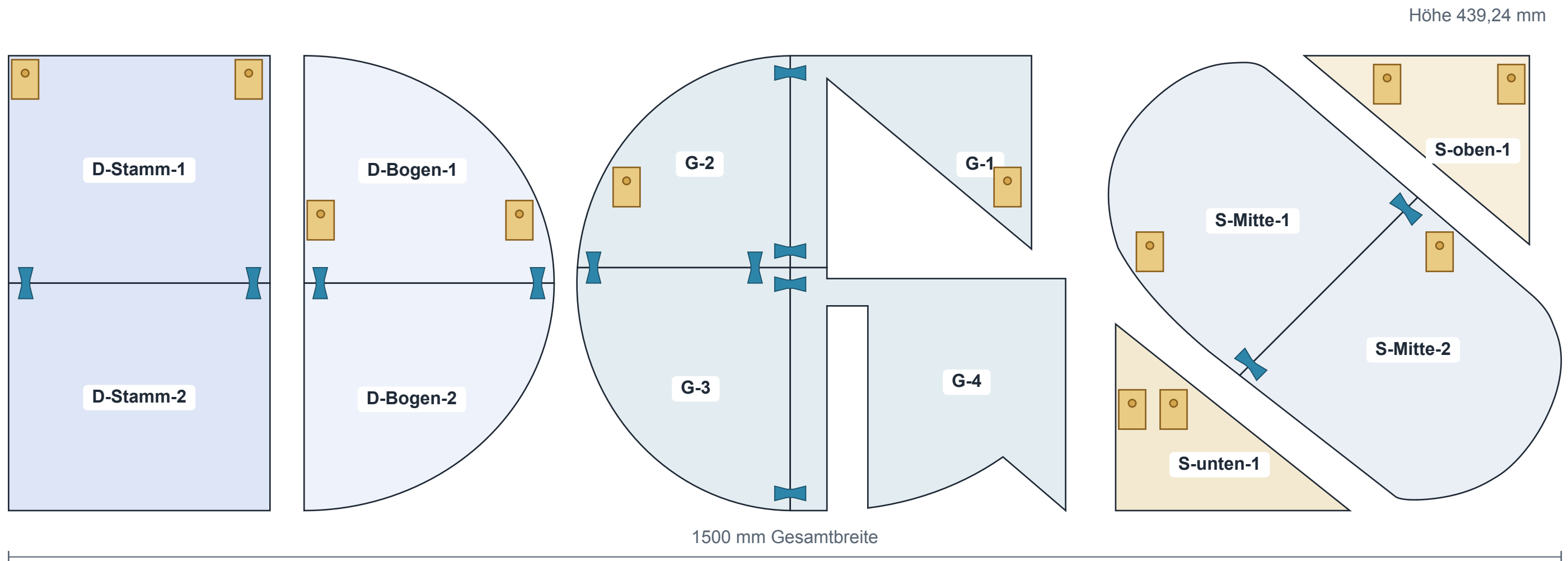


Ein Logo. Zwölf Segmente. Sechs Formen.

Vorderansicht des 150-cm-Logos mit den tatsächlichen Konturen und der korrigierten G-Teilung.



Blaue Symbole: 12 rückseitige Verbinder. Gold: 12 vorhandene Schraubaufnahmen.

Rückseitige Funktionen hier als Durchsicht von vorn gezeigt; außen sind sie nicht sichtbar.

12 Logo-Segmente

Je einmal drucken. 30 mm tief; Front und Wände jeweils 2,4 mm.

14 Lose Verbinder V

12 werden verbaut, 2 bleiben als Ersatz. Alle sind baugleich.

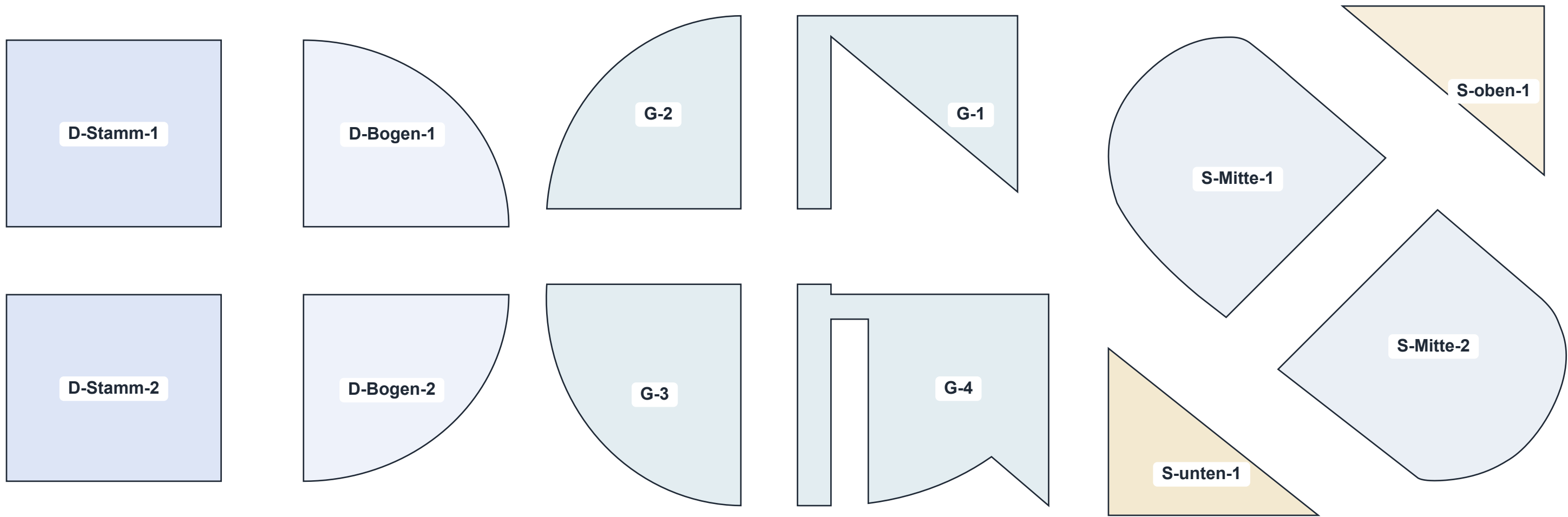
6 Fertige Logoformen

D: 2 Formen. G: 1 Form. S: 3 Formen. Jede wird einzeln montiert.

Stand: Logo R3 vorhanden. Schwebende R2-Befestigung nur als Probe. LED-Hinterleuchtung noch Konzept.

So finden die Segmente zusammen

Abstände zur Übersicht vergrößert. Namen entsprechen den Gravuren im Innenraum der Druckteile.

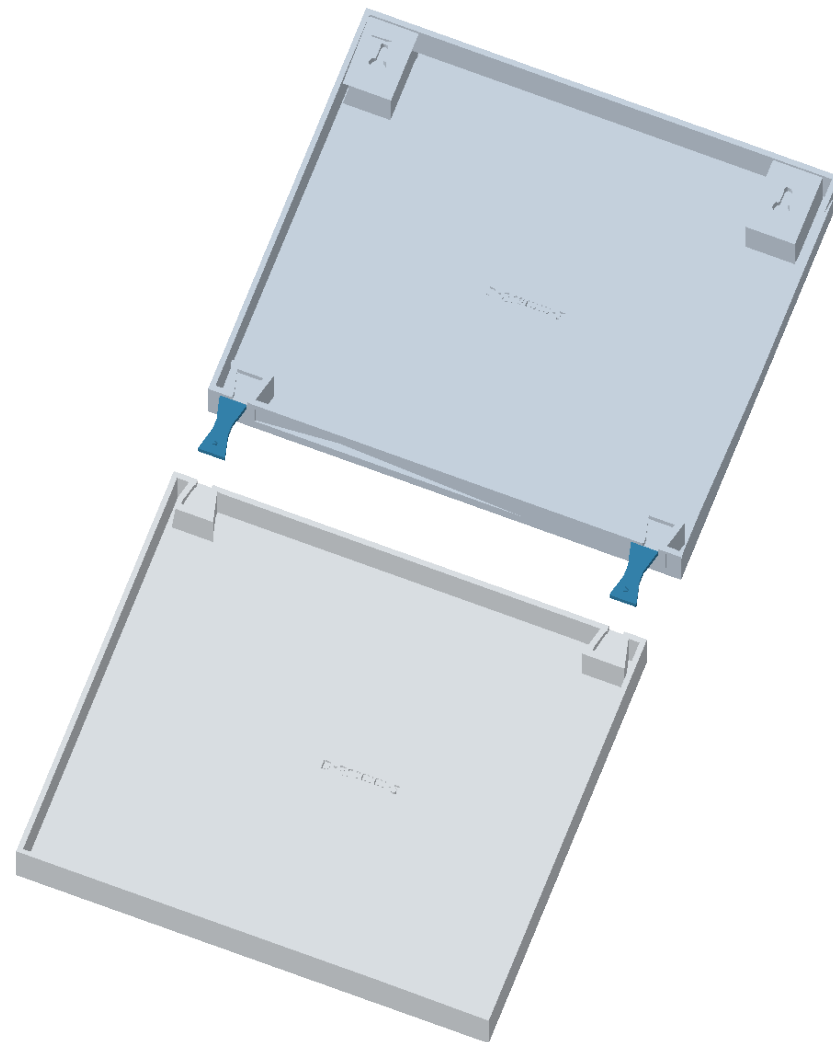


D-Stamm	D-Stamm-1 + D-Stamm-2	2 × V	S-Mitte	S-Mitte-1 + S-Mitte-2	2 × V
D-Bogen	D-Bogen-1 + D-Bogen-2	2 × V	S-unten	S-unten-1 bleibt einzeln	kein V
G	G-1 + G-2 + G-3 + G-4	6 × V	S-oben	S-oben-1 bleibt einzeln	kein V

Beim G: je zwei Verbinder zwischen G-1/G-2, G-2/G-3 und G-3/G-4. Die kurze Fuge G-1/G-4 wird zusätzlich verklebt, ohne eigenen Verbinder. Die dekorativen Lücken zwischen den sechs Formen bleiben offen.

Verbinder einsetzen, Stoß verkleben

Beispiel D-Stamm aus den vorhandenen 3D-Drucknetzen. Blick in die offenen Rückseiten.



Explosionsansicht: zwei Schalen und zwei angehobene Verbinder V.

1 Trocken zusammenlegen

Sichtseiten auf einer geschützten, ebenen Unterlage ausrichten. Gravuren prüfen.

2 Passung auswählen

Die vorhandenen Hauptteile haben 0,20 mm Spiel pro Taschenseite. V soll ohne Gewalt passen.

3 Dauerhaft verbinden

Geeigneten Klebstoff auf Stoßflächen und Verbindertaschen auftragen. V von hinten einsetzen.

4 Oberfläche fertigstellen

Nach Aushärten Fugen spachteln, schleifen, grundieren und seidenmatt lackieren.

PASSUNGSPROBE / vor dem großen Druck



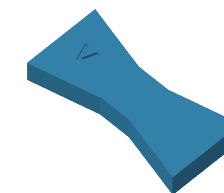
0,15 mm pro Seite



0,20 mm pro Seite



0,25 mm pro Seite



V: 30 × 14 × 4 mm

3 Paare Testhälften + 1 gemeinsamer V. Keine Montagefuge nur durch Reibung halten.

Alle zwölf Logo-Druckteile

Je 1 Stück. Konturen in Frontlage; Maße X × Y × Z in der gespeicherten Druckausrichtung, in mm.

D-Stamm-1



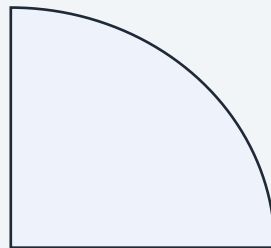
252,56 × 219,62 × 30

D-Stamm-2



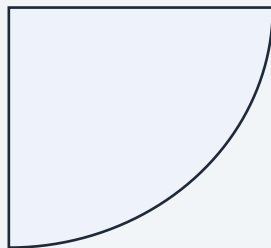
252,56 × 219,62 × 30

D-Bogen-1



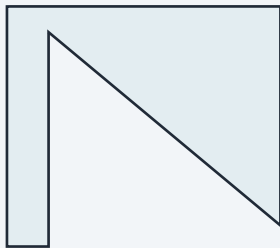
241,40 × 239,84 × 30

D-Bogen-2



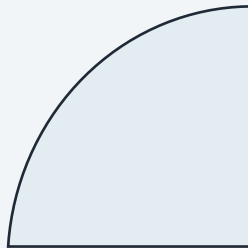
241,42 × 239,84 × 30

G-1



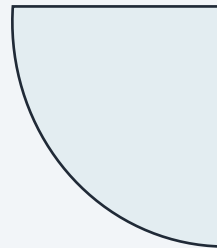
233,14 × 204,62 × 30

G-2



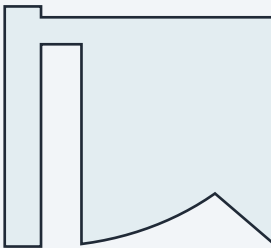
205,57 × 204,56 × 30

G-3



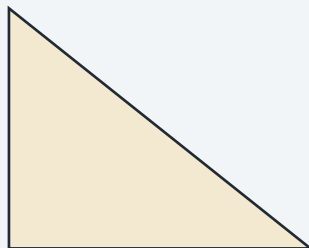
234,02 × 232,63 × 30

G-4



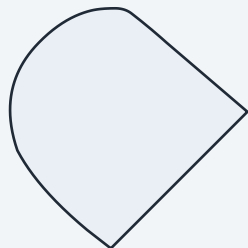
266,08 × 234,62 × 30

S-unten-1



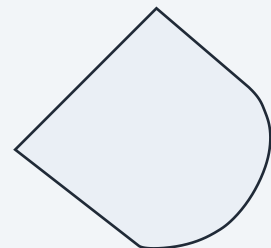
222,05 × 219,94 × 30

S-Mitte-1



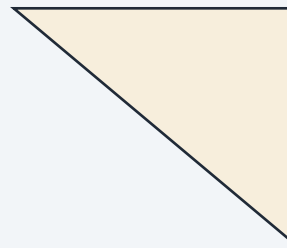
248,69 × 249,27 × 30

S-Mitte-2

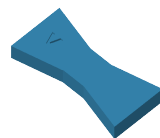


249,36 × 251,55 × 30

S-oben-1



214,75 × 214,05 × 30



Zusätzlich: 14 × V

30 × 14 × 4 mm; 12 einsetzen, 2 Ersatz.

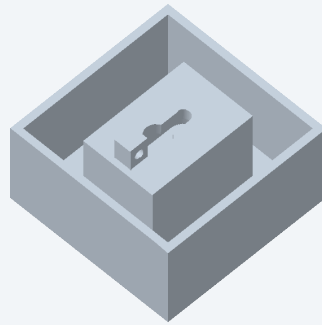
Datei: DGS-150cm-H2D.3mf

11 Platten. Sichtseite unten, offene Rückseite oben. Gespeicherte Druckausrichtung beibehalten.

Diese sechs Teile gehören zur Montageprobe

Die zwei Wandfüße sind Passungsalternativen. Für einen Probeaufbau wird nur einer davon verwendet.

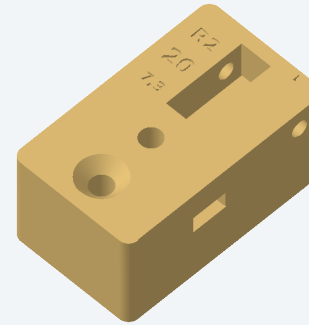
A Logoaufnahme mit Lasche



60 × 60 × 38 mm

Nur Probekörper. Die Lasche muss später in das große Logo integriert werden.

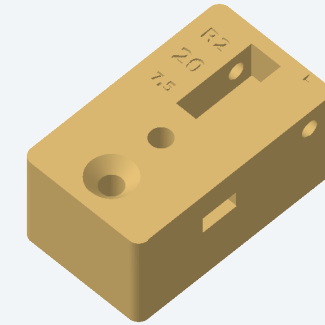
B1 Wandfuß / enge Taschen



26 × 44 × 20 mm

M4-Tasche SW 7,3; M3-Tasche SW 5,8.

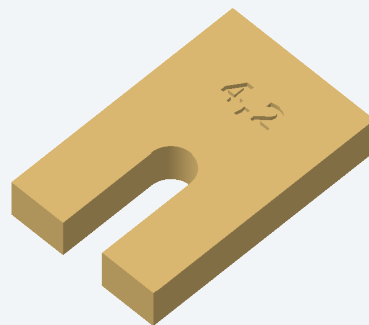
B2 Wandfuß / weite Taschen



26 × 44 × 20 mm

M4-Tasche SW 7,5; M3-Tasche SW 6,0.

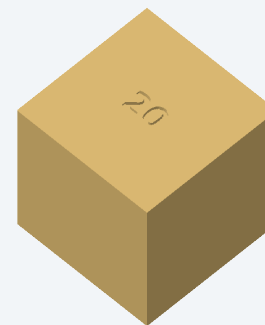
C M4-Kopfabstandslehre



16 × 25 × 4,2 mm

Stellt den Abstand unter dem M4-Kopf ein. Nach Einstellen entfernen.

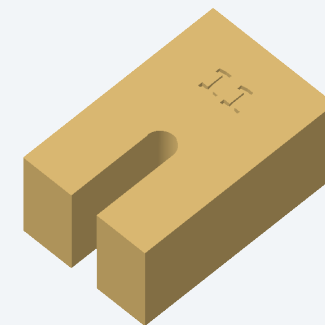
D Abstands-Testblock



20 × 20 × 20 mm

Loser Prüfblock; noch keine befestigte untere Logo-Auflage.

E M3-Entriegelungslehre



16 × 25 × 11 mm

Stellt den offenen Querriegel ein. Vor Bewegen der Form entfernen.

DGS-H2D-Montageprobe-20mm.3mf enthält alle sechs Teile. Deine bereits gestartete R1-Probe bleibt für M4-Passung und Abstand nützlich; sie hat noch keine Abhebesicherung.

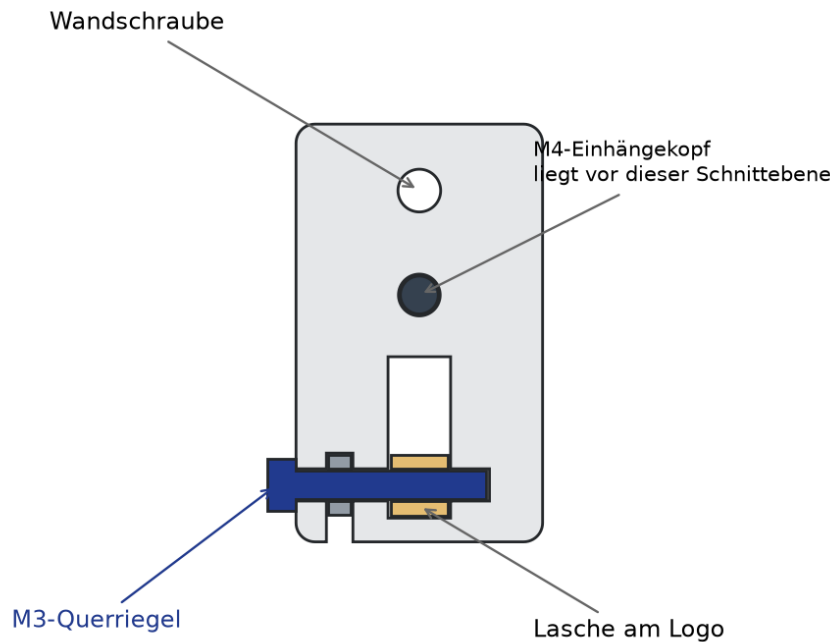
Einhängen am M4-Kopf. Sichern mit M3.

R2-Prototyp: mechanisch modelliert, Passung und Tragfähigkeit noch nicht am echten Druck nachgewiesen.

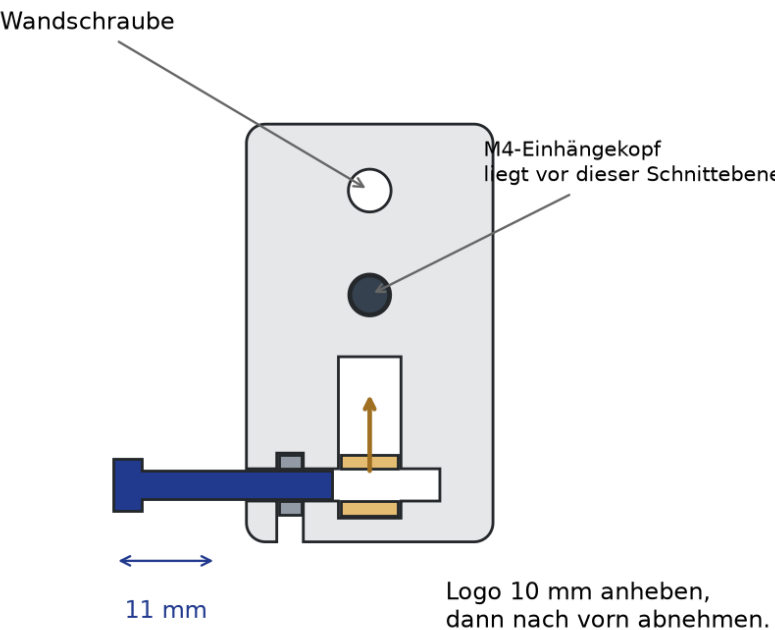
DGS · Verdeckte Abhebesicherung R2

Schnitt durch die echten Bauteile, 16 mm vor der Wand · Blick von vorn · Wandabstand bleibt 20 mm

01 Verriegelt



02 Offen

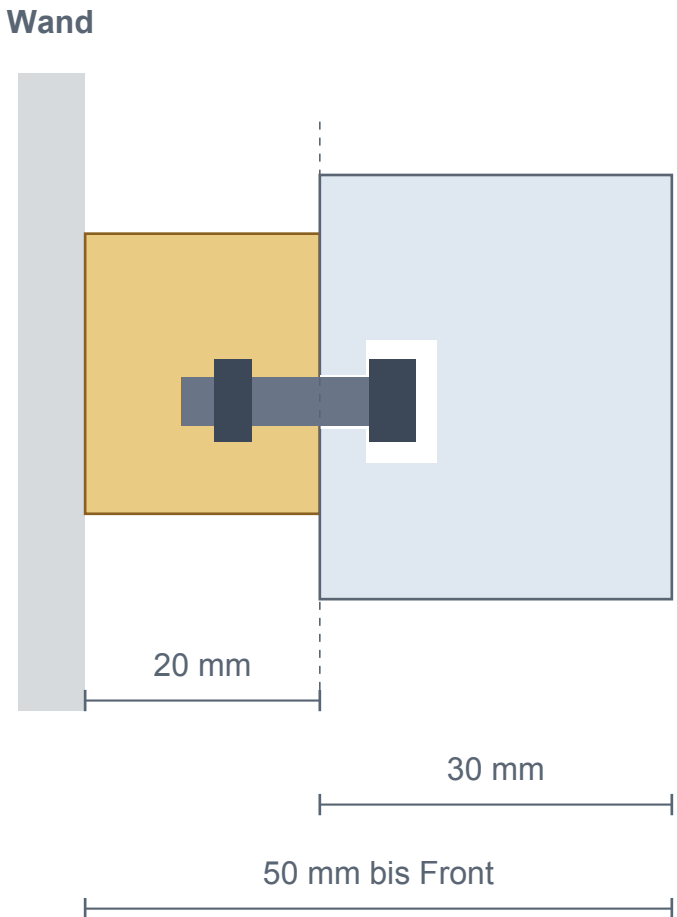


Zum Entriegeln: M3-Schraube zurückdrehen, bis die 11-mm-Lehre unter den Kopf passt.
Die Schraube bleibt in der Mutter. Für das Aushängen alle Sicherungen der jeweiligen Form öffnen.

Verfasser: Esref Yalcinkaya | Passprobe: Geometrie geprüft, reale Passung und Belastbarkeit noch offen.

Seitenprinzip

Schematisch, M3 nicht dargestellt



Der M4-Kopf greift hinter die 4-mm-Haltelippe. Die Kopfabstandslehre stellt 4,2 mm unter dem Kopf ein. Das ist nicht der Wandabstand.

1 Öffnen

M3 auf 11 mm Kopfspalt zurückdrehen; Lehre entfernen.

2 Einhängen

M4-Kopf einführen; Form 10 mm absenken. Lasche läuft in Führung.

3 Verriegeln

M3 durch die Lasche einschrauben. Zum Abnehmen alle Riegel öffnen.

Von den fertigen Formen an die Wand

20 mm Luft hinter dem Logo. Füße, Werkzeugzugang und Bohrpunkte müssen noch für alle Formen geprüft werden.

01 Formen fertigstellen

Alle Segmente verkleben und lackieren. Sechs Formen bleiben getrennt. Rückseitige Montageflächen freihalten.

02 Wandfüße vorbereiten

M4-Mutter seitlich, M3-Mutter von unten einsetzen. M4-Kopf mit C einstellen. M3 mit E öffnen.

03 Füße an der Wand befestigen

Senkbohrung liegt über dem M4-Kopf, Führung darunter. M3-Zugang bei Blick von vorn seitlich links freihalten.

04 Formen einhängen und sichern

Nach unten einhängen, anschließend jeden M3-Riegel schließen. Abstand und sicheren Sitz prüfen.

METALLTEILE / NICHT DRUCKEN

Bauteil	Probe	Gesamt
M4 × 16 Zylinderschraube	1	12 geplant
M4-Mutter, normal / SW 7	1	12 geplant
M3 × 20 Zylinderschraube	1	12 geplant
M3-Mutter, normal / SW 5,5	1	12 geplant
Wandschraube + Dübel	offen	offen

Planungsansatz: 2 Wandfüße je Form = 12 Füße, jeweils mit M4-Träger und M3-Sicherung. Die große Druckdatei enthält diese Füße und Sicherungslaschen noch nicht.

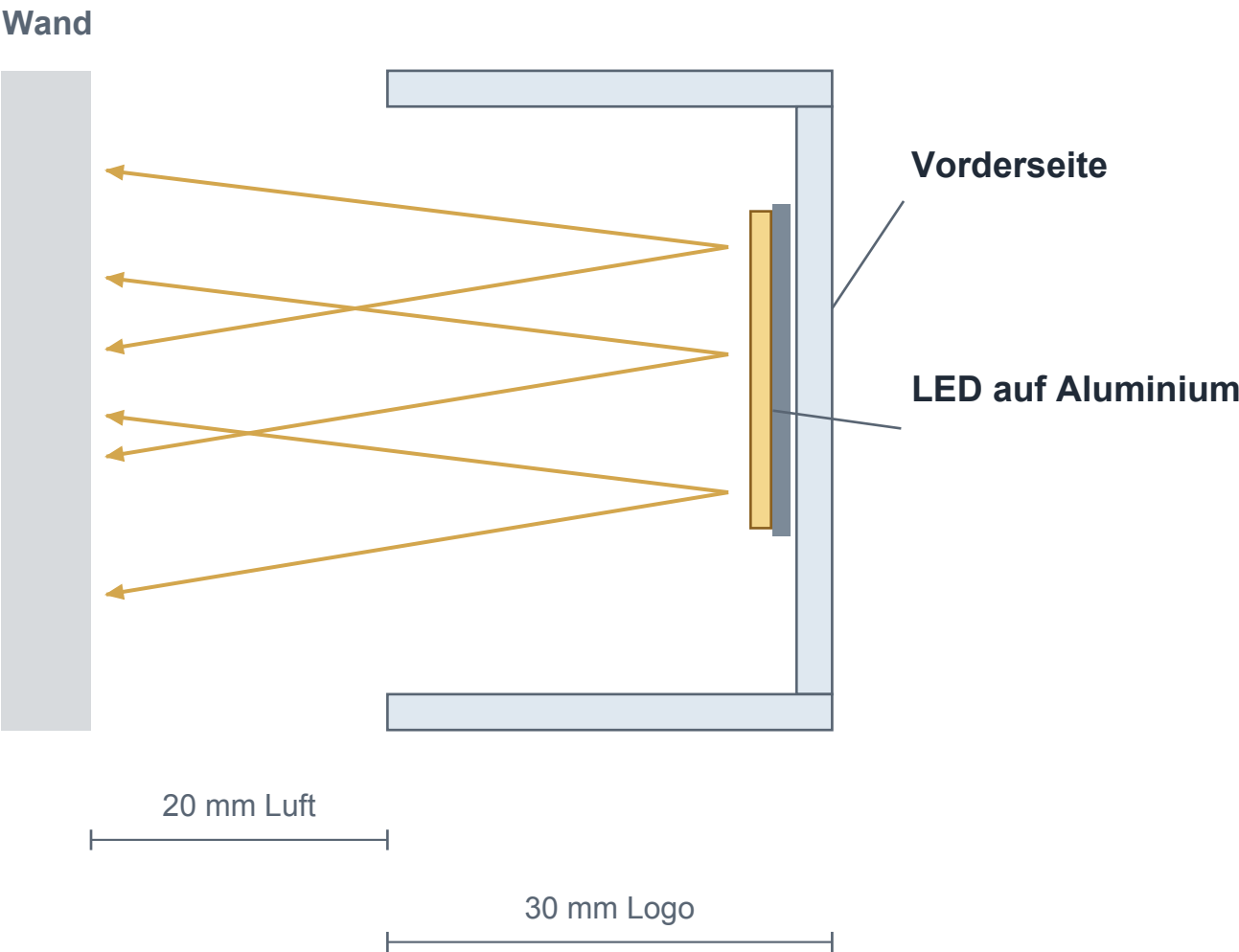
Werkzeug: Innensechskant 3 mm für M4, 2,5 mm für M3. Normale Muttern verwenden; höhere Stoppmuttern passen nicht in die gezeichneten Taschen.

Vor der Übertragung auf das große Logo

Reale Probe auswerten, untere Auflagen festlegen und Wandmaterial prüfen. Alte Bohrschablone ist keine R2-Bohrfreigabe.

Hinterleuchtung bleibt ein eigener Ausbau

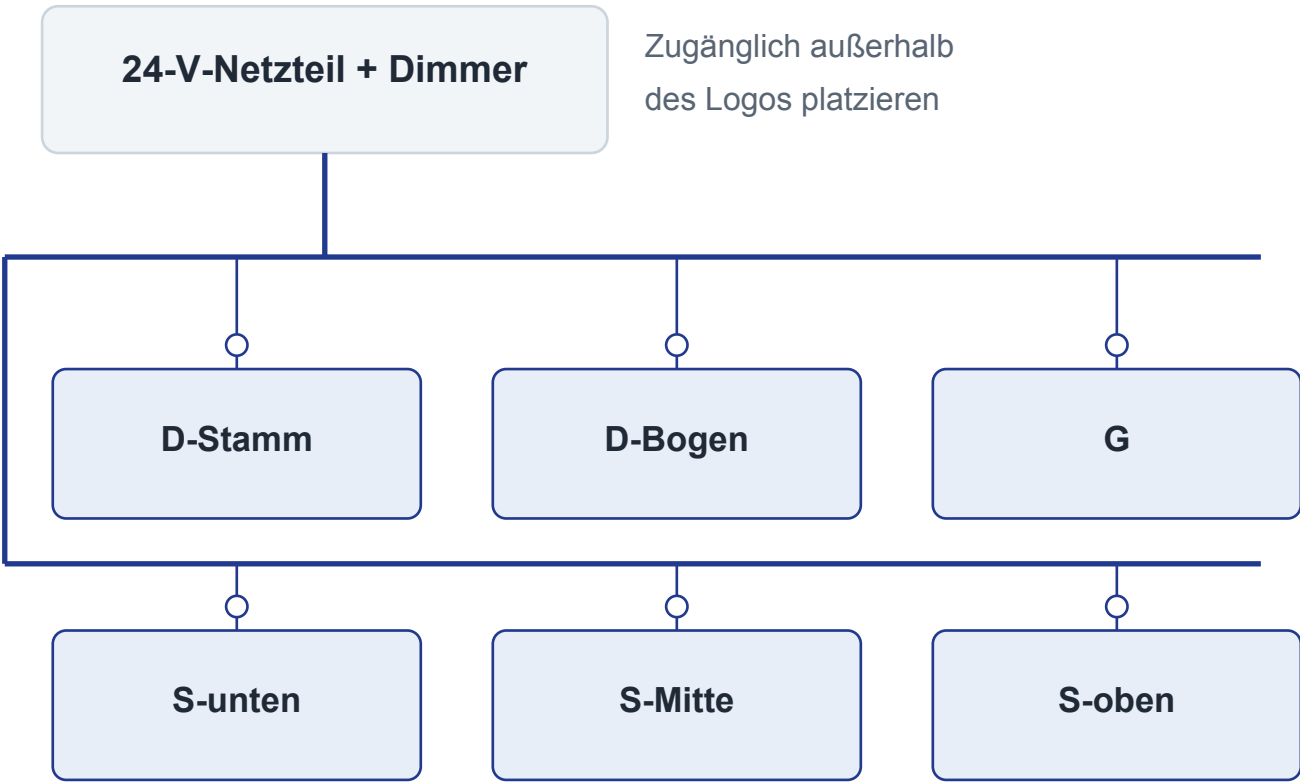
Noch keine fertigen LED-Druckteile oder Kabelkanäle. Diese Seite zeigt die Einbauidee für die nächste Revision.



Lichtquelle ungefähr 44-47 mm vor der Wand.

LEDs strahlen nach hinten. Kurze, gerade Streifenabschnitte werden mit Leitungen verbunden. Montagefüße und Werkzeugzugänge bleiben frei.

VERKABELUNG / SCHEMATISCH



Sechs getrennte Formen, elektrisch parallel. Je Form ein lösbarer Niedervolt-Anschluss. Die Wege zwischen den Formen sind noch nicht festgelegt.

Noch zu entscheiden: Lichtfarbe, Leistungsbedarf, Wärmeabfuhr, verdeckte Leitungsführung und LED-Halter. Erst ein beleuchtetes Muster testen.

QUELLEN & GELTUNGSBEREICH

Lokale Grundlage: Druck/LIES-MICH.md, Bauteile-und-Montagepunkte.csv, Geometriebericht Logo R3, Originalkonturen mit G-Korrektur sowie Montageprobe-20mm/Konstruktion/Geometriepruefung.json. Fertigungsdateien unverändert. Skizzen ersetzen keine maßstäbliche Bohrschablone.