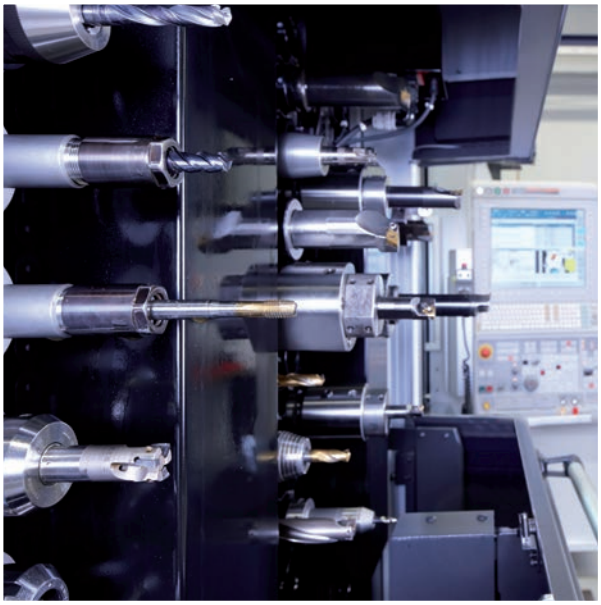
Ihr zuverlässiger Lohnbearbeiter für den Maschinenbau



PS | E

Paul Seeliger Essen
Ingenieurgesellschaft

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

- Hedelius Tiltenta 9 Fahrständer Fräsmaschine mit 5 Achsen x = 3.600; y = 900; z = 900 / Störkreis Ø 1.250 / SK 40 mit 60 Werkzeugplätzen
- VTC 800/30 Fahrständer Fräsmaschine mit 5 Achsen x = 3.200; y = 800; z = 900 / SK 40 mit 60 Werkzeugplätzen
- DMU65 5 Achs Fräsmaschine; x = 735; y = 650; z = 650 / SK 40 mit 60 Werkzeugplätzen mit Halter Load Assistant U-35
- Mazak 3 Achs Bearbeitungszentrum; x = 1.750; y = 510; z = 530 / SK 40 mit 40 Werkzeugplätzen
- Mazak 3 Achs Bearbeitungszentrum; x = 1.300; y = 510; z = 510 / SK 40 mit 40 Werkzeugplätzen
- Mazak 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°; Capto C6 mit 70 Werkzeugen mit Halter Load Assistant U-35
- Mazak Integrex i-300; z = 1.519; y = 260; x = 615; b = 270°; Capto C6 mit 70 Werkzeugen
- Mazak Integrex j-200; z = 1.225; y = 200; x = 450; b = 270°; Capto C6 mit 70 Werkzeugen
- Okuma Malta 250 B II z = 750; y = 260; x = 600
- Mazak Variaxis 700 T; Störkreis 950; z = 600; y = 1.100; x = 630; A Achse -120° bis +30°; C = 360°
- Pinacho 3 z = 3.660 Drehdurchmesser = Ø 1.000, Angetriebene Werkzeuge CNC Drehmaschine

Bohren

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

Sägen

- KASTOwin A4.6 / KASTO hbs 2 Bügelsäge / Modelbausäge

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
- CNC Biegen bis 160 Tonnen

Montage

- ca. 400 m² Fläche mit Krankapazitäten bis 4 Tonnen; Hakenhöhe bis 4,4 Meter
- Lackarbeiten nach Kundenspezifikation
- Sandstrahlen
- Flächenschleifmaschine 3D für Sammelschienen

Fügetechnik

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

Schweißen

- Schweißarbeiten bis 600 A. Wir arbeiten mit folgenden Schweißprüfungen:
- DIN EN ISO 9606-2 / DIN EN ISO 9606-3 / DIN EN ISO 9606-4
- Schweißen Lincoln Electric
- Kollaboratives Roboter-Schweisssystem LINC-COBOT PLATFORM
- Fiber Handlaser System IK 2000

Solidcam

- Solidcam CAD CAM System zum Fräsen und Drehfräsen

Mazak
SMOOTH
INTEGREX
I-300

Mazak
VTC-800/30SR

Mazak
SMOOTH
INTEGREX
J-200

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 ±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

Spectrometer / 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

TÜV NORD

ZERTIFIKAT

für das Managementsystem nach
DIN EN ISO 9001 : 2015

Die Zertifizierungsstelle TÜV NORD CERT GmbH bestätigt hiermit als Ergebnis der Auditierung, Bewertung und Zertifizierungsentscheidung gemäß ISO/IEC 17021-1:2015, dass die Organisation

Paul Seeliger
Ingenieurgesellschaft mbH & Co. KG
Ruhrtalstraße 9
45239 Essen
Deutschland

PS E
Paul Seeliger Essen

ein Managementsystem konform zu den Anforderungen der ISO 9001 : 2015 betreibt und innerhalb der Laufzeit des Zertifikats von 3 Jahren auf Konformität überwacht wird.

Geltungsbereich

Herstellung von Schaltschränken, Hoch- und Starkstromkomponenten und Zubehör für Transformatoren sowie Metallbearbeitung und Metallohnbearbeitung

Zertifikat-Registriert-Nr. 44 100 111828
Auditbericht-Nr. 3528 7011

Gültig von 2021-02-20
Gültig bis 2024-02-19
Ersterzertifizierung 2012

Zertifizierungsstelle
der TÜV NORD CERT GmbH

Essen, 2021-01-21

Die Gültigkeit kann unter https://www.tuev-nord.de/de/unternehmen/zertifizierung/zertifikatsdatenbank verifiziert werden.

TÜV NORD CERT GmbH Langemarckstraße 20 45141 Essen www.tuev-nord-cert.de

IAF DAKKS

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