

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

Maße in mm

d_1 = durchschnittliche Dicke über einen Abstand von 75 mm

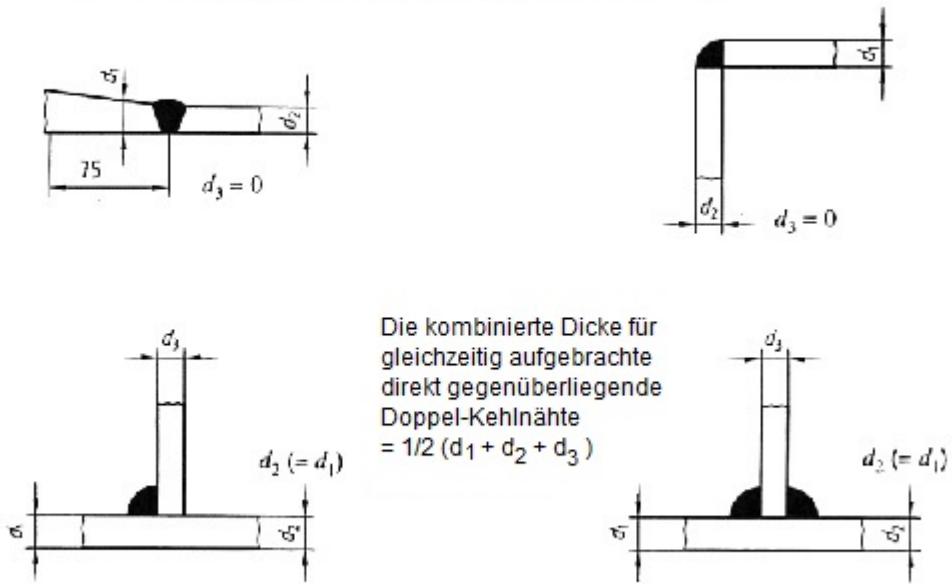
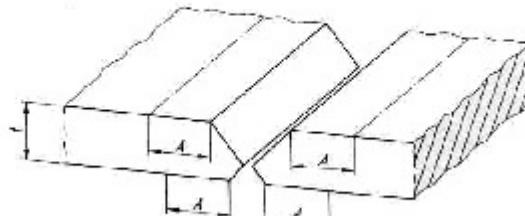


Bild 1

$$\text{Kombinierte Dicke} = d_1 + d_2 + d_3$$

- Vorwärmten 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.

für $t = 3 \text{ mm bis } \leq 50 \text{ mm}$ $A = 50 \text{ mm}$



a) Stumpfnaht

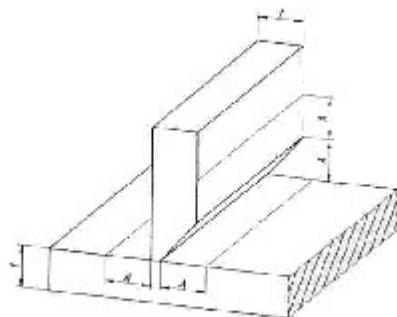


Bild 2

b) Kehlnaht

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

+....

AA, schweißen, 1090

From:
<https://test-it.gdl-solutions.de/> -

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

Last update: 2025/08/28 12:40

