



Miniatur-Encoder BGE16wd setzt Maßstäbe für robuste Präzisionsanwendungen in rauen Einsatzumgebungen

Leinfelden-Echterdingen, 29.04.2026. Der Miniatur-Encoder BGE16wd zählt zu den fortschrittlichsten Lösungen für raue Bedienungsumgebungen, in denen Präzision und Langlebigkeit höchste Priorität haben. Dank seiner Gleitlagerung und HALL-sensorischen Umdrehungserfassung arbeitet er verschleißfrei und beweist außergewöhnliche Beständigkeit selbst bei hoher mechanischer Belastung. Der BGE16wd wurde aktuell um die Schutzart IP65 erweitert und ist somit optimal gegen Staub sowie Strahlwasser geschützt – ein entscheidender Vorteil für Anwendungen in der Landmaschinen- und Baumaschinentechnik, im Maschinenbau und industriellen Steuerungen, als auch der Medizintechnik.

Durch seine Gleitlagerung und magnetisch berührungslose Umdrehungserfassung mittels Hall-Sensor besitzt der BGE16wd keine klassischen Verschleißstellen. Selbst ständige Vibrationen, Stöße oder gar Vandalismus beeinträchtigen seine Funktionalität nicht. Das Edelstahlgehäuse und die Edelstahllachse ergänzen den Schutz weiter, während die vergossene Gehäuserückseite das Eindringen von Feuchtigkeit und Staub sogar von dieser Seite aus verhindert. Damit überzeugt der Encoder bei maximaler Beanspruchung und reduziert Ausfall- sowie Wartungszeiten. Mit einer Impulszahl von bis zu 256 A/B Impulsen pro Umdrehung eignet sich der BGE16wd besonders für Anwendungen, bei denen es auf exaktes Positionieren oder das Detektieren feiner Bewegungen ankommt. Eine Version mit noch höherer Auflösung von bis zu 10bit ist auf Anfrage verfügbar. Um die Präzision bei der HMI-Bedienung weiter zu steigern, gibt es die Möglichkeit der Erweiterung mit einer Bremse. Seine Gleitlagerung gewährleistet auch bei langen Laufzeiten eine gleichbleibende Haptik und Funktionalität. Das kompakte 16mm-Design ermöglicht den Einsatz bei beengten Platzverhältnissen, etwa in modernen Landmaschinen oder Spezialfahrzeugen. Ergänzend dazu ist die Struktur des Encoders auf eine dauerhafte Performance in anspruchsvollen Einsatzszenarien ausgelegt – eine wesentliche Eigenschaft, wenn zuverlässige Rückmeldung für Steuerungs- und Bedienkonzepte erforderlich ist.

Optimaler Schutz und einfachste Integration

Mit IP65-Schutz sind Staub, Spritzwasser und starke Reinigungsmaßnahmen für den BGE16wd keine Herausforderung. Die Edelstahlkomponenten und die widerstandsfähige Abdichtung machen ihn zur ersten Wahl für den Außeneinsatz oder in besonders beanspruchten Innenbereichen. Der flexible Einbau wird durch unterschiedliche Achsdurchmesser und Schnittstellen bzw. Stecker zusätzlich unterstützt. Für Ingenieure, die im Bereich der

Landmaschinen oder ähnlichen Anwendungsfeldern nach zuverlässigen, leistungsstarken Lösungen suchen, um Maschinenstillstände zu vermeiden, bietet der BGE16wd eine vielseitige und nachhaltige Option. Die Kombination aus hervorragender Langlebigkeit, Schutz und Präzision unterstützt zukunftssichere Automatisierungs- und HMI-Konzepte im rauen Praxisalltag. Kurzum: Der Encoder BGE16wd ist das perfekte Bindeglied zwischen robustem Maschinenbau und hochpräziser Steuerung – ein Gewinn für jede anspruchsvolle Anwendung.



Bilddatei: EBE_Mini-Encoder_BGE16wd

Bildtext: Erweitert um die Schutzart IP65 ist der BGE16wd resistent gegen Stäube und Spritzwasser. Er ist somit perfekt geeignet für den Einsatz in besonders rauen Umgebungen.

Bildquelle: EBE Elektro-Bau-Elemente GmbH

Bildmaterial zur honorar- und lizenzfreien Veröffentlichung freigegeben.

Quellenangabe erbeten.

Kurzprofil

Das Unternehmen EBE Elektro-Bau-Elemente GmbH (Markenname: EBE sensors + motion) mit Hauptsitz in Leinfelden-Echterdingen bei Stuttgart entwickelt und fertigt OEM-Produkte der Sensortechnik, Komponenten für Mensch-Maschine-Schnittstellen sowie Aktorik und Mechatronik. Schwerpunkte sind kapazitive und induktive Sensoren auf Basis der im eigenen Haus entwickelten Technologien und mechatronische Lösungen für Industrie, Haushaltsgeräte, Medizin und Mobilität. Das Sensorprogramm umfasst unter anderem Füllstandssensoren, Drucksensoren, Positionssensoren und kapazitive Taster. EBE entwickelt und fertigt zudem kundenspezifische Elektromagnete sowie robuste Drehschalter, Taster und Encoder und passt diese jeweils den Bedürfnissen der Kunden an. Das Unternehmen versteht sich als Kompetenzzentrum für die Entwicklung und Fertigung von Sensorsystemen und Antriebstechnik.

Kontakt

EBE Elektro-Bau-Elemente GmbH

Externe Pressesprecherin: Doris Tischer

Sielminger Str. 63, 70771 Leinfelden-Echterdingen, Germany

Tel. +49 711 79986-0, E-Mail: press@ebe.de