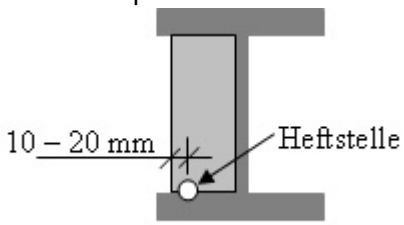
| HACA LEITERN | ** AA 75-4 ** Heftstellen an Bauteilen | |
|---|---|---|
| +.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+. | +.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+ | +.+.+.+.+.+.+.+.+.+.+ |
| Erstellt/Geändert von: Name/Datum | Geprüft/Freigegeben von: Name/Datum | **Version: 0** |
| 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.

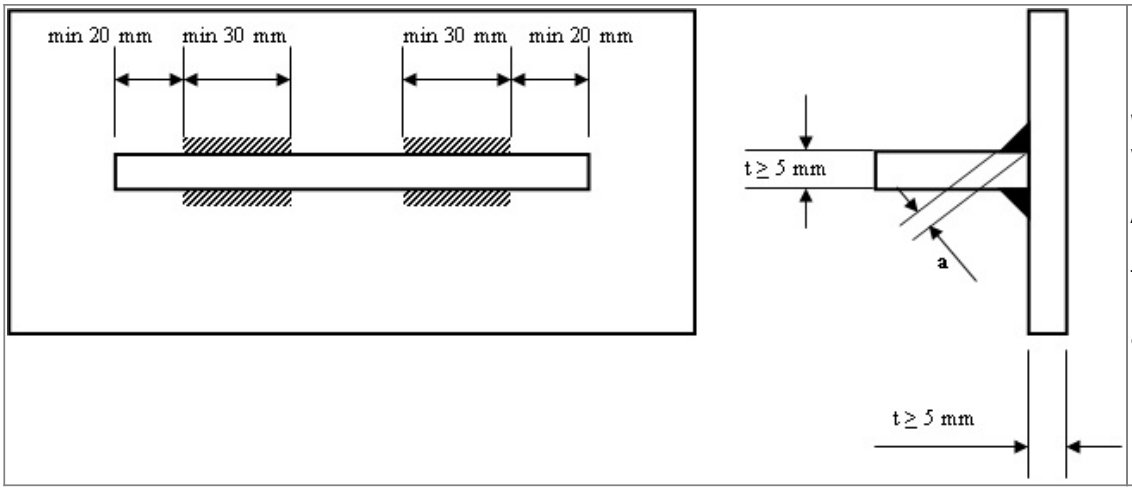
**Zündstellen und Schweißspritzer**
Zündstellen außerhalb der Schweißfuge sind unzulässig und müssen, soweit vorhanden, ohne Schwächung des Grundwerkstoffes entfernt werden.

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

# Heftanweisung

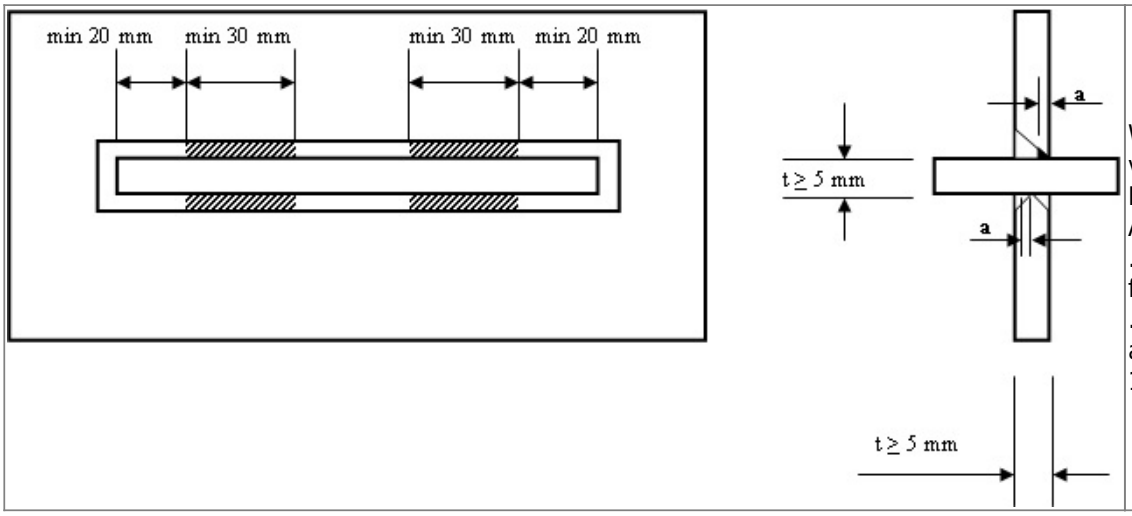
**Abweichungen müssen immer mit der SAP abgeklärt werden.**

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



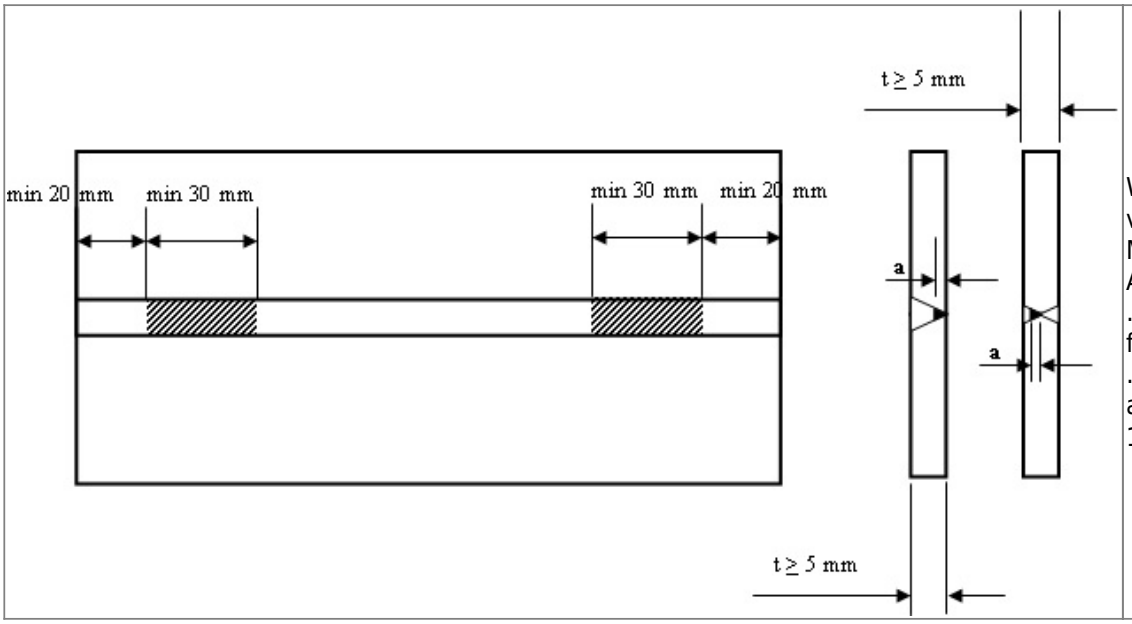

Wenn Hefter verbleibt: a = a-Maß der Wurzellage
Ansonsten:
..... a = 3 mm für t = 5 - 12 mm
.....
a = 4 mm für t = 13 - 20 mm

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



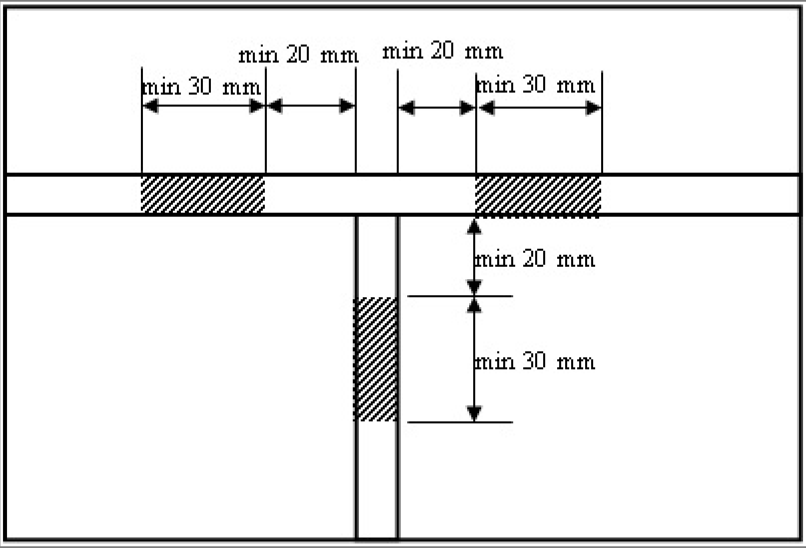

Wenn Hefter verbleibt: a = a-Maß der Wurzellage
Ansonsten:
..... a = 3 mm für t = 5 - 12 mm
.....
a = 4 mm für t = 13 - 20 mm

- **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<br>Ansonsten: ............. a = 3 mm für t = 5 - 12 mm<br>............................. 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.<br>Nur diese unterliegt dem systemspezifischen Änderungsdienst** |

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

Permanent link:
**https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/mustervorlagen:arbeitsanweisungen:heftstellen_aa_75-4?rev=1364566920**

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