

## **PRESSEINFORMATION**

*Schwaikheim, den 24. August 2022*

### **Funktions- und Einsatzvielfalt in innovativem Design**

#### **DIANA stellt neue Generation von LED-Signalleuchten vor**

Bei DIANA trifft modernste LED-Technik auf innovatives Industrie-Design und vielfältige Montagemöglichkeiten. Neben einem umfangreichen Standardsortiment an LED-Signalleuchten bieten die Lichtspezialisten kundenindividuelle Multi-Color Lösungen, die besonderen Anforderungen genügen: Die neueste Generation ist robust in rauen Umgebungen und erfüllt die hohen Hygiene- und Reinraumstandards der Pharma- und Lebensmittelindustrie. Die integrierte IO-Link-Technologie erweitert Funktions- und Einsatzmöglichkeiten der Leuchten um ein Vielfaches.

**Zu sehen gibt es die leuchtenden Multitalente auf der SPS in Nürnberg vom 8. bis 10. November 2022, Halle 3, Stand 341.**

In hochautomatisierten Produktionsprozessen sorgt intelligente Signaltechnik für verkürzte Reaktions- und Wartezeiten und erhöht somit die Arbeitssicherheit und Produktivität. Die langlebigen, wartungsfreien und verbrauchsarmen Multi-Color Signalleuchten von DIANA Electronic-Systeme integrieren neueste LED-Technologie und erfüllen so höchste Ansprüche an die Leuchtqualität.

#### **Prozessabläufe farbig sichtbar machen**

Mit der Signalsäule **S1** lassen sich dank integriertem IO-Link alle messbaren Ereignisse anzeigen. Dazu gehören nicht nur Ist-Stände der Maschine, sondern auch physikalische Größen wie Füllstände oder Temperaturwerte sowie komplette Prozessverläufe. Die Signalleuchten kommen ohne aufwändige Installation oder Konfiguration aus – der Anwender kann beliebige Signal-Designs ganz einfach selbst umsetzen, um mit Leuchtbildern in unterschiedlichen Farben und Geschwindigkeiten seinen Produktionsprozess zu optimieren. Dafür hat die S1 links und rechts zwei getrennte, unabhängig voneinander funktionierende Leuchteinheiten, die sich auf Wunsch durch ein beleuchtetes Mittelfeld ergänzen lassen. Das bietet Raum etwa für eine weitere Zustandsanzeige oder für das in Szene gesetzte Logo des Maschinenherstellers. Für dessen korrekte Darstellung stehen rund 16 Millionen Farben zur Verfügung – ein Spektrum, das bisher nur für den Consumer-Bereich verfügbar war.

#### **Signalleuchten für Pharma, Food & Beverage**

Der Anspruch von DIANA an die Kombination von höchster Qualität mit einer hochwertigen Gestaltung zeigt sich auch bei der Signalleuchte **SP45**, die speziell für den Pharmabereich entwickelt wurde. Die Kombination aus hochwertigem V4A-Edelstahl und Borosilikatglas ist bislang einzigartig; das speziell für hohe Hygiene- und Reinraumanprüche ausgelegte Design kommt ohne Kanten und rechte Winkel aus, um eine einfache Reinigung zu gewährleisten. Die Leuchte erfüllt alle

Anforderungen des GMP-Herstellungsstandards (Good Manufacturing Practice) für pharmazeutische Produkte, Arzneimittel sowie Lebens- und Futtermittel.

Einfach, hochwertig und kompakt – so lautet die Visitenkarte der Signalleuchte **SA65**. Die einfarbige Leuchte vereint sieben Signalfarben in einem Produkt und lässt sich einfach auf die Oberfläche einer Anlage schrauben. Damit ist sie schnell und unkompliziert mit Metallträgern aus Aluminium oder Edelstahl montiert. Die Ansteuerung der Signalfarben erfolgt über digital I/O; die spezielle Light Guide Technik garantiert eine homogene und lichtstarke Leuchtoberfläche. Auch die SA65 kann bei Bedarf passend für die Pharmaindustrie konfiguriert werden.

### **Dicht, dichter, DIANA**

Eingestuft in die IP-Schutzklasse 68, halten alle Signalleuchten von DIANA nicht nur dicht gegen Staub und Wasser – sie sind darüber hinaus salzwasserresistent, und das ohne sichtbare Schraubverbindungen. Das macht sie für nahezu alle Anwendungsbereiche einsetzbar. „Durch den modularen Aufbau unserer Standardleuchten können wir kundenspezifische Anpassungen jederzeit und zu sinnvollen Konditionen anbieten“, sagt der Entwicklungsleiter Martin Weller. Gerade für individuelle Entwicklungen ist es von Vorteil, wenn die Lichtexperten bereits im Entstehungsprozess mit Konstrukteuren und Industrie-Designern zusammenarbeiten. Denn selbstverständlich sollen sich auch Signalleuchten nahtlos und formschön in die Maschinenumhausung einfügen.

### **Erhöhte Ergonomie in der Mensch-Maschine-Interaktion**

Dass Licht viel mehr kann als nur verschiedene Arbeitsschritte zu kennzeichnen, Auskunft zu geben über den Betriebszustand einer Maschine oder vor Gefahr zu warnen, davon ist Weller überzeugt: „Signalleuchten sind mitverantwortlich für eine reibungslose Mensch-Maschine-Interaktion und haben so einen hohen Einfluss auf die Ergonomie eines Arbeitsplatzes und damit natürlich auch auf die Effizienz in der Produktion.“ Und nicht zuletzt können hochwertige Signalleuchten und gezielt eingesetztes Licht zur Produktinszenierung beitragen – auch im Maschinenbau längst keine Ausnahme mehr.

#### **Kontakt für die Redaktion**

Sympra GmbH (GPRA)  
Staffenbergstraße 32  
70184 Stuttgart  
Telefon: 0711/9 47 67-0  
[diana@symptra.de](mailto:diana@symptra.de)  
[www.symptra.de](http://www.symptra.de)

#### **Kontakt für den Leser**

DIANA Electronic-Systeme GmbH  
Siemensstraße 2  
71409 Schwaikheim  
Tel.: +49 7195 977 07 - 0  
Fax: +49 7195 977 07 - 19  
[info@dianaelectronic.de](mailto:info@dianaelectronic.de)  
[diana-leuchten.de](http://diana-leuchten.de)

## Über DIANA Electronic-Systeme

DIANA Electronic-Systeme steht seit mehr als 20 Jahren für das Design, die Entwicklung und Herstellung von LED-Systemen für die unterschiedlichsten Einsatzbereiche. Dazu gehören Anwendungen in der Architektur, dem Maschinenbau, der Pharmaindustrie und der industriellen Bildverarbeitung. Das Unternehmen bietet ein breites Standard-Portfolio an LED-Leuchten und darüber hinaus individuelle Lösungen für spezielle Aufgabenstellungen. Mit der Erfahrung aus zahlreichen Sonderentwicklungen, innovativen Design-Ideen und dem Know-how zum neuesten Stand der LED-Technik entwickelt DIANA Electronic-Systeme individuelle und maßgeschneiderte Lösungen. Die High-End LED-Leuchten in ausgezeichneter Designqualität entstehen – von der Konzeption über die Entwicklung bis zur Herstellung – am Standort im baden-württembergischen Schwaikheim. [diana-leuchten.de](http://diana-leuchten.de)

Quelle: DIANA

**Bild 01: Signalsäule S1**



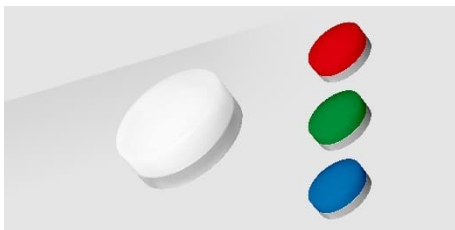
Mit der Signalsäule S1 lassen sich dank integriertem IO-Link alle messbaren Prozess-Ereignisse einer Maschine anzeigen. Dazu verfügt sie über zwei getrennte Leuchteinheiten, die sich auf Wunsch durch ein beleuchtetes Mittelfeld ergänzen lassen – für eine weitere Zustandsanzeige oder für das in Szene gesetzte Logo des Maschinenherstellers.

**Bild 02: Signalleuchte SP45**



Speziell für den Pharmabereich wurde die Signalleuchte SP45 entwickelt. Ihr kantenloses Design in Kombination mit hochwertigem V4A-Edelstahl und Borosilikatglas erfüllt alle Anforderungen des GMP-Herstellungsstandards für pharmazeutische Produkte, Arzneimittel, sowie Lebens- und Futtermittel.

**Bild 03: Signalleuchte SA65**



Einfach, hochwertig und kompakt: Die einfarbige Signalleuchte SA65 vereint sieben Signalfarben in einem Produkt. Die Ansteuerung erfolgt über digital I/O und die spezielle Light Guide Technik garantiert eine homogene und lichtstarke Leuchtoberfläche.

**Das Bildmaterial in Druckqualität finden Sie zum Download unter:**

<https://diana-leuchten.de/medien-informationen>