

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 

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 kurzwegiger 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 geleifert 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.



BIENENVÖLKER AUF DEN WILDBLUMENWIESEN VOR
DEN GEBÄUDEN DER PRODUKTION UND DES LAGERS

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.

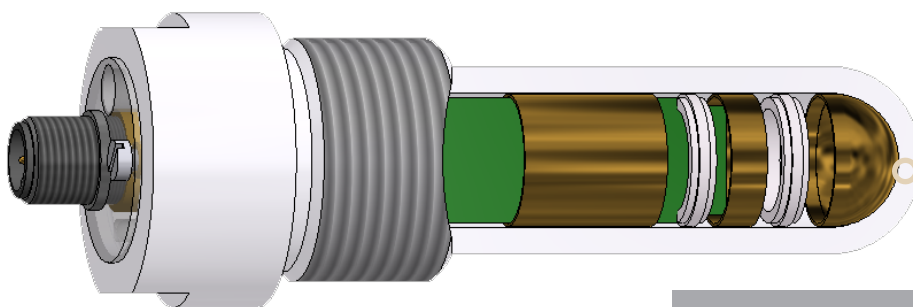
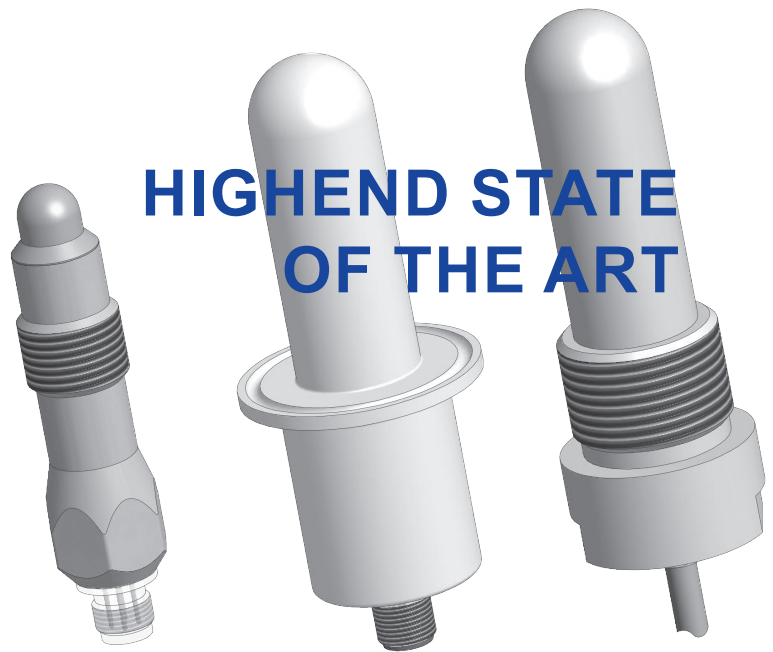


Kapazitive Sensoren (KA1444 / KA1469 / KA1244)

Ideal für zähflüssige, anhaftende oder schwer messbare Medien.



**HIGHEND STATE
OF THE ART**



Größere aktive Fläche,
größeres Primärsignal.



26er kapazitiver Sensor (KA1611)

Für anspruchsvolle Füllstandmessungen mit
automatischer Materialanpassung.

Auch in
EX-Ausführung für An-
wendungen 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 Pul-
ver, von leicht bis zäh – dank
intelligenter Elektronik und
innovativer Sensorgeometrie.
Die halbrunde aktive Fläche
reduziert Anhaftungen, verbes-
sert das Abtropfverhalten und
sorgt für störungsfreie Prozes-
se. 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 Grenzstandserfassung
– 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.

INDUSTRIE 4.0



Smart Automation



Schneller installieren.
Einfacher überwachen.
Präziser steuern.

**AUTOMATISCHES
DATENLOGGING**

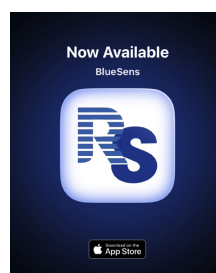


Kapazitiver Bluetooth Sensor (KA1403)

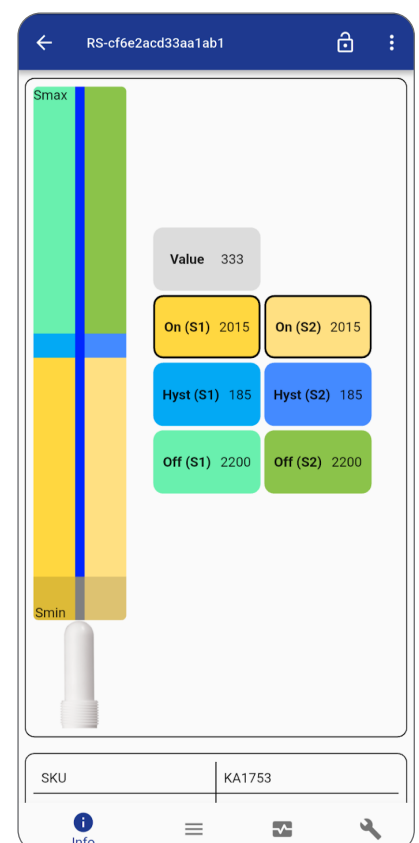
Volle Transparenz in der Füllstandsmessung.

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





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

Easy Teach Einstellung bei leerem Behälter:

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



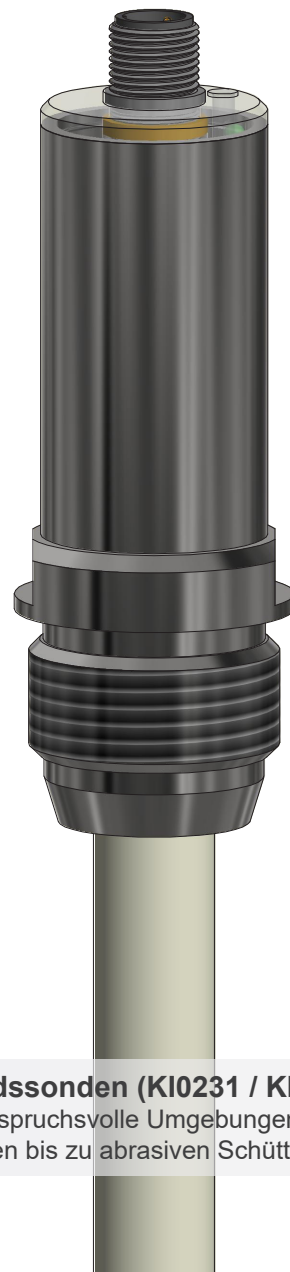
Technische Daten:

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 beengte Einbauträume 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.



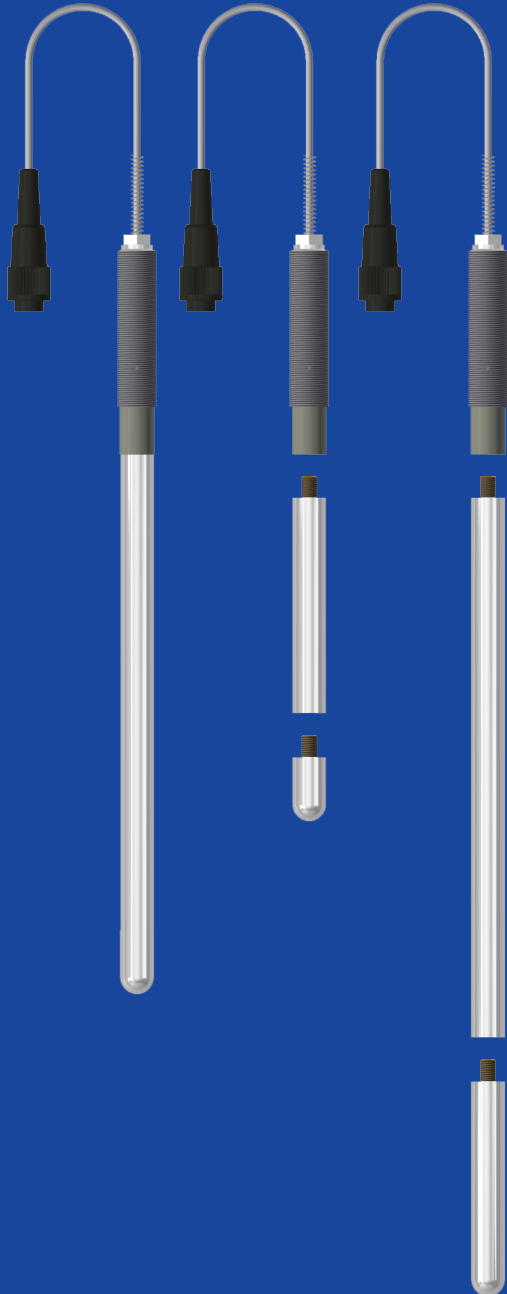
Auch erhältlich mit
Ex-Zulassung

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 Antihafbeschichtung

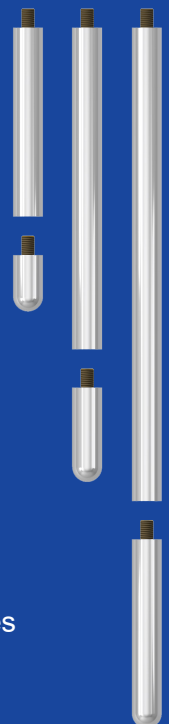


-10...250 °C

Grenzwert- + Analogmessung

Modularer Aufbau für individuelle Längenanpassung

Füllstandsüberwachung nichtleitender Medien



Einfach anpassen:

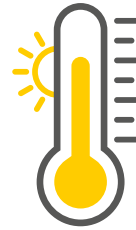
Wechseln, verlängern oder kürzen
- genau so, wie es Ihre Anwendung erfordert.



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.

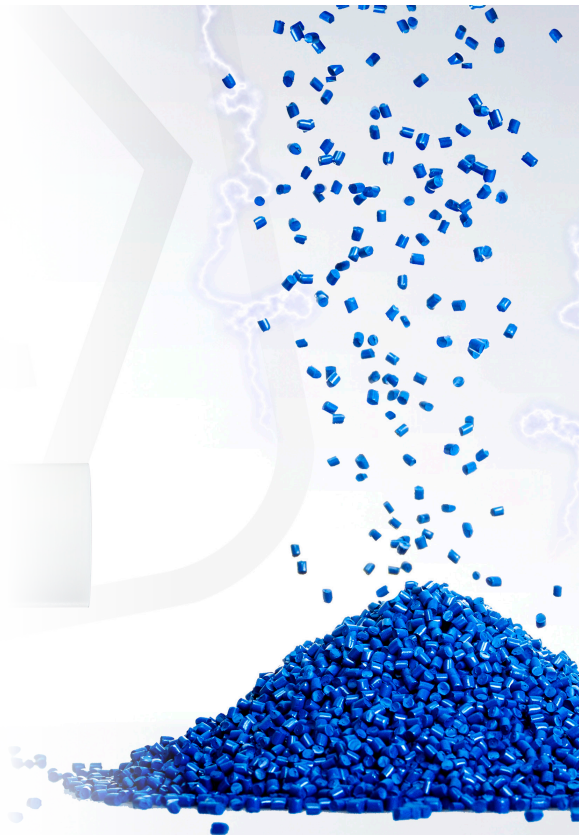


CUSTOMIZED
Spezialprozesse?
Kein Problem



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!



Kapazitiver Sensor D50 (KA1717)
Spaltenfrei, glatt, hygienisch.



HYGIENISCHES DESIGN

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.

**Kapazitiver Sensor
(KA1599)**



Lebensmittelapplikationen



CHEMIE

Sensoren für die Chemieindustrie

Präzision und Zuverlässigkeit unter extremen Bedingungen.



Kapazitiver Sensor (KA0343)

Ex-ausgeführt, beständig gegenüber aggressiven Medien.



Beipass Sensor (KA1781)

13 mm, für begrenzte Einbauträume

NEU



Kapazitiver Sensor (KA0390)

Beständiger Industrie-Sensor für chemische Prozesse.



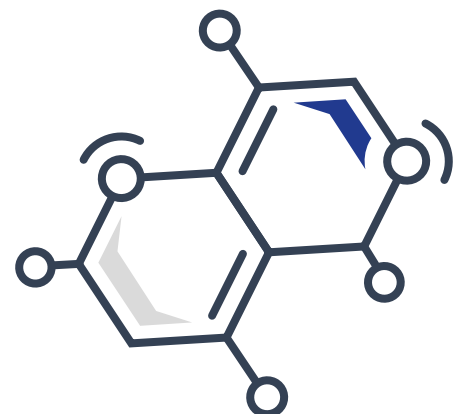
Die chemische Industrie stellt höchste Anforderungen an Produktivität, Sicherheit, Qualität und Wirtschaftlichkeit.

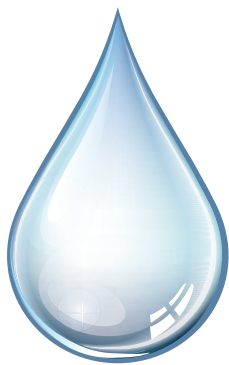
Rechner-Sensoren bieten die passende Lösung für Füllstandsmessung, Grenzstanderfassung und Leckageerkennung – zuverlässig, verfahrenssicher und servicefreundlich



Kapazitiver Sensor (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.



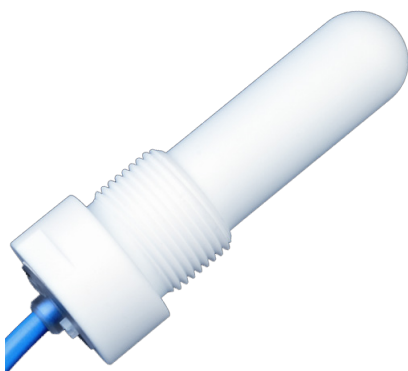
Induktive M18 Sensor (IA0092)

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.



Sensoren für jede
Ex-Zone verfügbar





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 Prozessadaptern.



HYGIENISCHES DESIGN

Perfekte Reinigbarkeit
– auch für anspruchsvollste Anwendungen



Hygienischer Sensor (KA1244)
FDA-konforme Bauform



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



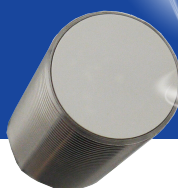
PLAST

Sensoren für die Kunststoffindustrie

Unsere Sensoren sind ideal für die Herausforderungen der Kunststoffverarbeitung. Robustekapazitive Sensoren, zuverlässige Grenzstanderfassung und langlebige Bauformen – entwickelt für Pulver, Granulate, hochviskose Kunststoffe und sogar **fludisiertes Pulver**.



Keramikfläche schützt vor
abrasiven Granulaten



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.



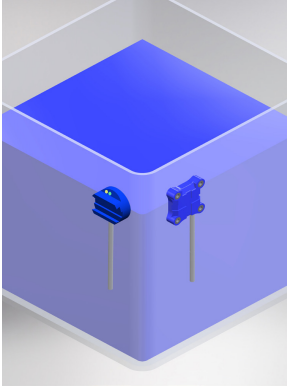
Kapazitiver M32 Sensor (818159)

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:

- 2× Schließer
- 2× Öffner
- antivalent umschaltbar



EasyMount 50x20x5 (KA8951)

Ultra-kompakt
– für minimale Einbautiefen



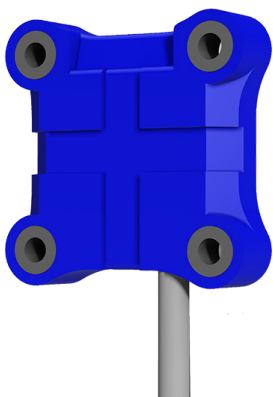
P3 Sensor 34x34x5 (KA8981)

Programmierbarer Sensor für
flexible Ausgänge



1 Schließer 1 Öffner 34x34x5 (KA8957)

Variabler Ausgang



Sensor 34x34x8 (KA1451)

Mehr Robustheit bei
kompakter Bauform.



SURFACE KIT

Wandbündige Sonde für kleine Behälter

Flächensensor

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.

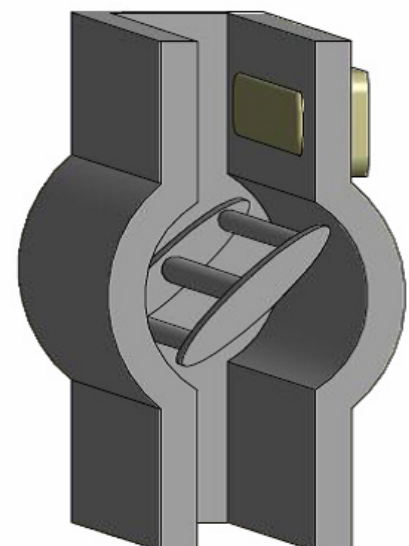
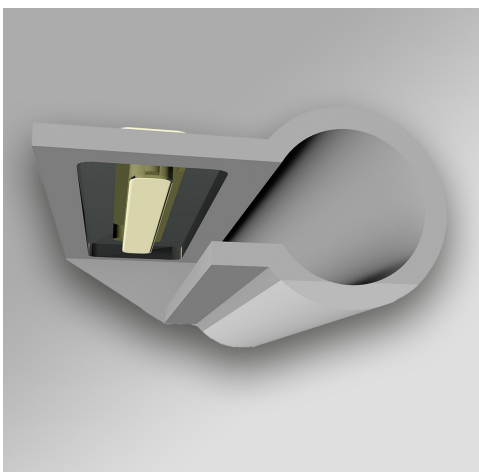
LÖSUNG:

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)

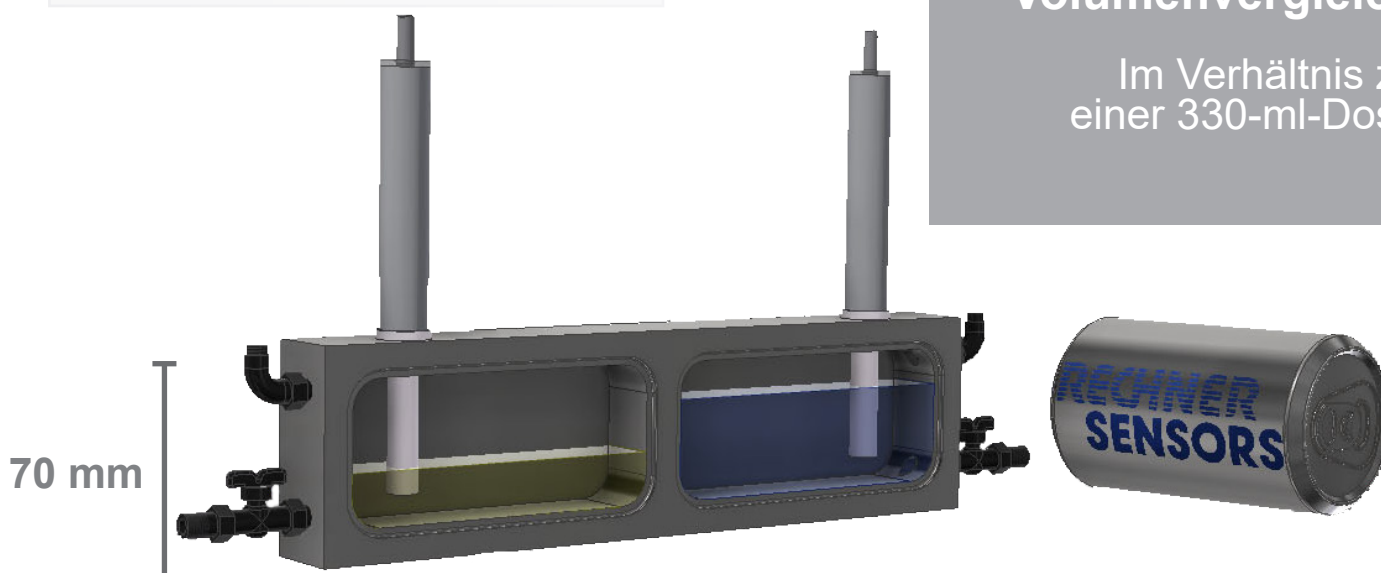
Ideal für kompakte Prozesse.

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 **Sicherheitsprüfsiegel** 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.

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

wie unsere Sensoren.



Industrie-Elektronik GmbH
Gaußstraße 6 - 10
68623 Lampertheim

rechner-sensors.com

Familienunternehmen seit 1965