



CHECKLISTE ZUR ULTRASCHALLREINIGUNG

LET'S WORK TOGETHER.

HAHN+KOLB WERKZEUGE GMBH
Schlieffenstraße 40 · 71636 Ludwigsburg
Tel. + 49 7141 498-40 · Fax +49 7141 498-4999
info@hahn-kolb.de · www.hahn-kolb.de

Per Fax an: 07141 498-6138
E-Mail: pruefen@hahn-kolb.de

AUFTRAGGEBER

_____ Ihre Kunden-Nr.	_____ Straße
_____ Firma	_____ PLZ/Ort
_____ Abteilung/Name	_____ E-Mail
	_____ Telefon

INFORMATIONEN ZUR AUFGABENSTELLUNG

Bezeichnung des Bauteils

Maße¹⁾ (kleinstes und größtes Bauteil)

Geometrie, Gewicht usw.²⁾

Material³⁾ Edelstahl Stahl Messing Aluminium Andere: _____

Verschmutzung⁴⁾

Reinigungsziel⁵⁾

Durchsatz⁶⁾

Vorgängerprozess⁷⁾

Nachfolgeprozess⁸⁾

aktueller Reinigungsprozess

geplantes Budget <2.500 2.500 - 10.000 >10.000

WEITERES VORGEHEN

Bitte rufen Sie mich an Ich wünsche einen Besuchstermin

Sonstiges

Ort / Datum

Unterschrift

ERLÄUTERUNGEN ZU DEN BENÖTIGTEN INFORMATIONEN

1) Maße des Bauteils

kleinstes und größtes Bauteil (L x B x H [mm])

2) Geometrie, Gewicht des Bauteils

z.B. flächig, Hohlkörper, dünnwandig, massiv, ...
Gussteil, Stanzteil, Durchgangsbohrungen.
Fotos, Zeichnungen oder Skizzen erwünscht.

3) Material:

z. B. Stahl, Edelstahl, Messing, anderes Metall, Aluminium,
Kunststoff (PP, PVC, PA, POM, ...), Verbundstoff, ...
(Werkstoffnummern sind nicht erforderlich),
Korrosionsbeständigkeit?

4) Verschmutzung (möglichst detailliert angeben)

Partikel: z. B. Späne, Schleifstaub, Strahlungsmittel

Flüssigkeiten: z. B. Emulsion, Schneidöl, ... (möglichst
Datenblättern) Fingerabdrücke, Lack, Klebstoff,
Kalk, ...

5) Reinigungsziel

Fettfreiheit: Nachweis gefordert? Z. B. mittels Testtinte
Oberflächenspannung messen

Partikelfreiheit: z. B. visuelle Begutachtung mit bloßem
Auge, im Gegenlicht oder unter dem
Mikroskop (Vergrößerung?); max. erlaubte
Partikelgröße bzw. -anzahl pro Bauteil/
Fläche oder Angabe von Normen (z. B.
VDA 19)

Fleckenfreiheit: z. B. keine Flecken mit dem Auge erkennbar

Schutzschicht: z. B. gezielte Konservierung, Passivierung

6) Durchsatz

Bauteile pro Zeit (Stunde, Tag, ...)

7) Vorgängerprozess

z. B. Fräsen, Stanzen, Polieren, ...

8) Nachfolgeprozess

z. B. beschichten, kleben, wärembahandeln, vermessen,
fügen, schweißen, lackieren, ...