GUREGO
SOLUCIONES EN AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL

NVH300

NVH220

CASO DE ÉXITO **#1022**

EFICIENCÍA Y PRECISIÓN EN CADA LECTURA

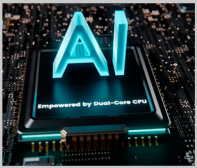
Newland

Soluciones listas para implementación y escalabilidad

NVH220 - NVH300

Escáneres industriales asistidos por IA transforman la eficiencia y la precisión.

Los escáneres industriales NVH220 y NVH300 ofrece una estructura robusta con protección IP64, capaz de resistir caídas de 1,8 metros, garantizando durabilidad y estabilidad. Su avanzada tecnología de decodificación DPM y la selección inteligente de luz, con iluminación ajustable, permiten leer códigos de barras en materiales y superficies complejas.



La función de autoaprendizaje y la autoconfiguración sencilla, junto con la iluminación tricolor, permiten transiciones rápidas en tareas complejas de códigos de barras.

El sistema de iluminación con luz blanca directa y luces difusas rojas y azules permite escanear eficientemente códigos de barras complejos en distintos materiales, formas, fondos y colores.

Con 2,5 horas de carga, el escáner alcanza 20 horas de autonomía o 70.000 escaneos continuos, ofreciendo un rendimiento fiable y prolongado.

Newland