

RECHNER

SENSORS

HIGHLIGHTS

2026

**custom made
level control
for your industry**



FLEXIBILITÄT, QUALITÄT & INNOVATION – UNSERE SENSORIK DENKT VORAUS

Seit 1965 steht Rechner Sensors für Innovationskraft, Zuverlässigkeit und echte Kundennähe. Als Familienunternehmen verbinden wir Tradition mit fortschrittlicher Sensorik – entwickelt für Präzision, Sicherheit und Effizienz in den unterschiedlichsten Industrien.

Unser Anspruch: Wir entwickeln Sensoren, die Prozesse einfacher, sicherer und nachhaltiger machen – maßgeschneidert für Ihre Anwendung.

Ausgezeichnet als „**Krisensicherstes Unternehmen 2025**“:
Verlässlichkeit ist unser Standard.



DR. ING. ARMIN KOHLER
CEO, GESCHÄFTSFÜHRENDER GESELLSCHAFTER

SZ Institut

**Krisensicherste
Unternehmen
2025**

**RECHNER
Industrie-
Elektronik GmbH**

Im Vergleich: 107.024 Unternehmen

In Kooperation mit:

Creditreform C

Süddeutsche Zeitung, Ausgabe 195/2025

FAMILIENUNTERNEHMEN MIT VERANTWORTUNG

Seit über 15 Jahren fertigen wir unsere Sensoren mit Strom aus unserem eigenen Solarkraftwerk, nachhaltig, sauber – Made in Germany
Seit der Erweiterung 2025 mit **100% Eigenstrom** und Einspeisung ins Netz produzieren wir klimapositiv.

100% Liefertreue - Dank redundanter kurzweigiger Lieferketten und einer Lagerbevorratung mit 2 Jahren Reichweite: Wir liefern – garantiert!

100% geprüfte Qualität – Unsere Sensoren durchlaufen mehrere Fertigungsprüfungen und eine hundertprozentige Endprüfung

100% rückverfolgbar – Jedes unserer Geräte verfügt über eine individuelle Identifikationsnummer. Das bedeutet: Wir wissen genau welches Gerät mit exakt welchen Komponenten genau wann, von wem gefertigt, geprüft und verpackt; zusätzlich wann und wohin es geleiftert wurde. Unsere Rück- und Nachverfolgbarkeit ist lückenlos!

100% nachhaltig produziert - Unsere Sensoren werden ressourcenschonend hergestellt: mit kurzen Lieferwegen, energieoptimierten Fertigungsprozessen und dem konsequenten Einsatz unseres eigenen Solarstroms.



26

26ER SERIE

Kluger Kopf - hohe Intelligenz

Die halbkugelige aktive Fläche sorgt dafür, dass anhaftende Medien schnell ablaufen – ideal für anspruchsvolle Anwendungen. Varianten in PTFE oder PEEK-Gehäusen, ATEX-Modelle, verschiedene Gewinde- und Prozessanschlüsse – perfekt für Ihre Prozesse im Bereich Flüssigkeiten, Granulate, Pulver und Pasten.

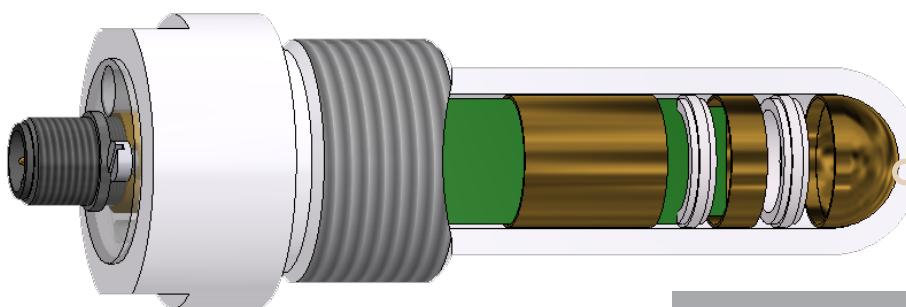


→ **Kapazitive Sensoren (KA1444 / KA1469 / KA1244)**

Ideal für zähflüssige, anhaftende oder schwer messbare Medien.



HIGHEND STATE OF THE ART



Größere aktive Fläche,
größeres Primärsignal.

26er kapazitiver Sensor (KA1611)
Für anspruchsvolle Füllstandsmessungen mit automatischer Materialanpassung.

Auch in
EX-Ausführung für Anwendungen in
explosionsgefährdeten
Bereichen.



Wenn ein kluger Kopf den Unterschied macht.

Unsere Sensoren der Serie 26 denken mit: Eine Einstellung – und sie meistern sämtliche Medien. Von Flüssigkeit bis Pulver, von leicht bis zäh – dank intelligenter Elektronik und innovativer Sensorgeometrie. Die halbrunde aktive Fläche reduziert Anhaftungen, verbessert das Abtropfverhalten und sorgt für störungsfreie Prozesse. Made in Germany, robustes Design, CIP/SIP-fähig.





IO-LINK TECHNOLOGIE

Macht unsere Sensoren intelligenter.

Echtzeitdaten, Diagnosefunktionen, Historie, Parametrierung während des Betriebs – IO-Link erschließt das volle Potenzial moderner Automatisierung.



LevelMaster IO-LINK (KA1611)



Präzise Grenzstanderfassung
– sicher und digital per IO-Link.



Tri-Clamp



Kapazitiver Sensor IO-Link (KA1590)

Robust, zuverlässig und ideal für
Schüttgüter und Flüssigkeiten.

IO-Link Master (IOLM01)



Schnittstelle zwischen
Sensor und Steuerung
– einfache Einbindung in jede Anlage.



ATEX Varianten



BLUESENS

Kapazitive Sensoren für Smart Industry.

Bluetooth-Überwachung in Echtzeit.



Smart Automation



Schneller installieren.
Einfacher überwachen.
Präziser steuern.

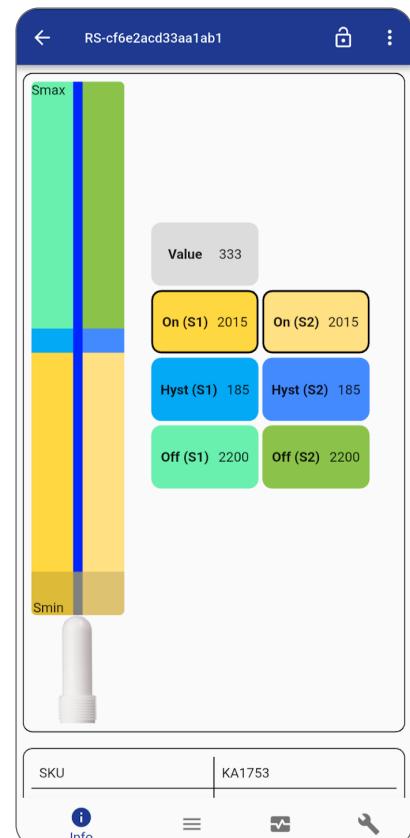
AUTOMATISCHES DATENLOGGING



Kapazitiver Bluetooth Sensor (KA1403)

Volle Transparenz in der Füllstandsmessung.

Der Sensor überträgt seine Daten per Bluetooth live an die BlueSens App. So wissen Sie jederzeit, ob Ihre Produktion optimal läuft. Macht Prozesse transparent und ermöglicht Entscheidungen in Echtzeit.



Einstellung
&
Messwerte
live
am
Smartphone

NEU

NEUE GENERATION DER FÜLLSTANDSSONDE

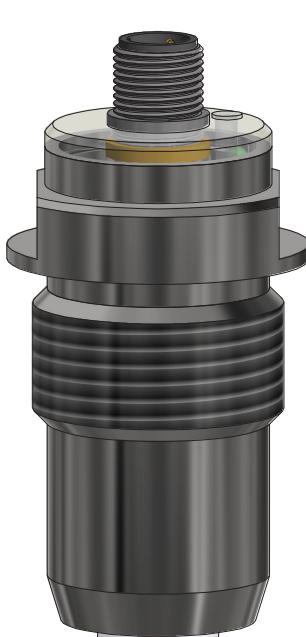
Ein Sensor für alle DK-Werte – von ϵ_r 1,5 bis 80.

Kontinuierliche Füllstandsmessung mit nur einer Grundeinstellung – dank automatischer Kompensation der Dielektrizitätskonstanten in einem extrem weitem Bereich (ϵ_r 1,5–80).

TiLevel
FÜLLSTANDSSONDE

**Easy Teach Einstellung
bei leerem Behälter:**

- Kein Füllgut notwendig
- Kein Nachjustieren
- Für alle Medien geeignet



Technische Daten:

Kapazitive Messung

Analoge
Füllstandsüberwachung

4...20 mA oder
0...10 V

Automatischer
DK-Abgleich



Füllstandssonden (KI0231 / KI0234)

Die ideale Wahl für anspruchsvolle Umgebungen – von hochviskosen Produkten bis zu abrasiven Schüttgütern.





METALLSTABSONDE

Für extreme Prozessbedingungen entwickelt.

Robust. Schlank. Präzise.

Kleiner Kopf, schlanke Elektrode – ideal für engste Einbauräume und anspruchsvolle Prozesse.



Stabsonde (KI0211 / KI0213)

Robuste Stabsonde für anspruchsvolle Prozesse und abrasive Medien.



Seilsonde (KI0168)

Lange Messbereiche und flexible Montage – ideal für hohe Silos und tiefe Behälter.



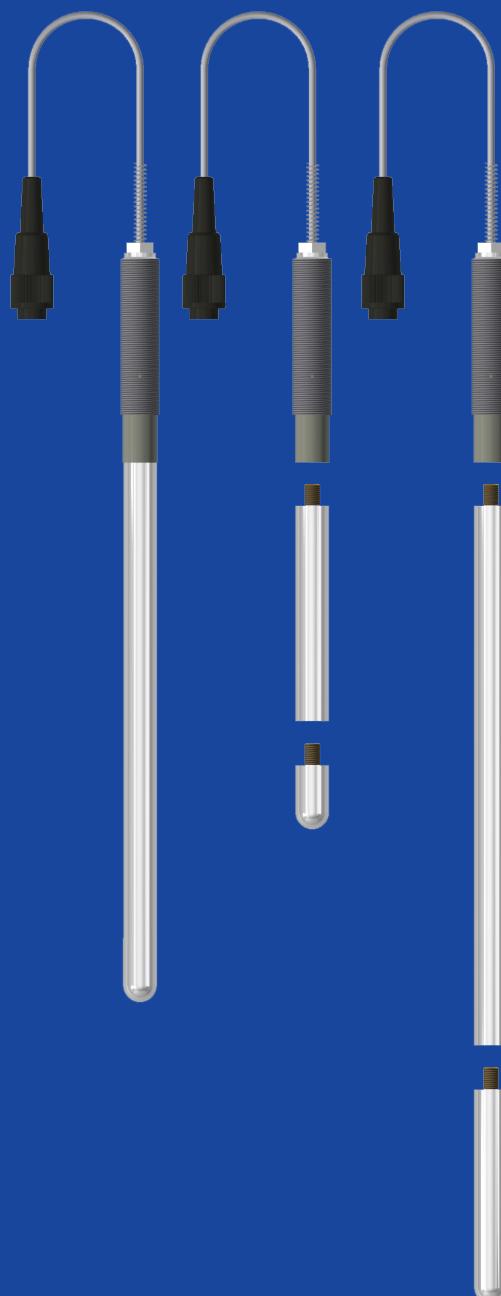
Auch erhältlich mit
Ex-Zulassung

NEU

DIE FLEXIBLE SONDE

Die Sonde, die mit Ihren Anforderungen mitwächst

Dank verschraubbarer und austauschbarer Messelemente lässt sie sich schnell in Länge und Materialeigenschaften anpassen und bietet somit maximale Flexibilität für verschiedenste Füllstandsanwendungen.



Modulare Sonde (LS0306 / LS0307)

Flexible Sonde für variable
Längenanpassung.

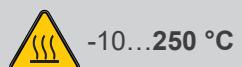
Passender Auswerter (LA0111)

Einfach anschließen –
sofort auswerten.



Technische Daten:

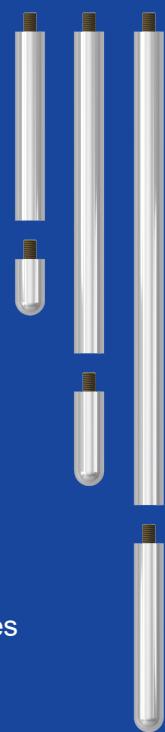
Aktive Zone mit
Antihhaftbeschichtung



Grenzwert- + Analogmessung

Modularer Aufbau für
individuelle Längenanpassung

Füllstandsüberwachung
nichtleitender Medien



Einfach anpassen:

Wechseln,
verlängern oder
kürzen

- genau so, wie es
Ihre Anwendung
erfordert.



200°C

Für Prozesse, in denen es richtig heiß wird

Dieser kundenspezifisch entwickelte Sensor ist speziell für Anwendungen konzipiert, bei denen Temperaturen von bis zu 200 °C dauerhaft auftreten. Ob Kunststofftrocknung, Granulatverarbeitung oder thermische Spezialprozesse – der KA1743 misst zuverlässig, wo andere Sensoren ausfallen.



CUSTOMIZED
Spezialprozesse?
Kein Problem



Kundenspezifischer kapazitiver Sensor (KA1743)

Für hohe Temperaturen entwickelt:
Kunststofftrocknung bis 200 °C.



Unsere Entwicklungsabteilung – Ihr Vorteil

Dank eigener Entwicklungs- und Fertigungskompetenz bieten wir maßgeschneiderte Sensorik abseits von Standards:

- individuelle Anpassungen
- effiziente Kommunikation
 - hohe Fertigungstiefe
 - geprüfte Qualität
- vertraulicher Umgang mit projektspezifischem Know-how

SENSORS MADE FOR YOU

Individuelle Lösungen
– direkt bei uns im Haus entwickelt.



FOOD

Sensoren für die Lebensmittelindustrie

Unsere Sensoren sind für den direkten Lebensmittelkontakt ausgelegt und erfüllen höchste Hygiene- und Qualitätsstandards. Sie gewährleisten Sicherheit und Präzision für das gesamte Medienspektrum – von Pulvern und Granulaten über Flüssigkeiten bis hin zu pastösen Stoffen.



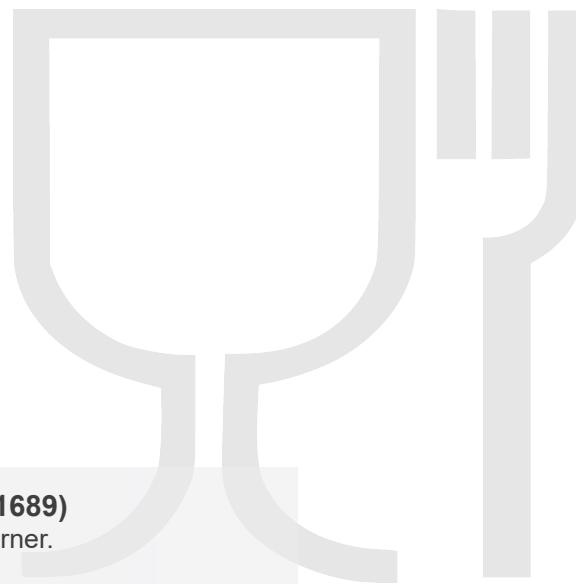
- **Kompakter D30 kapazitiver Sensor (KA1529)**
Ideal für Hygieneanwendungen.



- **Hygienischer kapazitiver Sensor (KA1685)**
Für den direkten Lebensmittelkontakt.



- **Kapazitiver M30 Sensor (KA1689)**
Perfekt für Schüttgut, Bohnen, Körner.





FDA-ZULASSUNG VERORDNUNG (EG) 1935/2004

Unsere Sensoren sind sowohl FDA-zugelassen als auch konform mit der Verordnung (EG) 1935/2004 und somit speziell für Anwendungen geeignet, bei denen höchste Sicherheits- und Hygienestandards erforderlich sind.



→ Kapazitiver M12 Sensor
(KA1693)
Geringe Anhaftungen.



PEEK
FDA 21
CFR 177.2415
conform

PTFE
FDA 21
CFR 177.1550
conform

RISIKOMANAGEMENT at its best

Chargen-ID? Wir gehen weiter!

Lückenlose Identifikation

Wir wissen genau, welches Gerät mit exakt welchen Komponenten zu welchem Zeitpunkt, von wem gefertigt, geprüft und verpackt wurde – zusätzlich, wann und wohin es geliefert wurde. Unsere Rück- und Nachverfolgbarkeit ist lückenlos!

100 % Rückverfolgbarkeit
0 % Risiko

Mit besten Grüßen an Ihr Risikomanagement!



HYGIENISCHES DESIGN

Kapazitiver Sensor
(KA1599)
Lebensmittelapplikationen



Unser Design legt höchsten Wert auf Hygiene: glatte Oberflächen, minimalistische Formen und leicht zugängliche Bereiche erleichtern die Reinigung und reduzieren das Risiko von Kontaminationen. So stellen wir sicher, dass unsere Produkte sowohl funktional als auch hygienisch einwandfrei sind – ideal für anspruchsvolle Umgebungen, in denen Sauberkeit oberste Priorität hat.



CHEMIE

Sensoren für die Chemieindustrie

Präzision und Zuverlässigkeit unter extremen Bedingungen.



NEU

→ **Kapazitiver Sensor (KA0343)**
Ex-ausgeführt, beständig gegenüber aggressiven Medien. 

→ **Beipass Sensor (KA1781)**
13 mm, für begrenzte Einbauräume



Die chemische Industrie stellt höchste Anforderungen an Produktivität, Sicherheit, Qualität und Wirtschaftlichkeit.

Rechner-Sensoren bieten die passende Lösung für Füllstandsmessung, Grenzstanderfassung und Leckageerkennung – zuverlässig, verfahrenssicher und servicefreundlich

→ **Kapazitiver Sensor (KA0390)**
Beständiger Industrie-Sensor für chemische Prozesse. 



→ **Kapazitiver Sensor (813100)**
Ideal für CIP-/SIP-Reinigung und hohe Hygienestandards.





LECKAGESENSOR MIT TiltGuard UND WHG

NEU

Unser Leckagesensor mit TiltGuard-Technologie und WHG-Zulassung (Wasserhaushaltsgesetz) wurde speziell entwickelt, um Leckagen frühzeitig zu erkennen und so den Schutz der Gewässer zu gewährleisten.

Leckagesensor:

Z-65.40-573

Einfache Montage und schnelle Erkennung austretender Flüssigkeiten.

Überfüllsicherung:

Z-65.13-572

Einfache Montage und sicherer Schutz vor Überfüllung.



LEAK Sensor (KA1544)

Früherkennungs-Sensor für
Leckagen,
WHG-konform.



Kapazitiver Paddle-
Sensor (KA1237)

Ein Sensor viele Möglichkeiten.

TiltGuard
– integrierter
Kippschutz

Erkennt die
Montageposition automatisch.

Zuverlässige
Leckagekontrolle
– in jeder Einbausituation



EX SCHUTZ FÜR GAS UND STAUB

Für jede Einbausituation die passende Lösung

Für alle Ex-Zone 0 / 1 / 2 und 20 / 21 / 22.



→ **Induktive M18 Sensor (IA0092)**
Ideal für Ex-Bereiche mit Namur-Auswertung.



→ **Induktiver M30 Sensor (IA0109)**
Robuster Ex-Sensor für metallische Objekte.



→ **Kapazitiver Sensor (KA1190)**
Für leitfähige und nichtleitende Medien – Ex-konform



→ **LEAK Sensor (KA9037)**
Früherkennung von Leckagen in Ex-Zonen.



→ **Edelstahl Tri-Clamp Sensor (KA1656)**
Hochbelastbar – beständig und präzise.



→ **Kapazitiver Sensor (KA1426)**
Für anspruchsvolle Chemie- und Prozessanwendungen.

100 % ENDPRÜFUNG – JEDER SENSOR INDIVIDUELL GETESTET

Wir setzen auf höchste Qualität: Jeder Sensor wird individuell und umfassend endgeprüft. Statt Stichproben zu verwenden, testen wir jedes Gerät einzeln, um sicherzustellen, dass es unseren Standards entspricht. So garantieren wir maximale Zuverlässigkeit und Sicherheit – für all Ihre Anwendungen.



SAFETY FIRST

Sicherheit in jedem Bereich Ihres Unternehmens

Sensoren für jede Ex-Zone – zuverlässig und sicher.



→ Kapazitiver M32 Sensor (KA0819)

Robuste Ausführung für
Ex-Anwendungen.



Kapazitiver M12 Sensor (KA1564)

Kompakt und
präzise für enge
Einbausituationen.



Füllstandssonde (KF0602)

Zuverlässige
Füllstandsmessung
in Zone 1 & 2 und
Zone 20, 21 & 22.



SIL 2

– Sicherheit für kritische Prozesse

Unsere Sensoren mit SIL2-Zertifizierung erfüllen höchste Anforderungen an funktionale Sicherheit. Sie gewährleisten liefern zuverlässige und reproduzierbare Messwerte, sind hygienisch konstruiert und für anspruchsvolle Reinigungsprozesse optimiert.

Damit bieten sie die Sicherheit, die bei der Herstellung sensibler Produkte – wie Medikamente, Wirkstoffe oder pharmazeutische Lösungen – unverzichtbar ist.



→ **Kapazitiver Sensor G 1/2" (KA2000)**
Hygienische Ausführung für Pharma- und Food-Anwendungen

→ **Kapazitiver M18 Sensor (KA1283)**
Kompakte Bauform



→ **Kapazitiver M32 Sensor (KA1719)**
Einsetzbar zur Abtastung von chemisch aggressiven Produkten

CIP/SIP ready
121°C
hygienisch
konstruiert



PHARMA

Sensoren für die pharmazeutische Industrie

Speziell für die hohen hygienischen Qualitätsanforderungen der Pharmaindustrie entwickelte Sensoren mit FDA-Zertifizierung und EHEDG konform bieten Prozesssicherheit und Reproduzierbarkeit. Sie sind optimiert für die CIP-Reinigung und die verwendeten Werkstoffe erfüllen die Vorgaben der (EG) 1935/2004 hinsichtlich Rückverfolgbarkeit und Inertheit.

Präzise Messung bis 250°C; ATEX-Varianten für Zonen 20 und 0 verfügbar. Kompatibel mit allen gängigen Prozessadaptersn.

HYGIENISCHES DESIGN

Perfekte Reinigbarkeit
– auch für anspruchsvollste Anwendungen



Hygienischer Sensor (KA1244)

FDA-konforme Baufom



Kapazitiver Sensor (KA0829)

CIP/SIP-fähig,
beständig, hygienisch



Tri-Clamp



Perfekte
Reinigbarkeit



Kapazitiver M8 Sensor (KA1543)

Miniatur-Sensor für enge
Prozessräume



Tri-Clamp



Hygieneadapter
verfügbar



PLAST

Sensoren für die Kunststoffindustrie

Unsere Sensoren sind ideal für die Herausforderungen der Kunststoffverarbeitung. Robuste kapazitive Sensoren, zuverlässige Grenzstandlerfassung und langlebige Bauformen – entwickelt für Pulver, Granulate, hochviskose Kunststoffe und sogar fluidisiertes Pulver.



Keramiksensor M32 (KA1220)

Keramische Oberfläche – ideal gegen abrasive Granulate.



Kapazitiver M30 Sensor (KA1312)

Robust, zuverlässig und universell einsetzbar.



Kapazitive Sonde (KF0099)

Lange aktive Zone – perfekt für Schüttgüter und Pulver.



Kapazitiver M18 Sensor (KA1259)

Kompakte Bauform für enge Einbauräume.



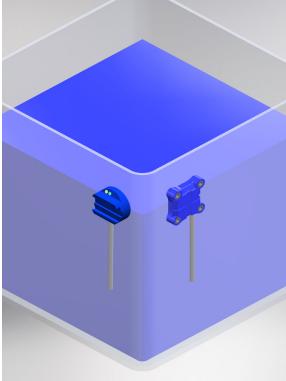
Kapazitiver M32 Sensor (818159)

EST - bei elektrostatischen Aufladungen



Hohe elektrostatische Aufladungen?

Wir haben den Sensor



KOMPAKTE EINBAULÖSUNG

– Perfekt für kleine Einbauräume

Unsere Sensoren sind speziell für Anwendungen mit begrenztem Platzangebot entwickelt. Die kompakte Bauweise ermöglicht eine einfache Montage selbst in sehr engen Einbauräumen – bei voller Leistungsfähigkeit und hoher Zuverlässigkeit. Ideal für Applikationen, in denen jeder Millimeter zählt



EasyMount

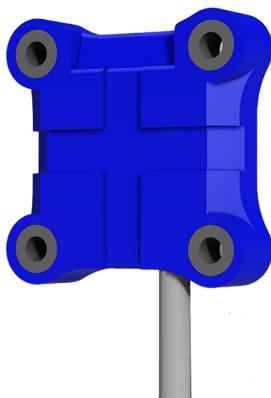
P3

Programmierbarer Sensor mit 3 Ausgangsmodi:
2x Schließer
2x Öffner
antivalent umschaltbar

- **EasyMount 50x20x5 (KA8951)**
Ultra-kompakt
– für minimale Einbautiefen



- **P3 Sensor 34x34x5 (KA8981)**
Programmierbarer Sensor für flexible Ausgänge
- **1 Schließer 1 Öffner 34x34x5 (KA8957)**
Variabler Ausgang



- **Sensor 34x34x8 (KA1451)**
Mehr Robustheit bei kompakter Bauform.

NEU

SURFACE KIT

Wandbündige Sonde für kleine Behälter

Flächensor

APPLIKATION DES JAHRES



AUFGABE:

Der Kunde wünscht eine analoge Füllstandsmessung im Behälter, ohne dass Teile in den Behälter hineinragen.

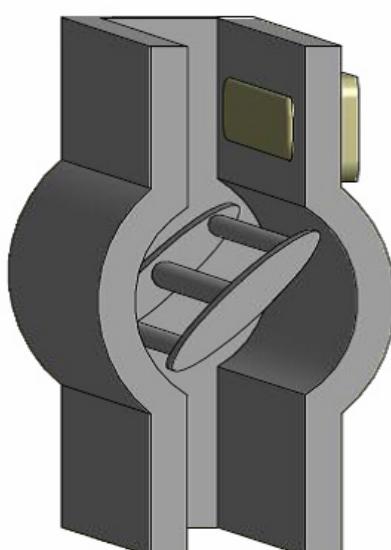
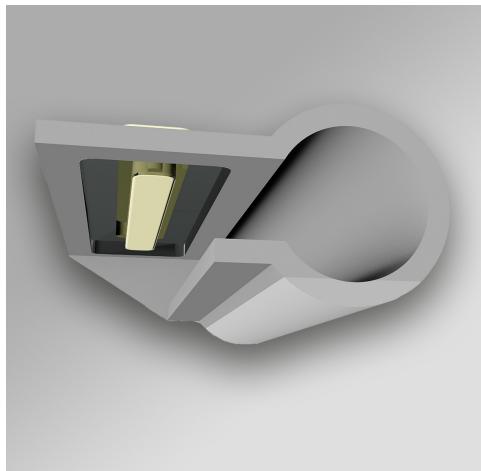
Beispiel: Ein Rührwerk verhindert die Installation von Sonden oder anderen Einbauten.

LÖSUNG:

Wandbündige Sonde

→ **Wandbündige Sonde**

Für präzise analoge Messungen in extrem kleinen Behältern





KLEINE ANALOGE MESSUNG

Vielseitige Lösungen für unterschiedlichste Applikationen

Unsere kleinen analogen Sonden bieten maßgeschneiderte Lösungen für eine Vielzahl von Anwendungen. Sie überzeugen durch ihre Flexibilität, ihren geringen Bauraumbedarf und ihre hohe Anpassungsfähigkeit. Dadurch ermöglichen sie einen effektiven Einsatz in unterschiedlichsten Branchen – selbst in sehr kompakten Anlagen oder Kleinstbehältern.



 **Kapazitive Sonde (KI0046)**
Für präzise analoge Messungen in
extrem kleinen Behältern

Analoge kapazitive Messung

Präzise Füllstandsbestimmung
für kompakte Anwendungen.



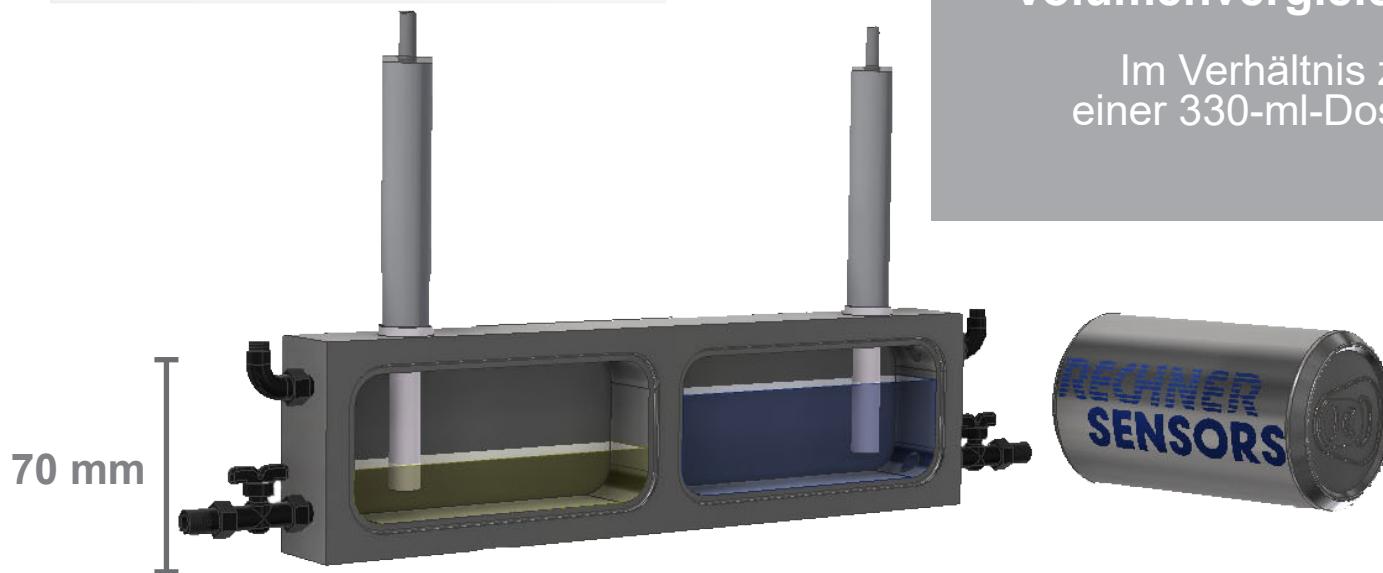
 **Kapazitive Sonde (KI0125)**
Ideal für kompakte Prozesse.

Kleiner Bauraum – ideal für Kleinstbehälter

Perfekt für Installationen, bei
denen nur minimaler Platz zur
Verfügung steht.

Volumenvergleich

Im Verhältnis zu
einer 330-ml-Dose





Jedes Produkt aus dem Hause Rechner Sensors trägt die CE-Kennzeichnung gemäß der EU Verordnung 765/2008.



Für das vereinigte Königreich ist die **UKCA-Kennzeichnung** für technische Produkte vorgeschrieben. Diese wird vom Hersteller und / oder einer genannten Stelle, die den **Sitz in UK** hat, auf Übereinstimmung mit den entsprechenden Vorschriften geprüft.



Geräte, die RoHS compliant sind, sind Geräte die der EU-Richtlinie 2011/65/EU zur Beschränkung der Verwendung bestimmter **gefährlicher Stoffe** in Elektro- und Elektronikgeräten entsprechen.



ATEX ist die Abkürzung für „ATmosphères EXplosibles“. ATEX zertifizierte Geräte sind zertifiziert nach der ATEX Produktrichtlinie 2014/34/EU und den europäischen Normen für den **Explosionsschutz**.



Nach IECEx zertifizierte Geräte können **international in explosionsgefährdeten** Bereichen eingesetzt werden.



Das **China Compulsory Certificate (CCC)** ist ein **Zertifizierungssystem** für die **Standardisierung** der Produktqualität für Geräte, die in **China** in Verkehr gebracht werden. Für Geräte im **explosionsgefährdetem** Bereich gilt eine Zertifizierungspflicht durch chinesische Zertifizierer.



ETL Listed ist ein **Sicherheitsprüfseiegel** für den **nordamerikanischen** Markt. Diese Geräte werden geprüft, zertifiziert und produziert nach den UL / CSA Sicherheitsnormen und Anforderungen.



Sensoren mit diesem Logo dürfen mit **Lebensmitteln** in Berührung kommen laut der Verordnung (EG) Nr. 1935/2004.



Die EHEDG Zertifizierung basiert auf hygienegerechter Konstruktion und Gestaltung, sowie Materialien zur Gewährleistung der **hygienischen Be- und Verarbeitung von Lebensmitteln** und unterstützt dadurch die EG **Lebensmittelrichtlinien**.



Das **WasserHaushaltsschutzGesetz** regelt den Schutz und die Nutzung des Grundwassers und Oberflächengewässern, z. B. Flüssen, Seen, Meeren etc. Es ist ein nationales Gesetz.



IO-Link ist die erste weltweit standardisierte IO-Technologie, um mit Sensoren und Aktoren zu kommunizieren. IO-Link ist die evolutionäre Weiterentwicklung der bisherigen, erprobten Anschlusstechnik für Sensoren und Aktoren.

**RECHNER
SENSORS**

Diese Broschüre ist Marke Eigenbau:
Konzept, Layout ,Text - alles im Haus
gedacht und gemacht —

wie unsere Sensoren.

RECHNER

Industrie-Elektronik GmbH
Gaußstraße 6 - 10
68623 Lampertheim

rechner-sensors.com

Familienunternehmen seit 1965