



# Cleancon<sup>®</sup> – So funktioniert es

**1.**

**V. Checkliste zur Realisierung der Technischen Sauberkeit mit ARNOLD UMFORMTECHNIK**

Einzel:  Serien:

Name:  EM-Nr:

Material:

Bezeichnung:  Aufschnitt  Elektro  sonstige

**1. Teilbestimmung:**  
 Teilbezeichnung (Schraube, Bolzen, Pflockversch...):   
 Zeichnungs-Nr.:   
 Abmessung:  Kupferring:  Werkstoff/Herstellung:   
 Grundrisz/Querschnitt/Ansicht:

Spezifische Anforderung (Norm, etc.):   
 Neutralteil  Umreifungsbefreiende Seite

**2. Sauberkeitsanforderung oder Partikelverteilung, siehe Tabelle 1 (Seite 2):**  
 Grenztemperatur des Bauteils:

**3. Umreifungsverfah:**  
 Umreifungsart:  (Drahtwerk/gerundete/gerundet)  
 Zufuhr zur Umreifungsgenerierung:   
 Antriebsgeschwindigkeit:   
 (Material) in der Umreifung:   
 (Material) des Bauteils:   
 (Antriebsart) der Umreifung:

## Anforderungsprofil

- Definition Grenzwerte
- Umfeldbetrachtung
- Oberflächenspezifikation
- Prüfspezifikationen
- Verpackung

**2.**



## Produktion

- Fertigungs-  
begleitende
- Reinigungs-  
prozesse

**3.**



## Sauberraum

- Feinstreinigung
- Optionale Aufbringung  
von Gleitbeschichtungen
- Verpacken

**4.**



## Sauberkeitsanalysen nach VDA 19

- Angepasstes  
Extraktionsverfahren
- Analyse von:  
-Partikelgrößenverteilung
- Gravimetrie

**5.**



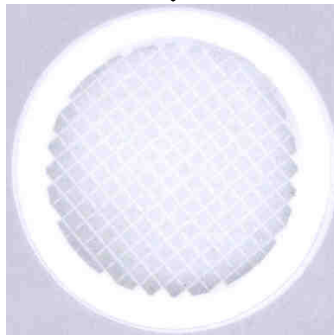
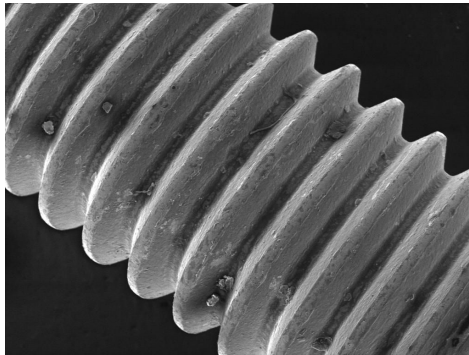
## Sauberkeitsgerechte Verpackung

- Lagefixierende  
Innenverpackung  
(Zwiebelschalenprinzip)
- Individualisierbare  
Außenverpackung



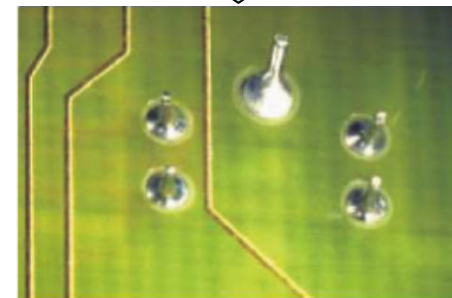
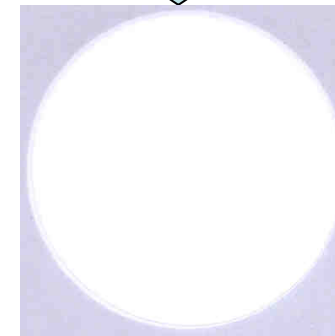
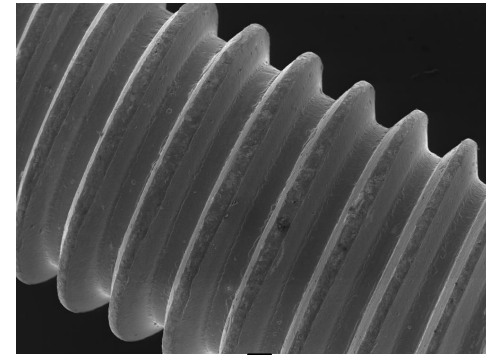
# Cleancon<sup>®</sup> – Das bringt es

## Normaler Prozess



Vergleich unter dem  
REM

## Cleancon<sup>®</sup>



Der Test mit dem  
Analysefilter

Auswirkungen auf die  
Applikation