

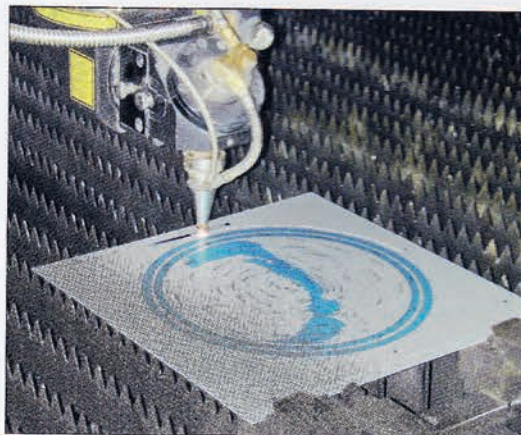
DIE LOHNSCHNEIDER

Prosign fertigt seit 1992 Gravur-, Fräs- und Schneidearbeiten an. Besonders die Acrylgasbearbeitung erwies sich als Marktlücke.

Auch wenn heutzutage jeder alles selber machen will – oft aus Kostengründen –, ist es manchmal besser, auf das Fachwissen eines Spezialisten, zum Beispiel eines Lohnschneiders, zu vertrauen. Annette Hensler betreibt eines dieser Unternehmen. Die Verbindung von Technik und Werbung, sagt die Diplom-Ingenieurin, habe sie schon immer interessiert. Aus der Vorliebe wurde schließlich die Berufung – in Form der Firma Prosign: Nach einem Maschinenbaustudium sah die gebürtige Stuttgarterin, deren Abschlussarbeit Laserbeschriften von PET-Flaschen zum Thema hatte, die Möglichkeit zur Existenzgründung. „Zu dieser Zeit, 1992, investierten die Einzelhändler noch sehr viel Geld in ihre Lichtwerbung. Eine damals klassische Variante waren Aluminiumtransparente mit durchgesteckten Acrylgasbuchstaben mit polierter Schneidkante, die nur mit einer Laserbearbeitung wirtschaftlich zu realisieren war.“ Annette Hensler sah darin die Marktlücke, die ihr den Einstieg in die Werbetechnik-Branche ermöglichen sollte: „Da sich aufgrund des hohen Investitionsvolumens nur vereinzelte Lichtwerbefirmen eine eigene

Laseranlage leisten konnten, kam die Idee auf, einen Lohnschneidebetrieb zu gründen, der CNC-Schneidearbeiten durchführt.“

Mit einem Werbetechniker, einem Maschinenbediener und einer Anfangsinvestition von 600.000 Euro verwirklichte die Ingenieurin ihren Plan. Zu Beginn



Für Manufactum bearbeitete Prosign eine eloxierte, bedruckte Aluminium-Drehscheibe mit einer CO₂-Laserschneideanlage von Mazak.



Neu bei Prosign: Mittels einer Laseranlage können Pixelpunkte in Acrylgas eingebracht werden – ein Fotoeffekt entsteht.

arbeiteten die Techniker mit einer Messer Griesheim-Laserschneideanlage, die als eine der ersten in Deutschland Acrylgas sowie Messing und Aluminium bearbeiten konnte. Sieben Jahre nach Produktionsbeginn, 1999, erweiterte Prosign sein Leistungsspektrum um eine Wasserstrahlanlage. „An dieser

Anlage der Firma Flow Europe fertigen wir alle Materialien, die nicht mit Laser geschnitten werden können, wie zum Beispiel PE-Schäume, Hart-PVC, Glas, Granit, Fliesen, Kupfer, Aluminium oder Messing.“ Grundsätzlich ziehe man die Laserbearbeitung dem Arbeiten mit Wasserstrahl aber vor, „da eine bessere Kantenqualität, engere Toleranzen und bessere Wirtschaftlichkeit erzielt werden“. Aber weil die Laserstrahlung nicht von allen Material-

ien „angenommen“ werde und weil manche Kunden matte Kanten vorziehen würden, biete das Unternehmen auch wasserstrahlgeschnittene Produkte an. Zusätzlich steht eine CNC-Fräse von Mesac zur Verfügung – „für große

Aluminiumverbundplatten- und Hartschaumstoffschriften“.

Der Kauf einer 3D-CO₂-Laserschneideanlage der Firma Mazak im Jahr 2002 vergrößerte ein weiteres Mal den Maschinenpark: „Wir wollten uns ein zweites Standbein, durch das Produzieren von technischen Teilen für Automobilzulieferer sowie Maschinen- und Metallbauer, schaffen.“ Die Laseranlage eigne sich zum Bearbeiten von Metallen wie Edelstahl, Aluminium, Messing oder Stahl. Durch den um Achsen drehbaren Laserkopf kann ein Bauteil in der Aufspannung von allen Seiten bearbeitet werden. Der Kauf der

Mercury 603-CO₂-Laseranlage von Sei schloss die Ausrüstung des Lohnschneidebetriebs ab. „2009 erstanden wir die Anlage zum Schneiden von Acrylgas. Mit ihr fertigen wir alle Aufträge mit einer Auflagefläche von 1.500 mal 3.000 Millimetern; das Material kann bis zu 40 Millimeter dick sein. Schriften können als Outline in Acrylgas, Glas und Holz graviert sowie vollflächig ausgegraviert werden.“ Für den Kauf der Anlage hatte sich das Unternehmen aus verschiedenen Gründen entschieden: „Sie erreicht hohe Geschwindigkeiten und die Laserquelle von Rofin Sinar ist qualitativ hochwertig. Zudem kann man aufgrund der hohen Beschleunigung flächig gravieren.“

Besonders die Option, Fotos einbringen zu können, sieht Annette Hensler als kommenden Trend auf dem Gravurmarkt und erklärt: „Mit der Mercury 603 können Fotos in einer Größe von 2.000 mal 1.500 Millimetern als Pixelpunkte in Acrylgas eingebracht werden. Hierbei wird eine Fotodatei mit einer speziellen Software in Pixel umgewandelt, die Punkte werden quasi in das Acrylgas ‚eingeschossen‘. Je nach Häufigkeit pro Quadratmillimeter wird dieser Bereich heller beziehungsweise weißer.“ Für Prosign eine wichtige Errungenschaft, denn „wir entwickeln stets die Qualität weiter.“ Und die sollte bei der passenden Anlage anfangen, über das Know-how des Lohnschneiders gehen und beim Fachwissen des Werbetechnikers aufhören.

Amina Radics

prosign.com