand für Verkabelung und

Verkabelung verbunden. Die Kosten für die Verkabelung sind im Falle einer zentralisierten Maschinendatenerfassung (MDE) meist höher als die Kosten für Hard- und Software.

Die **GEWATEC FEBS** wird einfach anstelle des Leuchtmittels in die Signallampe eingesetzt. Die FEBS besitzt die gleiche Fassung wie das Leuchtmittel und besteht aus mehreren **LEDs** für die Leuchtfunktion, einem **Controller** und einem **Funkmodul** (z. B. Bluetooth, WLAN oder Zigbee), das den Zustand der Lampe (on/off) per Funk an einen Leitstellenrechner überträgt.

Die Birne der Signallampe wird einfach durch die GEWATEC-FEBS ersetzt. Kleine leistungsfähige LEDs übernehmen die Leuchtfunktion der ursprünglichen Birne in beliebigen Farben. Wenn die Lampe



eingeschaltet ist und leuchtet meldet die GEWATEC FEBS dem Leitstand, daß sie eingeschaltet wurde. Damit kann der Maschinenzustand „Maschine steht/läuft“ **komplett ohne Installationsaufwand** an das MDE/BDE-System ProVis gemeldet werden. Die GEWATEC FEBS ist in unterschiedlichen Ausführungen und mit gängigen Sockeln lieferbar.

In Zusammenhang mit dem GEWATEC MDE/BDE-System ProVis lassen sich mit der FEBS schnell und kostengünstig einfache Statusmeldungen (Maschine steht/läuft) realisieren.



Wer mehr MDE/BDE-Funktionalität möchte kann auf umfangreiche und leistungsfähige MDE/BDE-Sensoren und Datenerfassungsgeräte sowie Software-Module zurückgreifen.

Wenn Maschinendaten wie Maschine steht/läuft nicht ausreichen, kann GEWATEC auf eine umfangreiche Sensorik zur Erfassung von Zuständen, Stückzahlen und auch Prozessdaten und Energieverbräuchen zurückgreifen. Auf der Basis dieses drahtlosen Sensornetzwerkes können zusätzlich auch CNC- und Werkzeugdaten übertragen werden.