

**Geht nicht ?  
Gibt's nicht !**

- **Bauteile**
- **Vorrichtungen**
- **Sondermaschinen**
- **Problemanalyse**
- **Entwicklung**
- **Produktion**
- **Service**

# WICKE

Unsere Kernkompetenz ist die Herstellung von Sondermaschinen für die Themen:

- Zuführen
- Bearbeiten
- Montieren
- Dosieren
- Prüfen
- Markieren

**TQCert**

## Zertifikat

Die Zertifizierungsstelle TQCert GmbH bestätigt hiermit, dass das Unternehmen

**Wicke Mechatronik GmbH**  
36214 Nentershausen, Hauptstraße 3  
für den Geltungsbereich

**Entwicklung, Konstruktion, Herstellung und Vertrieb von Sondermaschinen**

ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt hat und anwendet.  
**Weitere zertifizierte Standorte siehe Zertifikatsanhang.**

Durch ein Audit wurde nachgewiesen und in einem Bericht dokumentiert, dass dieses Qualitätsmanagementsystem den Anforderungen der Norm

**DIN EN ISO 9001:2008**

entspricht und geeignet ist, die qualitätspolitischen Zielsetzungen, auf die ausdrücklich verwiesen wird, zu verwirklichen und aufrechtzuerhalten

Die Gültigkeit des Zertifikats beginnt am: 21.06.2010  
Das Zertifikat läuft aus am: 20.06.2013

Zertifikat Nr.: S-1311-0900  
Kassel, den 20.06.2010

TGA-ZM-11-08-00

TQCert GmbH  
Zertifizierungsstelle

Dipl.-Ing. Hans-Jürgen Cloodt  
Geschäftsführer

Johannes Döring  
Leiter der Zertifizierungsstelle

Zertifizierungsstelle TQCert GmbH Kassel, Gobieltstraße 13, 34122 Kassel, 0561 94 99 720  
0078908

Zertifizierungsstelle nach DIN EN ISO/IEC 17021

## Prüf- und Messarten:

- **Dichtheits- und Leckageprüfung** an geschlossenen und offenen Prüfteilen
- **Druckschwellprüfung** unter mechn. Belastung bei  $< 200\text{ C}^\circ$
- **Elektrische Prüfungen**
- **Längen-und Formmessungen, Lage, Geometrie**

## Prüf-und Messverfahren:

- **Dichtheit:** Differenzdruck, Druckabfall, Volumenstrom, Heliumnachweis
- **Taktil:** Länge, Durchmesser, Form und Lage
- **Optisch:** Glanzreflexion mit Laser, dimensionelle Formmessung, Schattenwurftechnik
- **Elektrisch:** Isolation, Wirbelstrom, Widerstand, Hochspannung, Durchgang, Leistung, Ableitstrom

## Prüfen und Messen

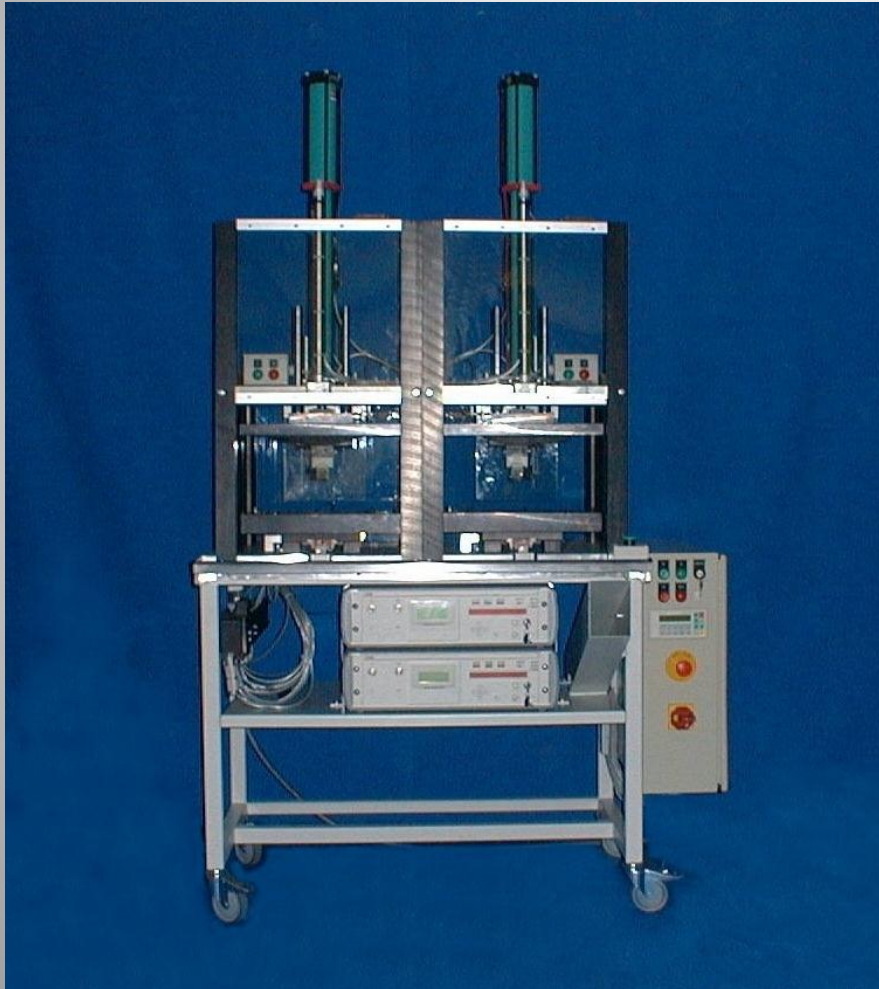
- **Ausschließliche Verwendung von Werkskalibrierten Sensoren nach DKD Standard** z.B.: Bronkhorst u. CETA
- **Messwerterfassung** der Sensorsignale in anwendungsspezifisch programmierter SPS (Siemens)
- **Messsystemanalyse jeder Maschine** ( 50 Vergleichsmessungen, protokolliert)

# WICKE

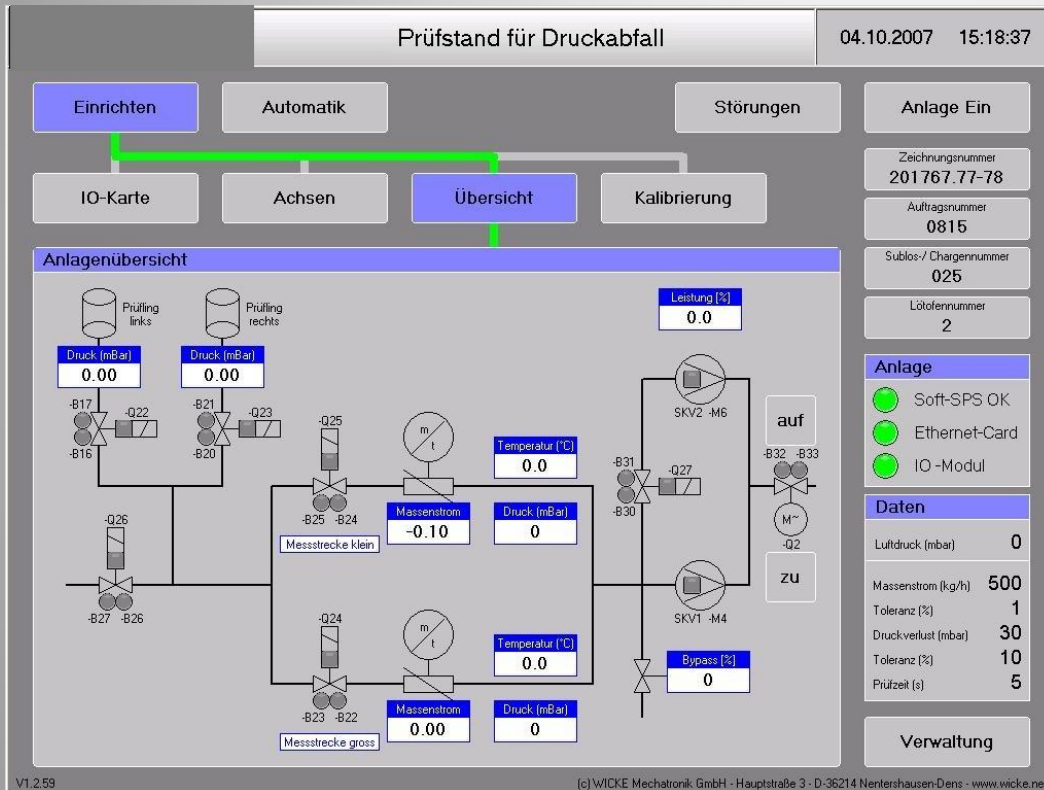


**Turbolader-Schläuche:**  
Druckschwellprüfung,  
3-D Belastungseinheit mit  
Heizvorrichtung < 200 C°

# WICKE



**KFZ-Leuchten Scheibe:**  
Dichtheitsprüfung an der  
Schweißnaht und  
Heißprägestempeln



**Messwerverfassung:**  
 Beispiel einer SPS Siemens S7 selbst programmiert.  
 (visualisiert mit WinCC-flexible)

Prüfstand für Druckabfall 12.10.2007 08:49:57

Einrichten Automatik Störungen Anlage Ein

IO-Karte Achsen Übersicht Kalibrierung

**Kalibrierung**

Prüfteil 1 (klein) Prüfteil 2 (gross)

250 kg/h 400 kg/h 300 kg/h 600 kg/h

Aufnahme links Aufnahme rechts

Regelung Ein

|           | Massenstrom (kg/h) | Druckverlust (mbar) |
|-----------|--------------------|---------------------|
| Istwert:  | 0                  | 0                   |
| Sollwert: | 214.5              | 12.5                |

SaveLog

- Massenstrom für Prüfteil (klein oder gross) auswählen  
- linke oder rechte Prüfteilaufnahme auswählen  
- warten bis Massenstrom eingeregelt ist, danach Regelung ausschalten  
- Prüfteil auf ausgewählte Aufnahme stellen und Soll- mit Istwerten vergleichen  
- Anschließend für alle Prüfteile den Vorgang wiederholen

**Anlage**

- Soft-SPS OK
- Ethernet-Card
- IO-Modul

**Daten**

|                     |      |
|---------------------|------|
| Luftdruck (mbar)    | 3    |
| Massenstrom (kg/h)  | 500  |
| Toleranz (%)        | 0,3  |
| Druckverlust (mbar) | 51,5 |
| Toleranz (%)        | 2    |
| Prüfzeit (s)        | 3    |

**Verwaltung**

V1.2.60 (c) WICKE Mechatronik GmbH - Hauptstraße 3 - D-36214 Nentershausen-Dens - www.wicke.net

**Messwerverfassung:**  
Beispiel einer SPS Siemens S7 selbst programmiert (visualisiert mit WinCC-flexible)

Prüfstand für Druckabfall 04.10.2007 15:16:13

Einrichten Automatik Störungen Anlage Ein

IO-Karte Achsen Übersicht Kalibrierung

IO-Karte Einrichten

Ausgänge Eingänge zurück vor

|                                   |   |                                 |    |
|-----------------------------------|---|---------------------------------|----|
| Hauptluftventil                   | 0 | Meldeleuchte Teil rechts iO     | 8  |
| Signalleuchte Automatik           | 1 | Meldeleuchte Teil rechts niO    | 9  |
| Signalleuchte Störung             | 2 | Start/ Stop Frequenzumrichter 1 | 10 |
| Signalleuchte Einrichten          | 3 | Start/ Stop Frequenzumrichter 2 | 11 |
| Meldeleuchte Prüfung links aktiv  | 4 | Steuerung Ein                   | 12 |
| Meldeleuchte Teil links iO        | 5 | Steuerung Aus                   | 13 |
| Meldeleuchte Teil links niO       | 6 | Irisblende öffnen               | 14 |
| Meldeleuchte Prüfung rechts aktiv | 7 | Irisblende schließen            | 15 |

Anlage

- Soft-SPS OK
- Ethernet-Card
- IO-Modul

Daten

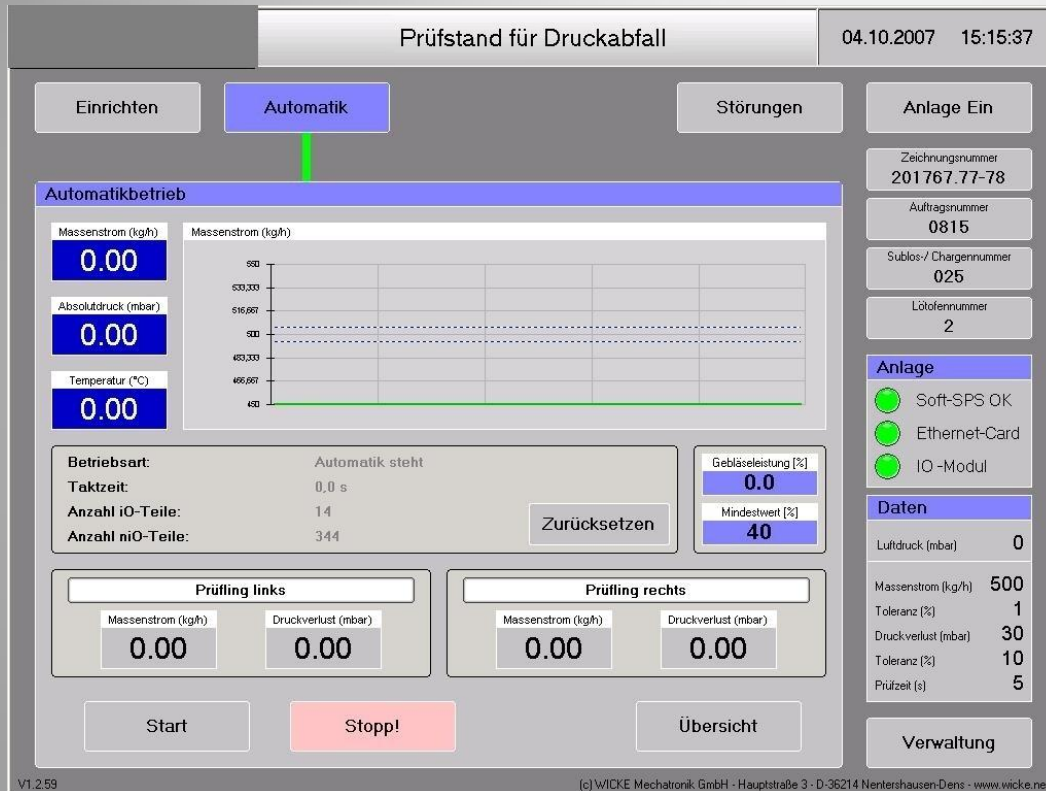
|                     |     |
|---------------------|-----|
| Luftdruck (mbar)    | 0   |
| Massenstrom (kg/h)  | 500 |
| Toleranz (%)        | 1   |
| Druckverlust (mbar) | 30  |
| Toleranz (%)        | 10  |
| Prüfzeit (s)        | 5   |

Verwaltung

V1.2.59 (c) WICKE Mechatronik GmbH - Hauptstraße 3 - D-36214 Nentershausen-Dens - www.wicke.net

**Messwerverfassung:**  
Beispiel einer SPS Siemens S7 selbst programmiert.  
(visualisiert mit WinCC-flexible)

# WICKE



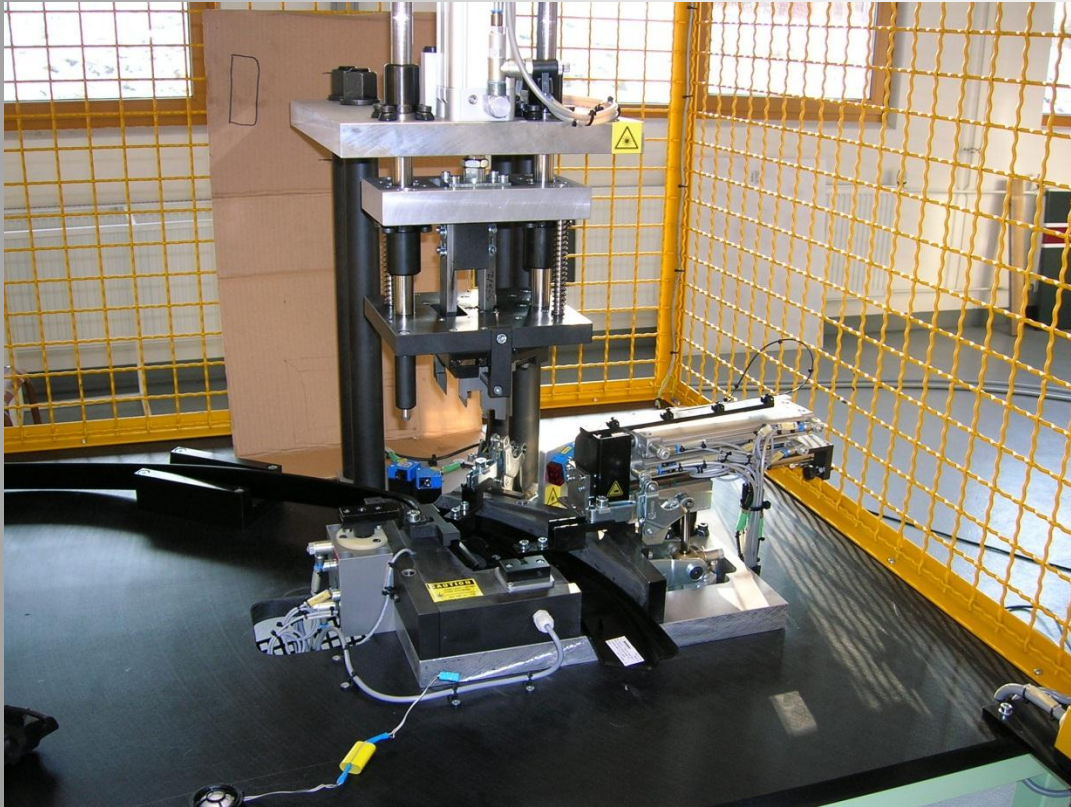
**Messwerverfassung:**  
Beispiel einer SPS Siemens S7 selbst programmiert.  
(visualisiert mit WinCC-flexible)

## Markieren und verifizieren

- **Laser-Markieren**
- **Inkjet-Markieren, Farbsignieren**
- **Nadelprägen, Heißprägen**
- **Etikettieren**
- **Rücklesen und verifizieren**

Data-Matrix-Code, Bar-Code, Nummern-Code etc.

# WICKE



**Markieren:** Heißsiegeln von Kunststoffverkleidungen

# WICKE



**Laser-Markieren:**  
Getriebeteile Stahl und  
Aluminium mit autom.  
Zuführung

# WICKE



## **Etikettieren:**

Stahlscheiben, Schüttgut,  
Wendel-und Linearförderer  
mit Ausrichtung der  
Werkstücke.

## **Referenzen:**

- ANVIS Deutschland GmbH, Steinau a. d. Straße
- DURA Automotive GmbH, Gehren
- ELEKTRA GmbH, Schalkau
- ETM-International GmbH, Saalburg
- WOCO Industrietechnik GmbH, Bad Soden Salmünster
- Geiger Automotive GmbH, Ziemetshausen
- Continental AG, Mühlhausen und Hann. Münden

## **Lieferländer:**

Deutschland, Frankreich, Spanien, Tschechische Republik, Rumänien, Russland, Polen, Südafrika, Mexiko, China

# WICKE

## **Hauptstandort / Produktion:**

Wicke Mechatronik GmbH  
Hauptstraße 3  
36214 Nentershausen  
[www.wicke.net](http://www.wicke.net)

Tel. 06627 / 9 153 310  
Fax 06627 / 9 153 313  
post@wicke.net

## **Vertrieb:**

LISCO Vertriebsmanagement  
Ralf Krüger  
Lilienthalstraße 25  
34123 Kassel  
[www.lisco-vertrieb.de](http://www.lisco-vertrieb.de)

Tel. 0561 / 82 059 508  
Fax 0561 / 82 059 641  
r.krueger@lisco-vertrieb.de

**Wir freuen uns auf Ihre Aufgabe!**