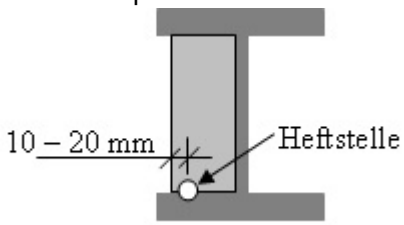
HACA LEITERN	** AA 75-4 ** Heftstellen an Bauteilen	
+.	+.+	+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+
Erstellt/Geändert von: Name/Datum	Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum	**Version: 0**
Geers-DL / H. Geers / 15.01.2013		**In Arbeit**

AA 75-04 "Heftstellen an Bauteilen"

Diese Anweisung beschreibt die korrekte Ausführung beim Heften von Bauteilen und dem anschließenden Überschweißen der Heftstellen

- Grundsätzlich entsprechende Schweißanweisungen (WPS) beachten.
- Werkstoffe die im Freien gelagert werden im Winter auf Raumtemperatur bringen (z.B. 40°C vorwärmen).
- Vor dem Heften bei S355 ausreichend vorwärmen (Angabe der SAP/WPS beachten) mind. aber 80 °C, Temperatur kontrollieren.
- Heftstellen nur dort anbringen, wo nachher überschweißt wird (in der Schweißfuge).
- Heftstelle lang genug ausführen: Länge gleich der 4 - 5fachen Wanddicke „t“.
- Gerissene Heftstellen vor dem Überschweißen komplett ausschleifen.
- Endkrater an Heftstellen vor dem Überschweißen ausschleifen.
- Beim Einheften von Steifen: Heftstelle nicht an Stirnseite setzen, sondern an Längsseite ca. 10 – 20 mm von Stirnseite entfernt,
  Stirnseite später umschweißen (siehe Arbeitsanweisung AA 75-5).



- Bei CrNi Stählen zusätzlich AA 75-7 beachten.

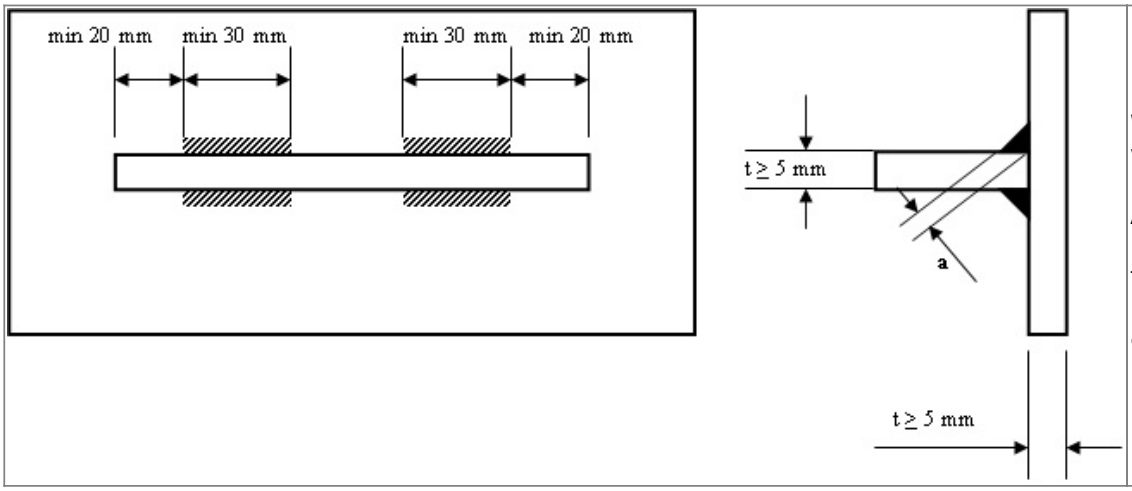
Zündstellen und Schweißspritzer
Zündstellen außerhalb der Schweißfuge sind unzulässig und müssen, soweit vorhanden, ohne Schwächung des Grundwerkstoffes entfernt werden.

Angeschmolzene Schweißspritzer sind nicht zulässig und sind ohne Schwächung des Grundwerkstoffes zu entfernen.

Heftanweisung

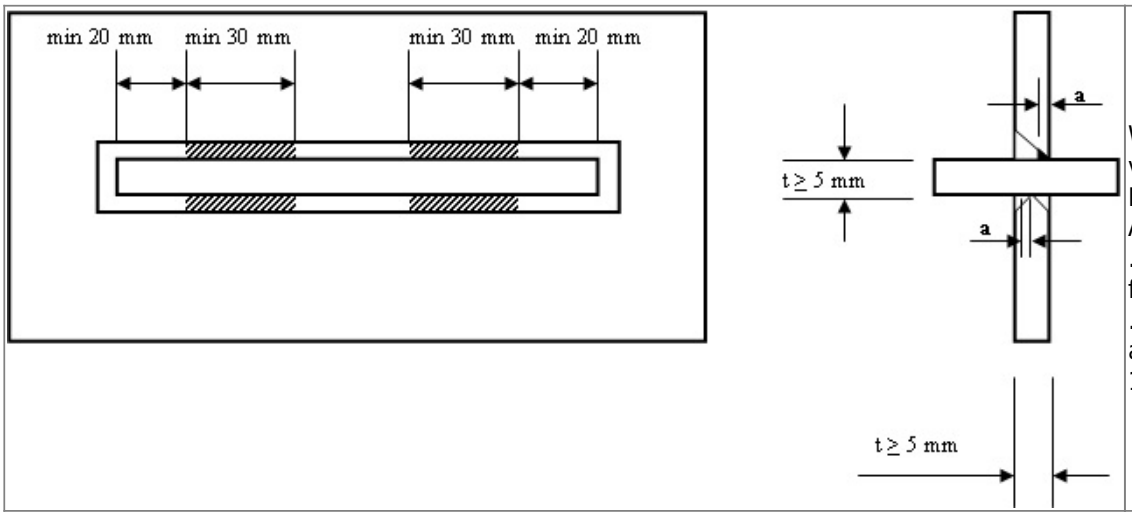
Abweichungen müssen immer mit der SAP abgeklärt werden.

- **Lage der Heftstellen bei Blechdicken t > 5 mm für Kehlnähte**



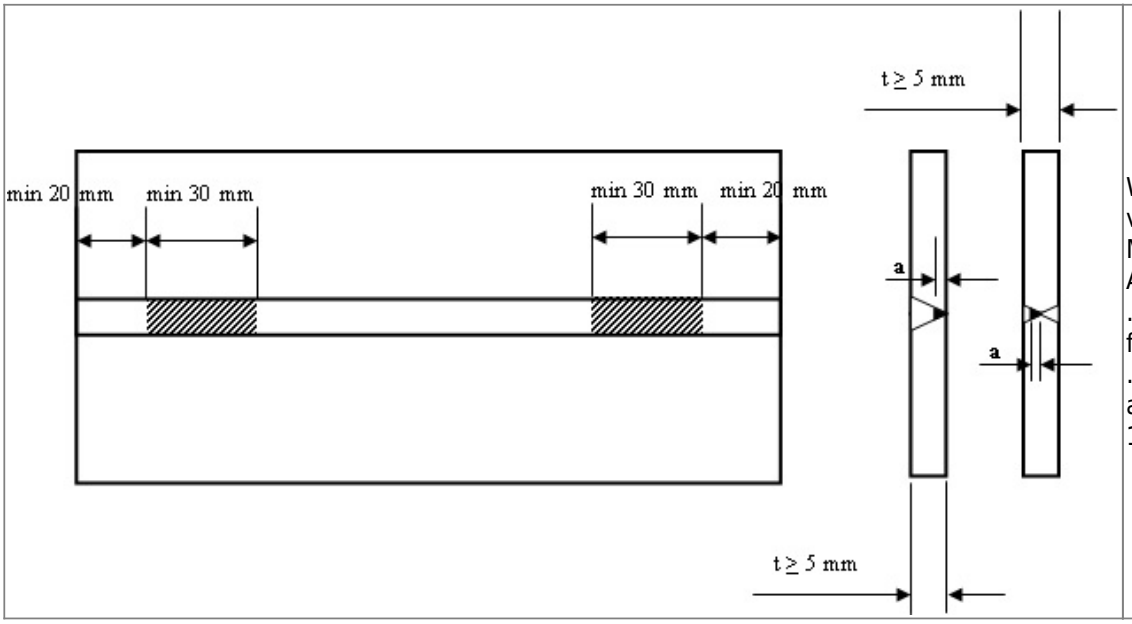
Wenn Hefter verbleibt: a = a-Maß der Wurzellage
Ansonsten:
..... a = 3 mm für t = 5 - 12 mm
..... a = 4 mm für t = 13 - 20 mm

- **Lage der Heftstellen bei Blechdicken t > 5 mm für Stumpfnähte wie HV-, DHV-Naht**



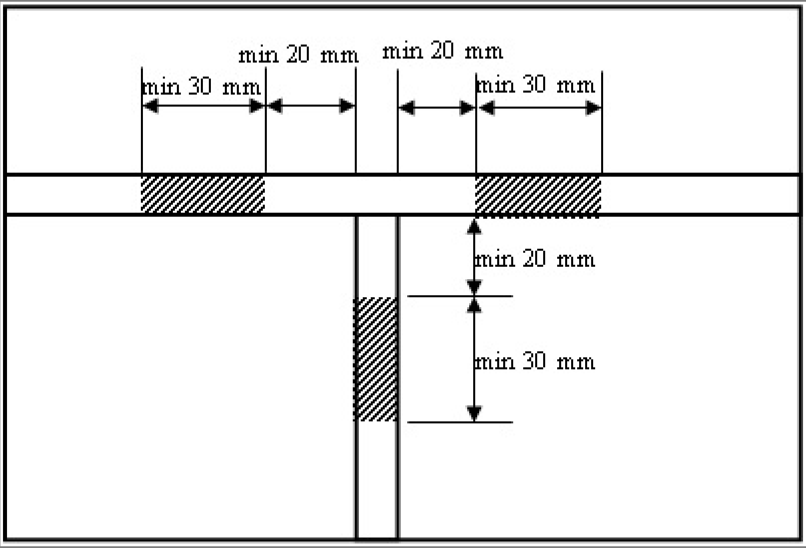
Wenn Hefter verbleibt: a = a-Maß der Wurzellage
Ansonsten:
..... a = 3 mm für t = 5 - 12 mm
..... a = 4 mm für t = 13 - 20 mm

- **Lage der Heftstellen bei Blechdicken t > 5 mm für Stumpfnähte wie V-, DV-Naht**



Wenn Hefter verbleibt: a = a-Maß der Wurzellage
Ansonsten:
..... a = 3 mm für t = 5 - 12 mm
..... a = 4 mm für t = 13 - 20 mm

- **Lage der Heftstellen bei Blechdicken t > 5 mm für Naht- oder Bauteilkreuzungen**

	Wenn Hefter verbleibt: a = a-Maß der Wurzellage Ansonsten: .... a = 3 mm für t = 5 - 12 mm .... a = 4 mm für t = 13 - 20 mm

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

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

Permanent link:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/mustervorlagen:arbeitsanweisungen:heftstellen_aa_75-4?rev=1364567827

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