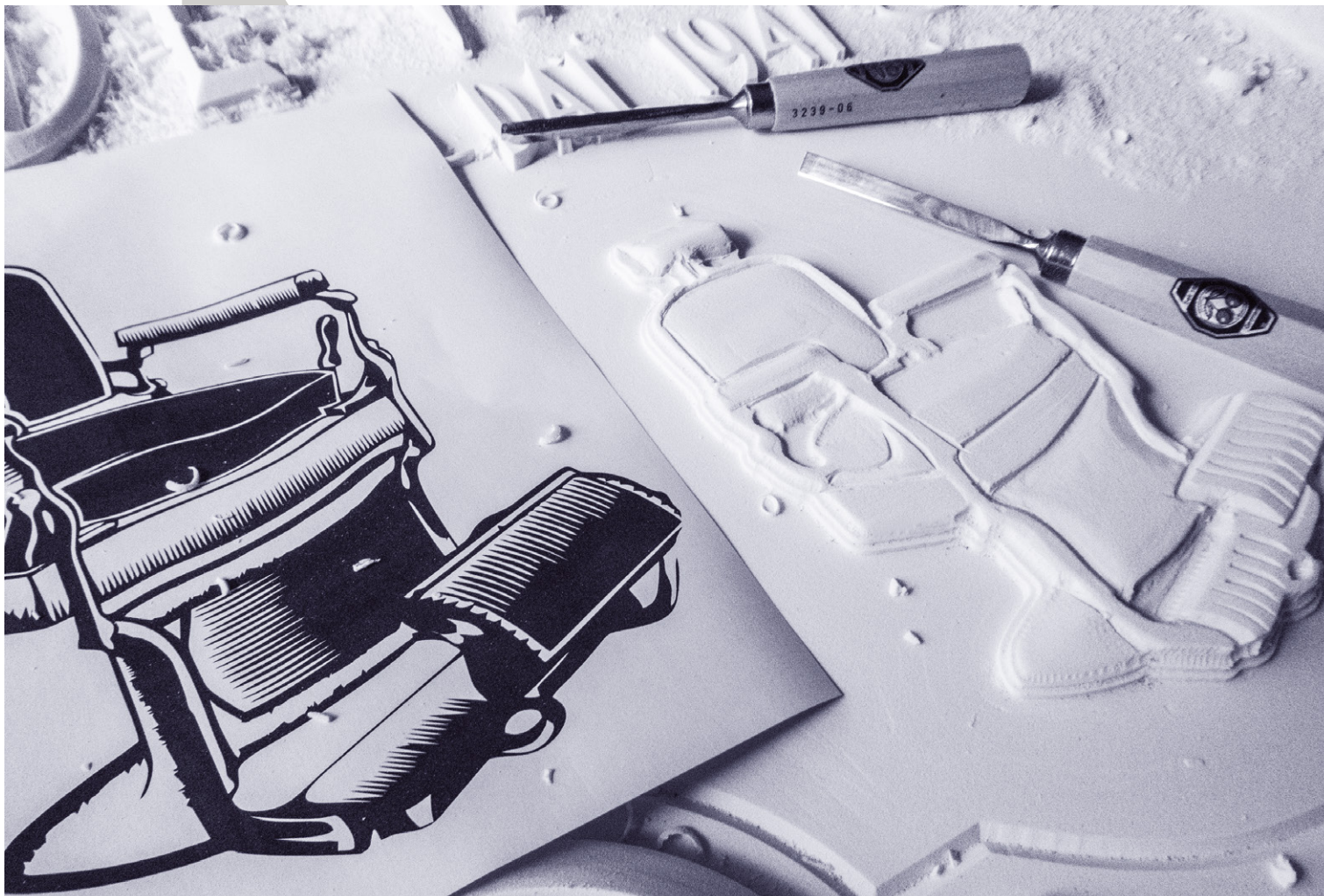


# werbetechnik

Signmaking | Large Format Printing | Lichtwerbung | Digital Signage



---

**WERKZEUGE, SOFTWARE UND CO.** Kleine Helferlein optimieren den Alltag des Werbetechnikers

---

**ROLLENDRUCKER IN DER ÜBERSICHT** Die Neuheiten der vergangenen Jahre im Porträt und als Übersicht

---

**WETTER UND LICHTWERBUNG** Wie sich Wetter auf Lichtwerbeanlagen auswirkt und was man tun kann

---

**DIGITAL SIGNAGE AM MESSESTAND** Mit dem richtigen DS-Konzept dem Standbesucher einen Mehrwert bieten

---



Offizieller Medienpartner der Verbände:



# Sichtbar handgemacht

Um handgemachte Reliefschilder dreht sich der fünfte Teil von Martin Gerhardts Serie in der WERBETECHNIK.

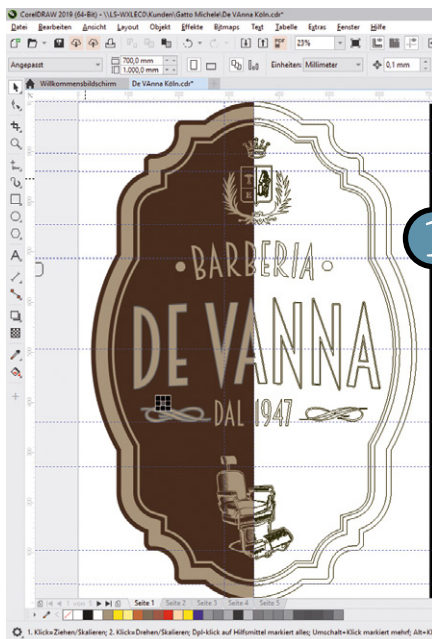
Es gibt Logos oder Schriften, die mit einer sterilen und technischen Optik regelrecht zerstört werden. Ein Logo für einen Barbier sollte ursprünglich als Blechplatte zur Montage über dem Eingang hergestellt werden. Rustikale Einrichtung, denkmalgeschütztes Gebäude – da kann man nicht einfach ein Blech anbringen. Nach eingehender Beratung einigte man sich auf ein 3D-Schild. Für Volumenteile ist hochdichtes Urethan ideal; das Material gibt es in vielen Stärken und Dichten.

Das Logo wurde durch eine Agentur als Vektordatei im Coreldraw-Format zur Verfügung gestellt. Da ursprünglich geplant war zu drucken, mussten einige Bereiche bereinigt und stilisiert werden, damit man später möglichst viele Feinheiten übernehmen kann. Am Anfang steht die Überlegung, wie man ausführen möchte. Perfektes Finish oder sichtbar handgemacht. Ich bin mehr für das Handgemachte. Zum einen, weil es in dem Fall besser passt, aber auch,

weil kleine Fehler besser zu verstecken sind.

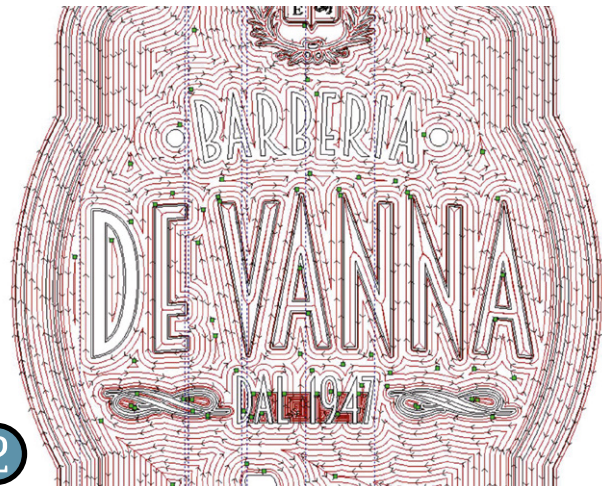
Martin Gerhardts

[www.signforum24.info](http://www.signforum24.info)



1

Zunächst wird anhand der Grafik entschieden, welche Bereiche in welcher Art ausgeführt werden. Für den typischen Barbierstuhl gab es – bis auf die Außenkontur – keine verwertbaren Daten. Grob vorfräsen und von Hand schnitzen war der schnellste Weg. Die Proportionen der verschiedenen Elemente wurden in Absprache mit dem Kunden produktionsfreundlicher verändert.



2

Die vielen Fräsbahnen sehen im Gesamten schon sehr verwirrend aus. Wir fräsen aus einem fünf Zentimeter dicken Block – da muss schon einiges an Material ausgeräumt werden. Weil wir kein perfektes Finish wollen, kann man sich einen letzten Fräsgang zum Schlichten der Oberfläche sparen.



3

Bis auf die Bereiche, wo die Schrift hingehört, ist die Platte in definierter Tiefe ausgeräumt. Die Schriften und das Wappen werden später mit anderen Werkzeugen weiter bearbeitet.



4

Die Krone und andere kleine Bereiche werden mit einem 90-Grad-V-Fräser feingraviert. Alle Ecken sind durch eine 2,5D-Programmierung ausgespitzt. Dabei wird der Fräser stetig in den Ecken aus dem Material herausgezogen.

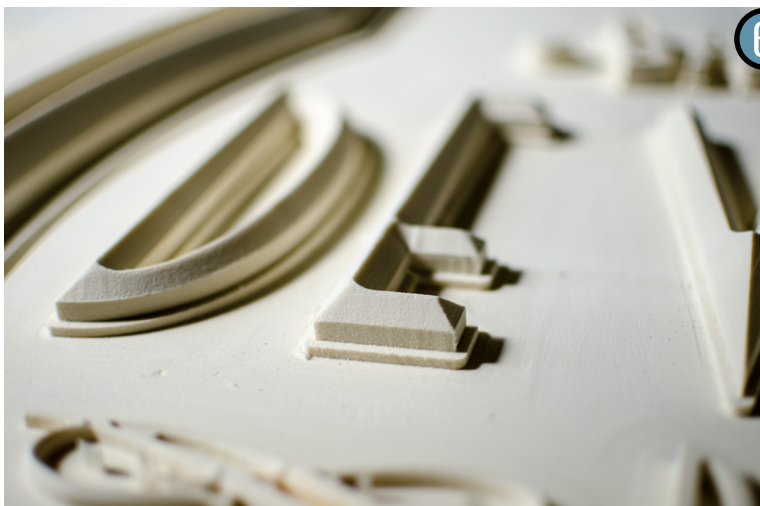
5

Der vorgefräste Bereich für den Barbierstuhl wird mit Schnitzwerkzeugen in Form gebracht. Das Material lässt sich leicht bearbeiten und hat im Gegensatz zu Holz keine Faserrichtung. Die passende Optik entsteht anhand von Grafikvorlagen und Fotos. Bei solchen Elementen geht es nicht um perfekt ausgeformte Teile, sondern um eine plastische Anmutung ähnlich wie auf einer Münze.



6

Bei den Facettenschriften kommt ebenso ein 90-Grad-V-Fräser zum Einsatz. Durch die Schrägen und die Ausspitzungen in den Ecken entsteht der Charakter der Schriften. Der kleine Sockel gibt den Zeichen ohne Mehraufwand optisch Halt.



PARTNER DER  
WERBETECHNIK



**KUNST & DÜNGER**  
grow together!

BESCHILDERUNGSSYSTEM

**GLASSNOX**



WAND, DECKE, FAHNE



HOCHWERTIG & ELEGANT



MIT DOPPELKLEBER ANBRINGEN  
FÜR GLAS, WÄNDE &  
GLATTE OBERFLÄCHEN



Mit Login 2% Zusatzrabatt



[www.kdshop.it](http://www.kdshop.it)