

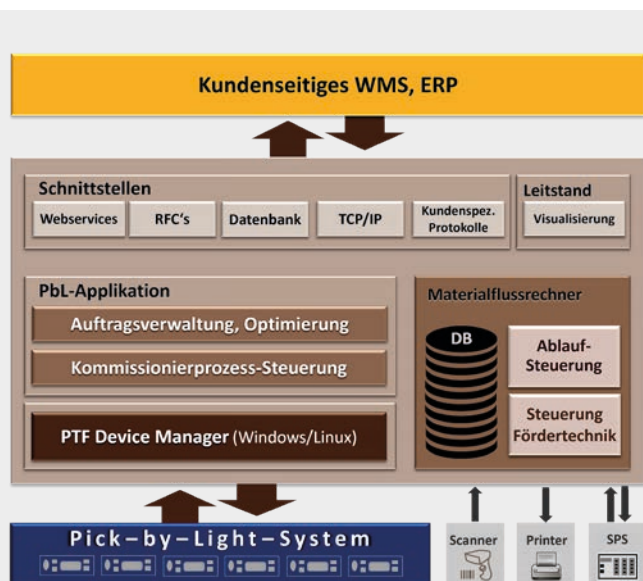
System-Architektur

Ein Pick-by-Light-System (PbL) besteht aus 3 Hauptkomponenten:

1. **Fachanzeigen** führen die Kommissionierer visuell.
2. **Controller** übersetzen Befehle und versorgen die Anzeigen mit Strom.
3. **Software** integriert das System in bestehende Lagerverwaltungs- oder Fertigungsprozesse.

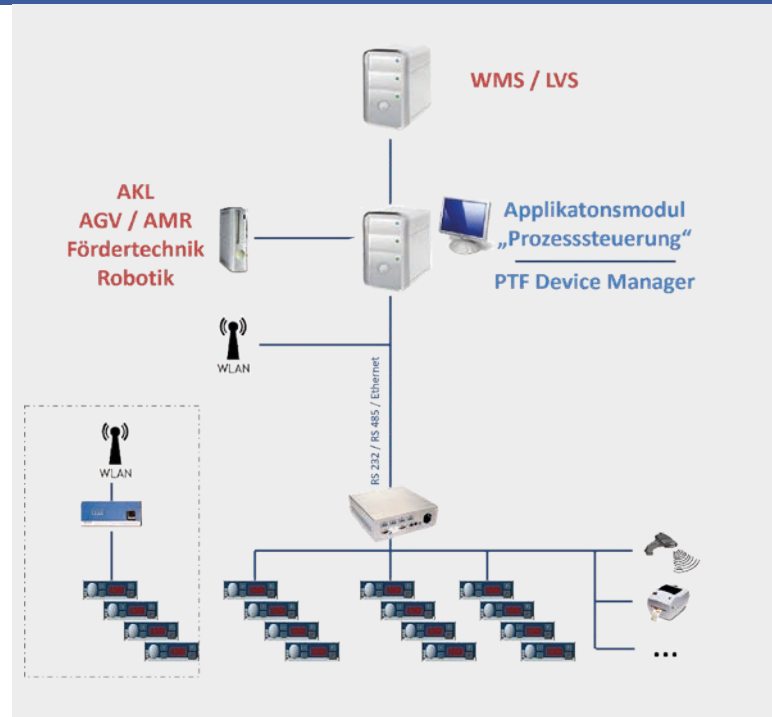
Die **Fachanzeigen** - Herzstück des Pick-by-Light-Systems - befinden sich direkt an den Lagerfächern oder Regalen. Sie sind über ein proprietäres Bussystem mit dem Controller verbunden und werden an beliebiger Position in die Tragschiene eingeklipst.

Der **Controller** versorgt die Fachanzeigen mit Strom und steuert die Kommunikation zwischen den Fachanzeigen und der PTF Device Manager Software. Er bietet Schnittstellen für zusätzliche Geräte wie Scanner, Drucker, Signalsäulen etc. Die Kommunikation vom Controller zur Software erfolgt über Netzwerk oder WLAN.



Profitieren Sie von unserer Expertise für Ihre individuelle, effiziente Kommissionierlösung!

KBS Industrieelektronik GmbH
Tel.: +49 (0) 761 45 2550 | E-Mail: vertrieb@kbs-gmbh.de



Der **PTF Device Manager** ist die zentrale Schaltstelle für Ihre Pick-by-Light-Anlage. Diese leistungsstarke Software bietet:

- Verwaltung und Steuerung aller Hardware-Komponenten
- Zuordnung von Geräteadressen zu Lagerplatz-Identifikatoren
- Integrierte Funktionen wie Zonenverwaltung und Mengenkorrektur
- Detaillierte Wartungs- / Diagnosemöglichkeiten
- Simulationsfunktionen für Anlagenplanung und Anlagenerweiterung
- Mehrsprachige Benutzeroberfläche
- Verfügbar für Windows und Linux

Ergänzt wird der PTF Device Manager durch ein maßgeschneidertes **Applikationsmodul** mit folgenden Kernfunktionen:

- Steuerung Ihrer spezifischen Kommissionierprozesse
- Nahtlose Kommunikation mit Ihrem Lagerverwaltungs- oder Fertigungssteuerungs-System
- Integration weiterer Partner wie AKL, AGV, AMR, Fördertechnik, Robotik und Sensorik etc.