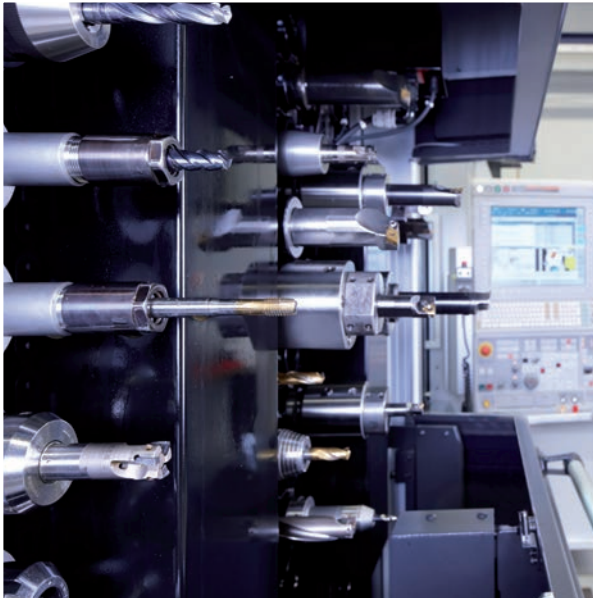


Ihr zuverlässiger Lohnbearbeiter für den Maschinenbau



Willkommen bei PSE, Ihrem Lohnfertigungsbetrieb seit über 80 Jahren in Essen

Die Firma Paul Seeliger Essen steht Ihnen gerne beratend und produzierend in der Metallbearbeitung mit modernsten Produktionseinrichtungen zur Verfügung. Wir fertigen eigene Spezialteile und führen für unsere Kunden umfangreiche Lohnarbeiten auf höchstem technischen Niveau aus.

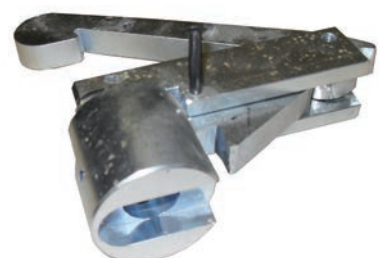
Ein weiterer Schwerpunkt ist die Fertigung und Entwicklung von Zählerwechselschränken und Wandlereinbauschränken, sowie die Herstellung von Zubehör für Transformatoren, wie Durchführungen, Luftentfeuchter, Ölablässe, sowie viele weitere hochwertige Teile.



Aluminiumbauteil



Sonderbauteil, gefräst



gefertigte und montierte Baugruppe

Auszug aus unserem Portfolio

Anbei finden Sie einen kleinen Überblick über die von uns in der jüngeren Vergangenheit gefertigten Produkte. Sollten noch Fragen offen sein oder Unklarheiten in irgendeiner Form bestehen, werden wir diese gern persönlich mit Ihnen klären – ansonsten finden Sie vielleicht alle Antworten auch schon auf unserer Homepage: www.paul-seeliger.de



Bohrkrone



hochfeste Stahlwelle



Kupfer-Sammelschiene, gebogen



Stahlbaugruppe



geschweißte Kupferwelle



federnde Aufhängung 5 kN, aus ST 37 feuerverzinkt



Aluminium-Sammelschienen, gebogen und gestanzt



Flansch aus hochfester Bronze



Dreh- und Fräsbauteil



Sonderbauteil, gefräst

Unsere Kapazitäten und unser Know-how

Wir produzieren Dreh- und Frästeile sowie Baugruppen auf unseren CNC Bearbeitungszentren. Wenn es erforderlich ist, können wir Bauteile und Baugruppen auch auf konventionellen Werkzeugmaschinen fertigen. Dabei haben wir die Möglichkeit, aufgrund der gegebenen Strukturen, sehr flexibel und kurzfristig agieren zu können.

Unsere Maschinenparameter kurz zusammengefasst:

Fräsmaschinen

- Fahrständer Fräsmaschine mit 5 Achsen $x = 2.600$; $y = 700$; $z = 700$ / SK 40 mit 60 Werkzeugplätzen
- Fahrständer Fräsmaschine mit 5 Achsen $x = 3.200$; $y = 800$; $z = 900$ / SK 40 mit 60 Werkzeugplätzen
- 5 Achs Fräsmaschine; $x = 735$; $y = 650$; $z = 650$ / SK 40 mit 60 Werkzeugplätzen
- 3 Achs Bearbeitungszentrum; $x = 1.750$; $y = 510$; $z = 530$ / SK 40 mit 40 Werkzeugplätzen
- 3 Achs Bearbeitungszentrum; $x = 1.300$; $y = 510$; $z = 510$ / SK 40 mit 40 Werkzeugplätzen
- 3 Achs Bearbeitungszentrum; $x = 700$; $y = 400$; $z = 300$

Multifunktions-Drehmaschinen

- Mazak Integrex 400 mit Gegenspindel; $z = 1.550$; $y = 210$; $x = 700$; $b = 270^\circ$; Capto C6 mit 70 Werkzeugen
- Mazak Integrex i-300; $z = 1.519$; $y = 260$; $x = 615$; $b = 270^\circ$; Capto C6 mit 70 Werkzeugen
- Mazak Integrex j-200; $z = 1.225$; $y = 200$; $x = 450$; $b = 270^\circ$; Capto C6 mit 70 Werkzeugen
- Mazak Integrex 100; $z = 550$; $y = 150$; $x = 400$; $b = 270^\circ$
- Mazak Variaxis 700 T; Störkreis 950; $z = 600$; $y = 1.100$; $x = 630$; A Achse -120° bis $+30^\circ$; C = 360°
- Style 730; $z = 2.000$; Drehdurchmesser über Schlitten 530 mm, Angetriebene Werkzeuge
- Ex Cello Leit- und Zugdrehmaschine mit Digitalanzeige; $z = 2.700$; $x = 900$

Bohren

- mehrere Ständer und Radialbohrmaschinen bis Bohrdurchmesser 90 mm und 1.500 mm Ausladung
- Nutenziehmaschine ist vorhanden

Stanzen

- Stanzen und Fertigen von Sammelschienen, nach Zeichnung CNC gebogen und automatisiert geschliffen, Material bis 15 mm Dicke und einer Breite bis 200 mm aus Kupfer und Aluminium Werkstoffen

Montage

- ca. 400 m² Fläche mit Krankapazitäten bis 4 Tonnen; Hakenhöhe bis 4,4 Meter
- Lackarbeiten nach Kundenspezifikation
- Sandstrahlen

Fügetechnik

- manuelles und automatisiertes Hartlöten für Kupfer-, Messing- und Stahlbauteile

Schweißen

- Schweißarbeiten bis 500 A. Wir arbeiten mit folgenden Schweißprüfungen:
- DIN EN ISO 9606-2
- DIN EN ISO 9606-3
- DIN EN ISO 9606-4

Mastercam

- Mastercam CAD CAM System zum Fräsen und Drehfräsen



TÜV-zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015

Im Zuge der Kundenzufriedenheit streben wir stets nach der Optimierung unserer Produkte und Prozesse, so dass wir Ihnen ein Höchstmaß an Qualität und Termintreue bieten können. Unsere Produkte werden im eigenen Messlabor einer genauen und strengen Endkontrolle unterzogen. Somit können wir Ihnen immer eine hohe Qualität gewährleisten sowie die Einhaltung und Sicherstellung aller Produktionsabläufe. Auf Wunsch führen wir auch gerne einzelne Mess-Dienstleistungen für Ihr Unternehmen aus.

Unser Messlabor beinhaltet hierzu die folgenden Messmöglichkeiten:

Faro-Messarm

- 1,8 m³
- Genauigkeit $\pm 0,005$ mm
- flexibel und präzise

Koordinatenmessgerät: Mitutoyo Crysta Plus M 574

- x = 500 mm; y = 700 mm ; z = 400 mm

Rauheitsmessgerät: Mitutoyo Surftest

Härteprüfung nach: Rockwell, Brinell/Vickers

- Gerät: Amsler W Testor bis 650 mm Dicke

Spektrometer / Materialanalyse

- Elektrische Leitfähigkeit / Sigmatest
- Materialprüfung im Rahmen der Qualitätskontrolle
- Reinheitsbestimmung von Metallen
- Kontrolle der Homogenität von Legierungen
- Bestimmung des Phosphorgehalts von Kupfer
- Kontrolle von Steifigkeit und Härte
- Kontrolle des Separierungsprozesses für Cu-Cr-Legierungen

Die Messgeräte werden regelmäßig kalibriert. Alle Fertigungsprozesse unterliegen einer dokumentierten Prüfung und werden entsprechend archiviert. Sollten Sie noch Fragen zur Qualitätssicherung haben, so wenden Sie sich gerne an unseren Beauftragten für das Qualitätsmanagement.



Ruhrtalstraße 9
D - 45239 Essen

T +49. 201. 84908 0
F +49. 201. 84908 99

info@paul-seeliger.de
www.paul-seeliger.de

PS | E

Paul Seeliger Essen
Ingenieurgesellschaft