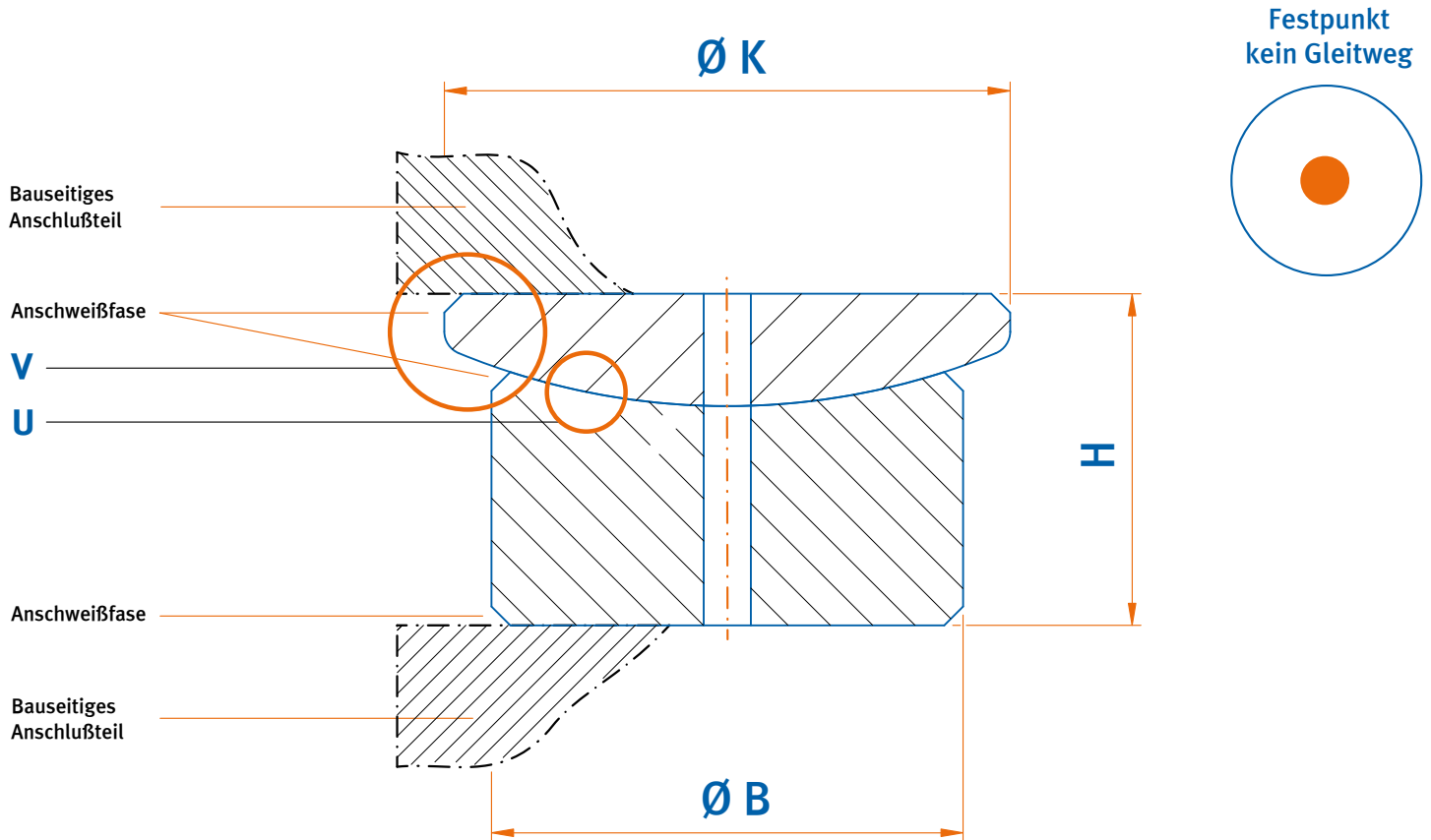


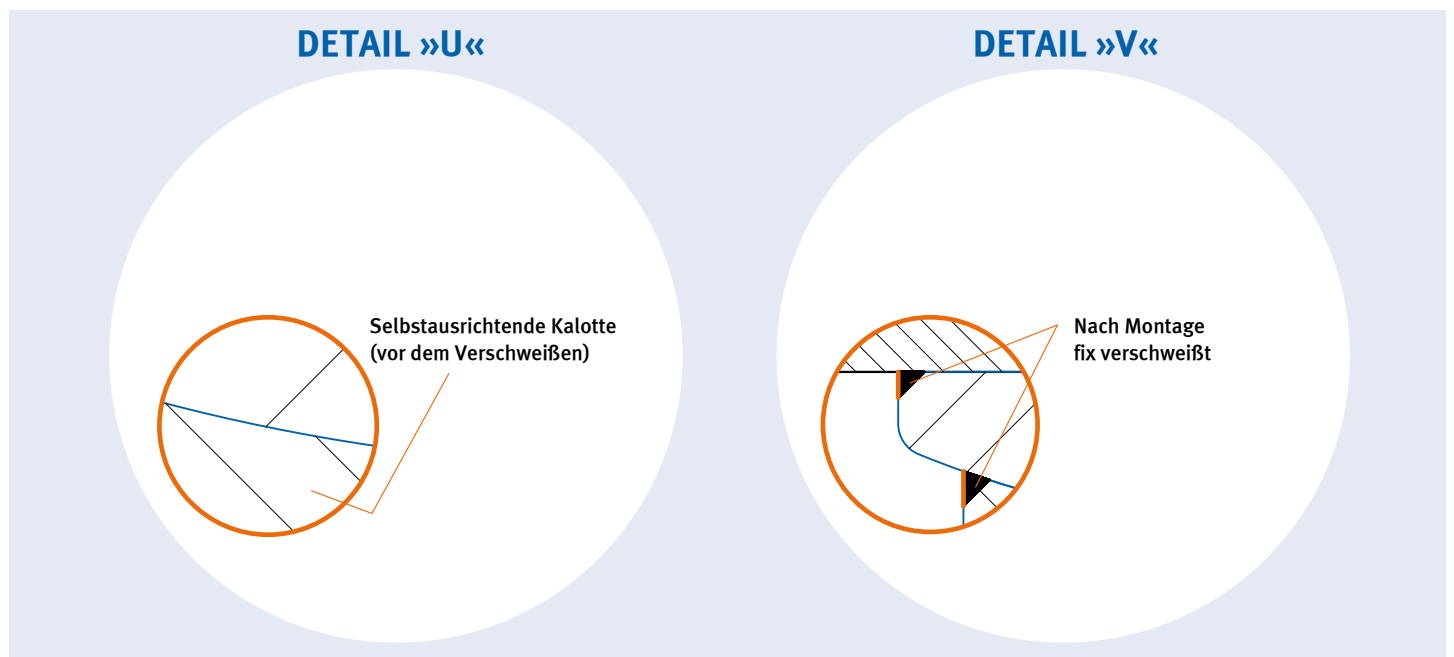
Festlager

Typen	Fix 500-K max. 500 kN	Fix 1000-K max. 1000 kN	Fix 2500-K max. 2500 kN
-------	--------------------------	----------------------------	----------------------------

Alle Sonderanfertigungen auf Anfrage möglich



Montagehinweise siehe Seite 128



Alle Stahlteile sind galvanisch verzinkt oder mit Rostschutzanstrich!

Technische Daten

BELASTUNG kN	LAGERTYP	K mm Ø	B mm Ø	H mm	GLEITWEG in mm	
					X-Richtung	Y-Richtung
500	FIX-500-K	120	100	70	—	—
1000	FIX-1000-K	170	150	75	—	—
2500	FIX-2500-K	220	200	95	—	—

EIGENSCHAFTEN

Fixes Auflager, einbaufertiges, selbstausrichtendes Festlager (Kalotte), in allen Bauhöhen unserer Gleitlager.

MONTAGETAGEAUSFÜHRUNG

Zum Anschweißen

MATERIAL

Stahl, St52-3 (1.0570) (SJ355J2G3)

KORROSIONSSCHUTZ

Galvanisch verzinkt (8 - 12 µ), oder Rostschutzanstrich.

BODENPLATTE

Einseitige konkave Eindrehung, mit Schweißfase, Unterseite ist mit einer 3x45° Schweißfase versehen, die das spätere Anschweißen an die bauseitige Unterkonstruktion vereinfacht.

Zusätzliche mittige Bohrung oder Gewinde als Montagehilfe.

LAGERKÖRPER / KALOTTE

Sphärische Unterfläche, Gegenseite mit Schweißfase, die das Anschweißen an die bauseitige Oberkonstruktion vereinfacht.

Zusätzliche mittige Bohrung oder Gewinde als Montagehilfe.

MONTAGE

Alle Lagerteile werden nach Vormontage und dem Auflegen der Oberkonstruktion miteinander fixverschweißt.

MERKMALE

- Einbaufertiges Fixlager
- Bauhöhen für alle LHG - Gleitlagertypen geeignet
- Selbstausrichtende Fluchtung durch den Kalottenlagerkörper
- Einsatz für Temperaturbereich $\leq +500^{\circ}\text{C}$
- Geringe Baugröße mit hoher Belastbarkeit
- Einfachste Montage
- Optimale Betriebssicherheit

Montagehinweise für LHG-»Fix«-Festlager

- 1 Die Bodenplatten des jeweiligen LHG - »Fix«-Festlagers auf die bauseitige Unterkonstruktion aufschweißen.
- 2 An den vorgesehenen Schweißstellen ist ggf. die Verzinkung zu entfernen, um ein sauberes Schweißen zu gewährleisten.
Um den umfassenden Korrosionsschutz wieder herzustellen, müssen alle Schweißnähte anschließend mit einem Rostschutzanstrich, ggf. auch Zinkspray, oder ähnlichem versehen werden.
- 3 Den sphärischen Lagerkörper (Kalotte) in die Bodenplatte einlegen.
- 4 Die Oberkonstruktion langsam auf das Lager auflegen. (Fluchtungsfehler werden durch die Kalotte aufgenommen.)
- 5 Die Kalottenoberseite an die Oberkonstruktion anschweißen.
- 6 Anschließend wird die Kalottenunterseite mit der Bodenplatte ebenfalls fix verschweißt.
- 7 Erst nach dem Verschweißen des sphärischen Lagerkörpers mit der Bodenplatte und Oberkonstruktion ist das Lager als Fixlager (Festpunkt) zu verwenden!

Empfehlung für Schweißelektroden

Für Boden- und Kopfplatten
(ST52-3 # 1.0570 # SJ355J2G3)
DIN EN 499(1995-01)
Ersatz für DIN 913: E 382 RB 12.
Für Edelstahl-Gleitblech auf
St52 (1.4301 / 1.4401):
DIN8556, E2313 oder
E299 oder E 188Mn6;
ø 2 - 2,5 mm oder
DIN X2CrNiMo N22353, E 1.4462 oder E 1.4370,
Schutzgas, ø 1 mm.