



Solid Solutions. Smart Lighting.

Industriell



Veko | Industriell

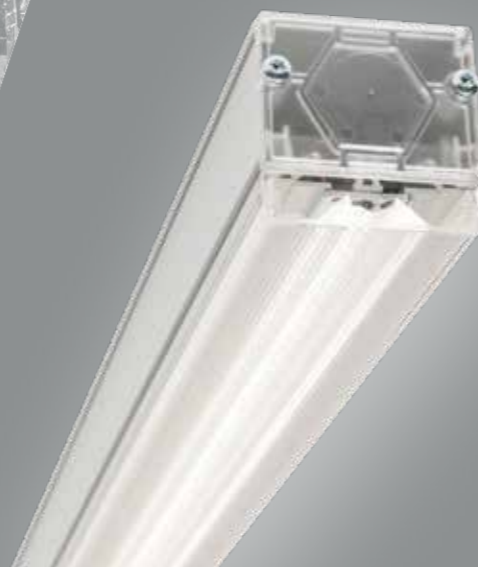
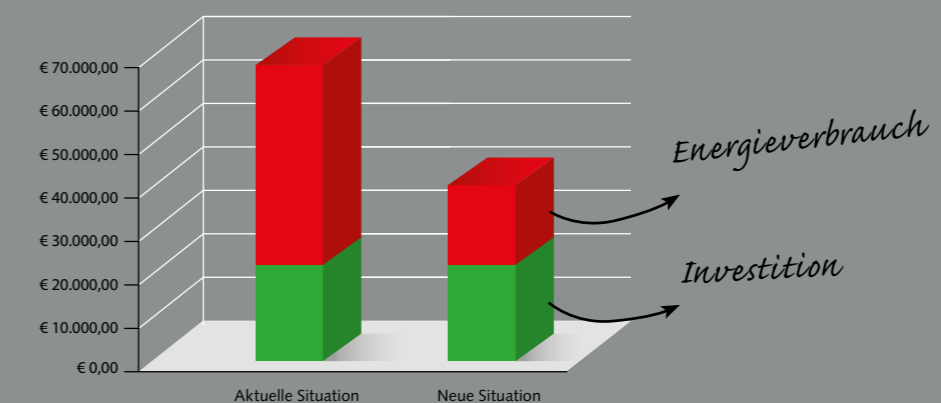
Sowohl die Leuchten der Magnus als Duncan Baureihe zeichnen sich durch jahrelange Zuverlässigkeit aus. Nahtlos werden diese LED-Lichtleisten in allen erdenklichen Industriebereichen montiert. Von Arbeitsplätzen über Vertriebshallen und Fertigungsräume bis hin zu Warenlagern: für jede Anwendung bietet Veko eine Lösung.

Veko denkt an die Zukunft

Wer seine existierende Beleuchtung gegen ein stromsparendes LED-Lichtsystem austauschen will, trifft mit den Lichtbandleuchten von Veko die richtige Wahl: Es ist eine Investition in ein zukunftssicheres System. Die Lichteinsätze können ausgetauscht oder ergänzt werden, während die Trägerschienen einfach an ihrem Platz bleiben; weitere Änderungen am System sind nicht erforderlich. Ein weiterer Vorteil, zugunsten der Umwelt: Die Beleuchtung wird fast ohne Verpackung geliefert und ist zu hundert Prozent recyclingfähig. Mit Veko spart man Energiekosten und Montagezeit.

Gesamtbetriebskosten

Die Gesamtbetriebskosten (TCO, Total Cost of Ownership) bieten Ihnen einen präzisen Überblick sowohl über die Investition als auch über die in der Zukunft anfallenden Energiekosten. Mittels TCO bestimmen Sie zuverlässig die richtigen Leuchten und Sensoren sowie das geeignete Lichtmanagementsystem.



Ein guter Lichteinsatz ist die Basis

Industriebeleuchtung muss vor allem vielseitig sein. Jeder Raum hat eine andere Aufteilung, die sich im Laufe der Zeit auch wieder ändern kann. Veko bietet eine Lösung an, von Lagerkorridoren über niedrige Zwischengeschosse bis hin zu großen, offenen Räumen. In Kombination mit Sensoren und unserem Lichtmanagementsystem wird Veko-Beleuchtung ihr idealer Partner für Energieeinsparung und Gebäudeleittechnik. Veko hat die Magnus und die Duncan für industrielle Anwendungen entwickelt.

Magnus

Die Magnus bietet eine Lösung für jeden erdenklichen Industriebereich. Die energieeffiziente Magnus zeichnet sich durch seine Einfachheit aus und lässt sich auf den Lux genau programmieren. Durch die Verwendung von Aluminium-Endplatten können die Leuchten auch in Reihe aufgehängt werden. Die Magnus ist multifunktional und bildet die Grundlage für die Veko Linienbeleuchtung.

Duncan

Das patentierte Duncan-Lichtsystem kann überall eingesetzt werden. Ein ganz besonderes Merkmal ist die mikrop Prismatische Konstruktion der Linsenoptiken. Wodurch auch ohne Reflektor ein guter Blendschutz gegeben ist. Das Ergebnis ist ein offenes und transparentes Design, in dem sich eine optimale Lichtleistung mit größtmöglichem Komfort vereint. Das Duncan-System erfüllt alle EN-Normen. Die Elemente lassen sich auf einfache Weise zu eleganten, durchgehenden Bändern ohne sichtbare Verbindungen zusammenschalten.

Die richtige Optik macht es komplett

Magnus und Duncan haben beide ein vielseitiges Profil mit verschiedenen Objektiven, die für verschiedene Anwendungen geeignet sind (IP20, IP40, IP54 und IP65). Bestimmen sie anhand des zu beleuchtenden Raumes, welche Optik Ihren Beleuchtungsanforderungen entspricht.

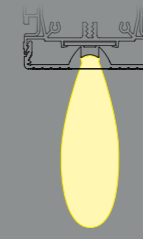
Narrow en Semi Wide

Der Linsentyp Narrow bündelt den Lichtstrahl und eignet sich damit für Lagerkorridore, selbst bei Höhen von 25 Metern. Der Linsentyp Semi Wide sind so ausgelegt, dass nicht nur der Lagerkorridor, sondern auch die Regale selbst beleuchtet werden.

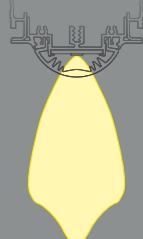
Magnus Narrow



Duncan Narrow



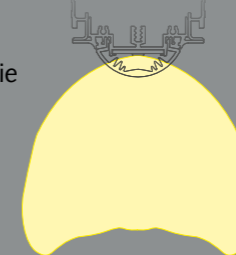
Magnus Semi Wide



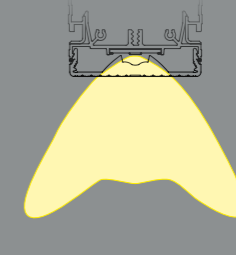
Wide en X-Wide

Der Linsentyp Wide sind so ausgelegt, dass nicht nur der Lagerkorridor, sondern auch die Regale selbst beleuchtet werden. Die Wahl der Linse richtet sich nach der Breite ihres Korridors. Die X-Wide-Linse ist besonders für niedrige Bereiche geeignet.

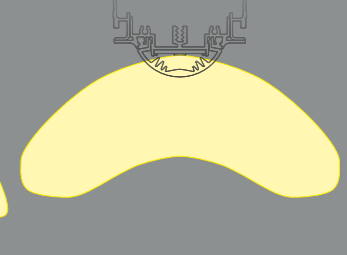
Magnus Wide



Duncan Wide



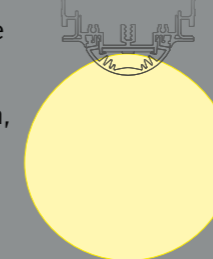
Magnus X-Wide



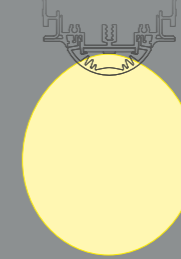
Circular en Diffuse

Die Linsenausführungen Circular und Diffuse sind für offene Räume gedacht. Soll der Raum möglichst blendfrei beleuchtet werden, so entwickelt sich die Ausführung Diffuse. Ist eine allgemeinere Beleuchtung von höherer Effizienz gefragt, so ist die Circular-Linse für Ihr Projekt die Richtige.

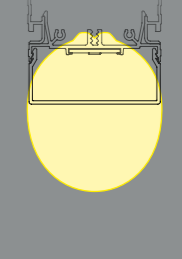
Magnus Circular



Magnus Diffuse



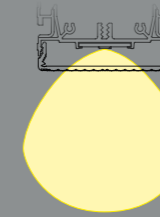
Duncan Diffuse



Lambertian

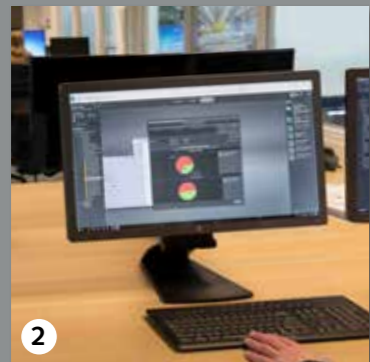
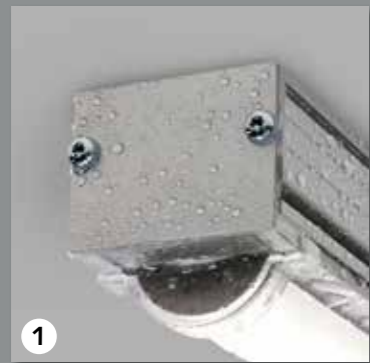
Für offene Räume, in denen es auf visuellen Komfort ankommt, bietet der Lambertian die Lösung. Diese Linse leuchtet die gesamte Fläche aus und hat eine maximal gleichmäßige Verteilung. Durch das mikrop Prismatische Design leiden sie nicht unter Blendung.

Duncan Lambertian



Das Lichtband im Detail

Unsere Lichtbänder werden für jedes Projekt individuell konfiguriert und dabei Schritt für Schritt gemäß den Vorgaben des Kunden zusammengestellt. Auf diese Weise entsteht ein einzigartiges Produkt, daß genau auf Ihr Vorhaben zugeschnitten ist. Dies ist nicht nur bei neuen Lichtsystemen möglich, sondern auch bei der Modernisierung vorhandener Lichtbandsysteme von Veko.

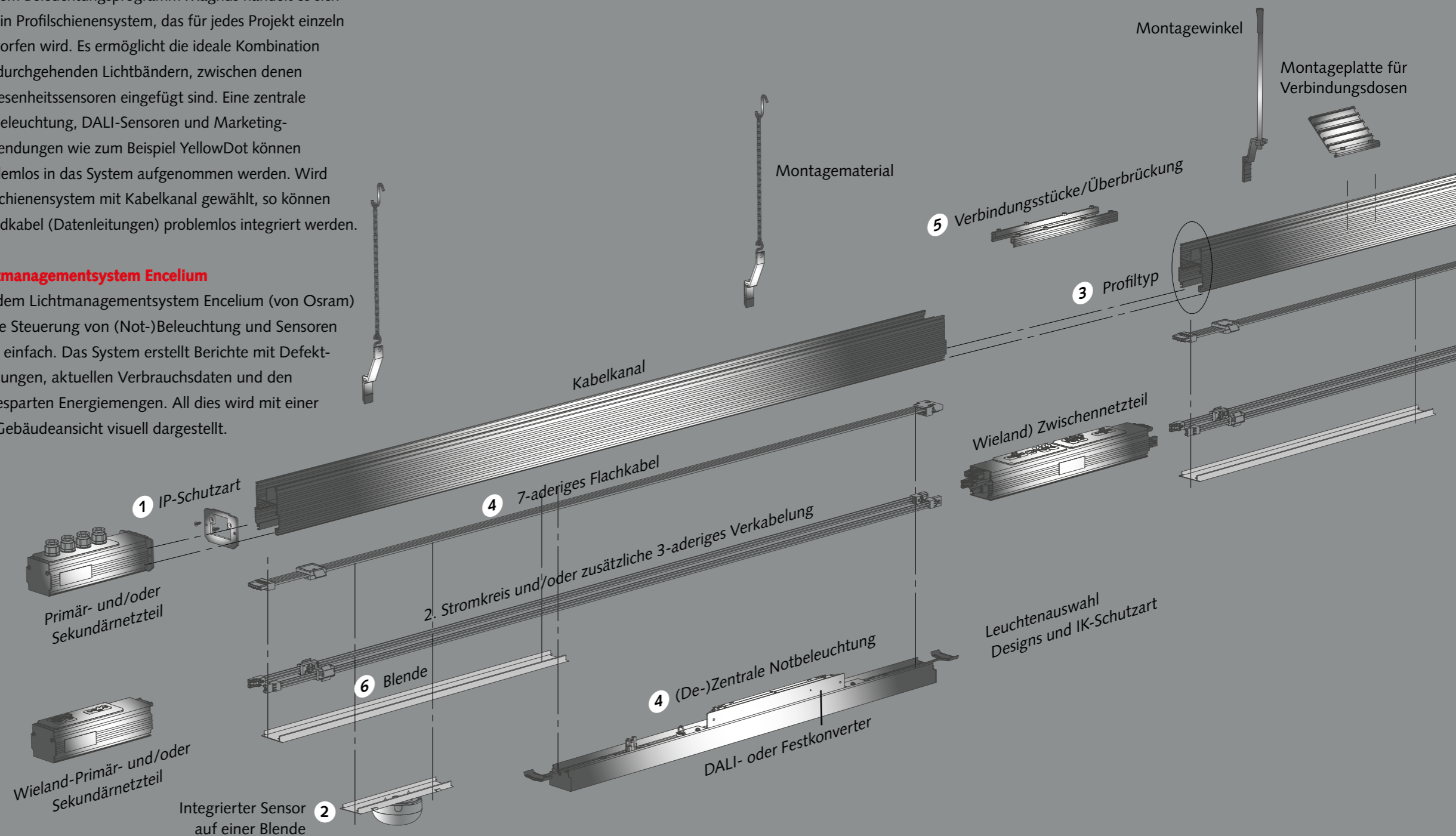


Ein intelligentes System

Bei dem Beleuchtungsprogramm Magnus handelt es sich um ein Profilschienensystem, das für jedes Projekt einzeln entworfen wird. Es ermöglicht die ideale Kombination von durchgehenden Lichtbändern, zwischen denen Anwesenheitssensoren eingefügt sind. Eine zentrale Notbeleuchtung, DALI-Sensoren und Marketing-Anwendungen wie zum Beispiel YellowDot können problemlos in das System aufgenommen werden. Wird ein Schienensystem mit Kabelkanal gewählt, so können Fremdkabel (Datenleitungen) problemlos integriert werden.

Lichtmanagementsystem Encellium

Mit dem Lichtmanagementsystem Encellium (von Osram) ist die Steuerung von (Not-)Beleuchtung und Sensoren ganz einfach. Das System erstellt Berichte mit Defektmeldungen, aktuellen Verbrauchsdaten und den eingesparten Energiemengen. All dies wird mit einer 3D-Gebäudeansicht visuell dargestellt.



Vom Entwurf bis zur Wartung

Veko ist ein Spezialist für Lichtbandsysteme. Die LED-Leuchten werden von dem Unternehmen selbst entwickelt und produziert. Wir nehmen dem Kunden möglichst viele Aufgaben ab und erleichtern so die schlüsselfertige Übergabe von Projekten. Von der Anfrage bis hin zur Wartung - die Spezialisten von Veko kümmern sich darum.



Entwicklung

Ein Team aus Konstrukteuren und Produkt-ingenieuren arbeitet bei Veko Tag für Tag daran, die neuesten industriellen Beleuchtungsprodukte zu entwickeln, zu erproben und zu fertigen. Veko folgt dem Ziel, für jede Fabrik- oder Sporthalle, für jedes Park- oder Kühlhaus und für jederlei Ladengeschäft die ideale Lichtsituation zu erzeugen. Die Linsen sind als getrenntes Bauteil ausgeführt und erlauben es Veko, stets die beste optische Lösung zu wählen. Das Besondere ist, dass Veko früher alle Einzelteile von Zulieferern bezog, während die Lichtquellen heute im eigenen Hause produziert werden und zudem intelligente Schalttechnik zum Einsatz kommt. Mit Veko Tune werden die Leuchten genau auf Ihre Wünsche abgestimmt.



Fertigung

Veko verfügt über eine moderne Fabrik und fertigt auch die LED-Lichtleisten selbst. Bei Veko werden sogar 1,5 Meter lange LED-Boards gefertigt, mit denen sich störende Unterbrechungen in der Beleuchtung vermeiden lassen. In unserer Fabrik in Schagen werden die Leuchten jeweils zusammen für ein Projekt hergestellt; die gesamte Partie wird vollständig vorgefertigt ausgeliefert.



Montage

Die Monteure bei Veko arbeiten in festen Teams und sind mit glühendem Eifer dabei, Ihre Beleuchtung möglichst effizient zu montieren. Weil unsere Leute jeden Tag Lichtleisten in der



Hand haben und die Systeme "plug and play" geliefert werden, kommt es kaum zu Behinderungen in Ihrem Betrieb und die Montagezeiten fallen 50 Prozent kürzer aus. Die alten Lichtsysteme baut das Veko-Team gerne für Sie ab. Durch diese flotte Arbeit und die äußerst geringe Verpackungsmenge steht Ihnen schon nach sehr kurzer Zeit wieder ein sauberer Arbeitsbereich zur Verfügung.

Kundendienst und Wartung

Sollte etwas unerwarteterweise nicht richtig funktionieren, so steht der Kundendienst für Sie bereit. Veko beseitigt alle Störungen von einer zentralen Meldestelle aus. Auf diese Weise erhalten sie im Falle eines Falles rasche und adäquate Hilfe.



Referenzprojekte

Veko hat in den vergangenen Jahren an vielen sehenswerten Projekten mitgewirkt, in denen unsere innovativen, mit neuester Technik ausgestatteten Lichtsysteme zum Einsatz gekommen sind. Nicht ohne Stolz berichten wir auch über das Ergebnis und das Urteil unserer Kunden.

Industriehalle CanCom

Es galt, eine 1.200 Quadratmeter große Industriehalle mit dazugehörigem Verwaltungsbereich mit einer Beleuchtung auszustatten. Bei CanCom entschied man sich nach einem Vergleich mit anderen Anbietern für Veko; den Ausschlag gaben Qualität, Effizienz und die Montage durch das eigene Veko-Team.

Auslieferungslager Ahold

Für die Auslieferungslager des Supermarktkonzerns Ahold übernimmt Veko als exklusiver Lieferant des neuen LED-Lichtbandsystems den Entwurf, die Herstellung und die Montage. Der Energieverbrauch bei Ahold ist dadurch drastisch gesunken.

Auslieferungslager Torfs

Für die Beleuchtung des neuen Auslieferungslagers wurde technische Innovation mit extrem sparsamer Lichttechnik gepaart. Eine äußerst gelungene Kombination.

Bei Albert Heijn machen wir sehr gerne mehr für die Umwelt. Darum verwenden wir so weit wie möglich Material und Techniken, mit denen Energie eingespart werden kann. Die Entscheidung für Constant Light Output von Veko passt zu dieser Politik. Jährlich sparen wir etwa 8.000.000 kWh.

Ingrid Floore,
Projektleiter, Ahold Europe



Solid Solutions. Smart Lighting.

www.veko.com