HACA LEITERN	** AA 75-9 ** **Vorwärmtemperatur messen**	
+.	+.+	+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+
Erstellt/Geändert von: Name/Datum	Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum	**Version: 0**
Geers-DL, H. Geers / 15.01.2012		**In Arbeit**

AA 75-09 "Anleitung zur Messung der Vorwärmtemperatur"

Die Messung erfolgt nach DIN EN ISO13916 im Abstand A von der Schweissfuge. Dabei gilt nach Bild 1:

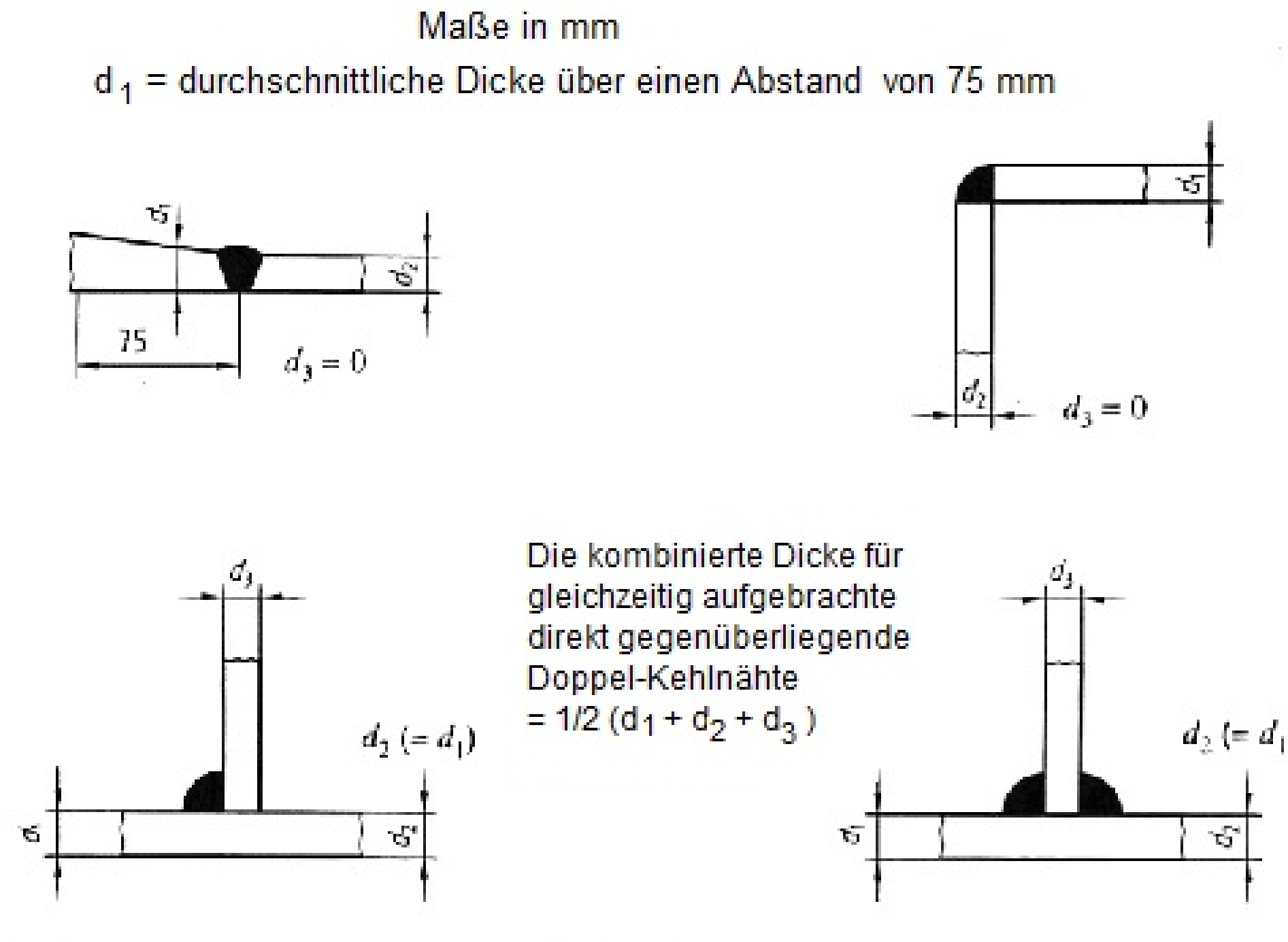


Bild 1 Kombinierte Dicke = $d_1 + d_2 + d_3$

- Vorwärmen in Abhängigkeit von der kombinierten Dicke
- Als kombinierte Dicke d_k wird nach DIN EN 1011-2 die Summe der mittleren Dicke des Grundwerkstoffes innerhalb eines Abstandes von 75 mm von der Schmelzlinie festgelegt (siehe Bild 2)
  Die kombinierte Dicke wird gewählt, um den Wärmeabfall an einem Stoss für die Abkühlrate zu bestimmen.
- Nimmt die kombinierte Dicke nach einem Abstand von 75 mm von der Schmelzlinie besonders stark zu, ist ein höherer Wert für die kombinierte Dicke einzusetzen.
- Bei gleicher Werkstückdicke ist die Vorwärmtemperatur für eine Kehlnaht höher als für eine Stumpfnaht, da die kombinierte Dicke und damit der Wärmeabfall grösser ist.

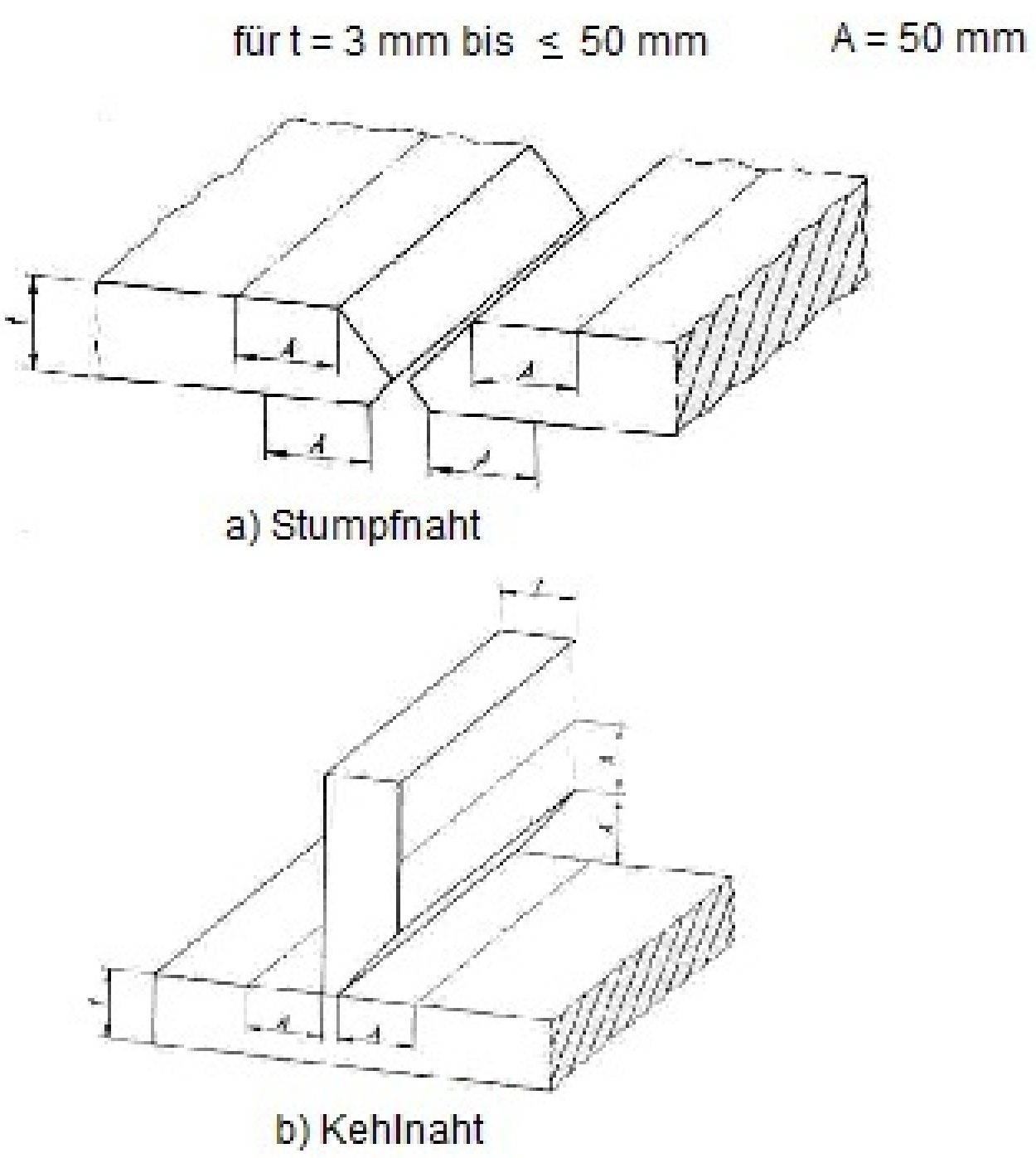


Bild 2

Die Vorwärmtemperatur wird von der SAP anhand der technischen Regel „SEW 088“ ermittelt und in der WPS vorgegeben!

Änderungsübersicht

Datum	Geändert durch	Stichwortartige Beschreibung der Änderungen	Version

+.+
Die aktuelle Version dieses QM-Dokuments ist im Intranet unserer Firm abgelegt. Nur diese unterliegt dem systemspezifischen Änderungsdienst

AA, schweissen, 1090

From:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/managementsystem:anweisungen:arbeitsanweisungen:vorwaermtemperatur_messen_aa_75-9?rev=1358270256

Last update: **2025/08/28 12:40**