

Verschlossene Messersitze in besten Händen

Laserauftragschweißen als Rettung in der Not für ein Sägewerk



Bild 1: Pallas reparierte die Verschleißstellen an der 750 Millimeter großen, 300 Millimeter dicken Kreismesseraufnahme mit Laserauftragschweißen.



Bild 2-3: Durch eng begrenzten Wärmeeintrag ermöglicht Laserauftragschweißen eine hochpräzise Beschichtung und den Wiederaufbau von beschädigten Strukturen.



Bild 1-6: © Pallas GmbH & Co. KG

Gerne senden wir Ihnen diese oder weitere Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für den hier genannten Text der Firma Pallas GmbH & Co. KG verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung wird ausdrücklich untersagt.



Bild 4-5: Der Beschichtungswerkstoff wird durch konzentrisch angeordnete Düsen gefördert und an der Beschichtungsfläche zusammen mit dem Grundwerkstoff an- beziehungsweise umgeschmolzen.



Bild 6: Pallas trug Schnellarbeitsstahl mit 63 HRC als Verschleißschutz auf die Kreismesseraufnahmen.



impetus.PR
Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de

Verschlissene Messersitze in besten Händen

Laserauftragschweißen als Rettung in der Not für ein Sägewerk



Bild 7: Bis zu 28 LKW pro Tag bringen bei Eigelshoven den Holzrohstoff und holen die analoge Menge an Fertigware und Reststoffen wieder ab.



Bild 8: Die Messdaten des 3D-Lasers werden in der Kappstation computergestützt den Kundenaufträgen zugeordnet.



Bild 9: Per Laser werden die Stämme erstmals vermessen, um neben Länge und Durchmesser auch Besonderheiten wie Krümmung oder Ovalität zu erfassen.

Bild 7-12: © Pallas GmbH & Co. KG

Gerne senden wir Ihnen diese oder weitere Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für den hier genannten Text der Firma Pallas GmbH & Co. KG verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung wird ausdrücklich untersagt.



Bild 10: Die angelieferten Stämme durchlaufen die Entrindungsmaschine.



Bild 11: Ein erster Metalldetektor untersucht die Stämme auf Metallsplitter, Nägel und Munition.



Bild 12: Ein Portalkran befördert die gekappten Aufträge zum Sägewerk.



impetus.PR
Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de

Verschlossene Messersitze in besten Händen

Laserauftragschweißen als Rettung in der Not für ein Sägewerk



Bild 13: Die Stämme auf dem Weg zur Quadroline-Anlage.



Bild 14: Die Stämme durchlaufen einen zweiten Metalldetektor.



Bild 15: Im Sägewerk wird der Kundenauftrag komplett in die Quadroline-Anlage – vier Bandsägen mit Magnetführung – geladen.

Bild 13-18 © Pallas GmbH & Co. KG

Gerne senden wir Ihnen diese oder weitere Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für den hier genannten Text der Firma Pallas GmbH & Co. KG verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung wird ausdrücklich untersagt.

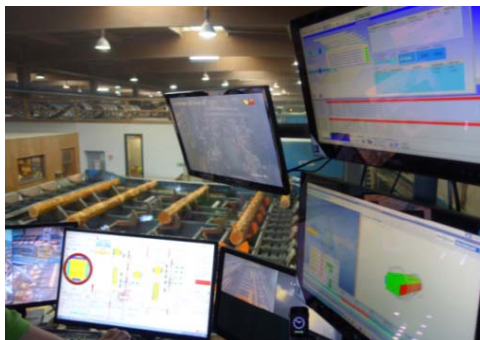


Bild 16-17: Eine erneute, zweistufige 3D-Laservermessung identifiziert den Einzelstamm und entsprechend der ebenfalls per Laser ermittelten optimalen Schnittplanung wird er dann automatisch eingedreht.

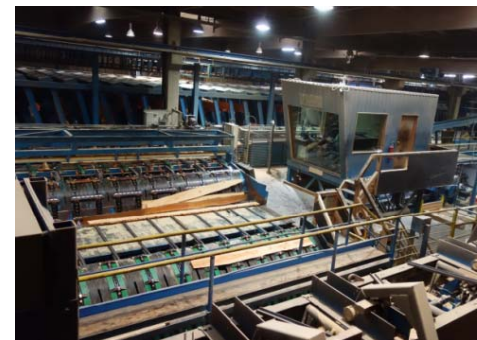
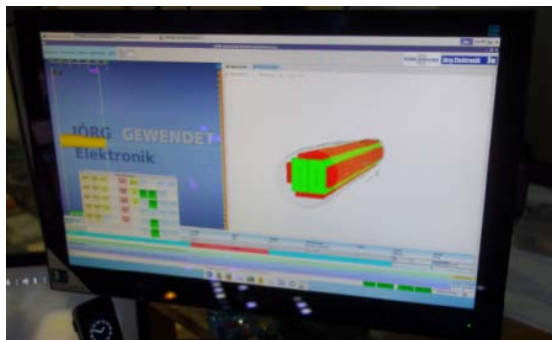


Bild 18: In einem Inline-Prozess durchläuft jeder Stamm die 80 Meter lange und 15 Meter breite Bandsägenlinie mit 28 bis 105 Meter Vorschub pro Minute.



impetus.PR
Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de

Verschlossene Messersitze in besten Händen

Laserauftragschweißen als Rettung in der Not für ein Sägewerk



Bild 19: Der Spaner entfernt zwei gegenüberliegende Rundseiten des Stamms: Die dafür eingesetzten Schneidwerkzeuge sind in der Kreismesseraufnahme befestigt.



Bild 20: Die Reparatur der Kreismesseraufnahmen durch Pallas spart rund 80 Prozent Kosten gegenüber einer Neuanschaffung ein.



Bild 21: Die Bandsäge schneidet aus der Stammmitte das Kundenprodukt sowie aus dem verbliebenen Material weitere nutzbare Stücke.

Bild 19-25: © Pallas GmbH & Co. KG

Gerne senden wir Ihnen diese oder weitere Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für den hier genannten Text der Firma Pallas GmbH & Co. KG verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung wird ausdrücklich untersagt.



Bild 22-23: Die insgesamt vier Kreismesseraufnahmen sind extremen Bedingungen ausgesetzt: Hier werden Rindenreste und Unebenheiten entfernt und die Rundungen zu geraden Flächen geschnitten.



Bild 24: Ein zweiter Spaner trennt die verbliebenen Rundseiten ab, sodass ein rechteckiger Holzblock entsteht.



Bild 25: Die Feinbearbeitung übernimmt eine Kreissäge.



impetus.PR
Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de

Verschlissene Messersitze in besten Händen

Laserauftragschweißen als Rettung in der Not für ein Sägewerk



Bild 26: Die Bretter werden den Kundenaufträgen automatisch zugeordnet.



Bild 27: Die zugeschnittenen Bretter durchlaufen diverse Veredelungsstationen wie Hobel oder millimetergenaue Fixkappung.



Bild 28: Im Vakuumtrockner wird Bauholz mit unterschiedlichen Dimensionen getrocknet.



Bild 29: In den Trockenkammern wird das Holz getrocknet, um es für den Innenausbau nutzbar zu machen.

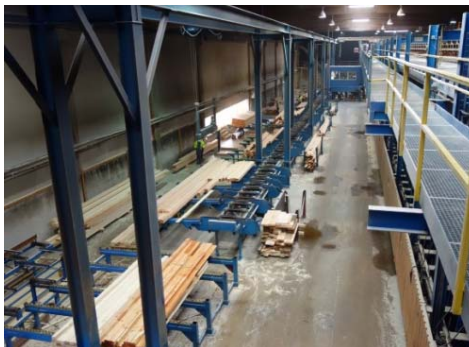


Bild 30: Die zugeschnittenen Bretter werden sortiert.



Bild 31: Zum Versand an den Kunden werden die Bretter gestapelt und umreift.

Bild 26-31: © Pallas GmbH & Co. KG

Gerne senden wir Ihnen diese oder weitere Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für den hier genannten Text der Firma Pallas GmbH & Co. KG verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung wird ausdrücklich untersagt.



impetus.PR

Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de

Verschlossene Messersitze in besten Händen

Laserauftragschweißen als Rettung in der Not für ein Sägewerk

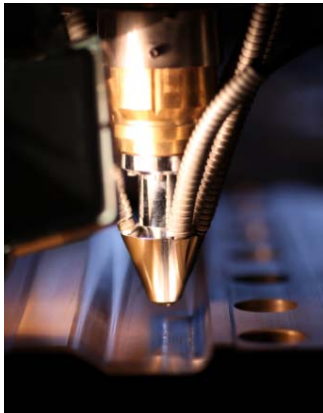


Bild 32-33: Für den 6 kW Diodenlaser entwickelte Pallas ein modulares Programm, das es dem Oberflächenspezialist erlaubte, an die Verschleißstruktur angepasst zu pulsen.



Bild 34: Beim Pulsen wird durch einen zeitlich eng begrenzten Impuls die Energie punktuell in das Material eingebracht, um so komplexe Geometrien zu reparieren.

Bild 32-34, 36-37: © Pallas GmbH & Co. KG
Bild 35: © Gebr. Eigelshoven

Gerne senden wir Ihnen diese oder weitere Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für den hier genannten Text der Firma Pallas GmbH & Co. KG verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung wird ausdrücklich untersagt.



Bild 35: Carolin Eigelshoven-Lauel führt mit ihrer Familie das Sägewerk Eigelshoven in der fünften Generation.



Bild 36: Rainer Oprei, Technischer Leiter bei Eigelshoven, weiß seine verschlissenen Messer bei Pallas in besten Händen.



Bild 37: Rodion Honisch, Leiter der Abteilung Laser, leitete bei Pallas das Projekt.

Pallas GmbH & Co. KG



impetus.PR

Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch
Charlottenburger Allee 27-29
D-52068 Aachen
Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 10
Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 29
E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de